



Komet Dental



Quality Products
Made in Germany



Brasseler®, Komet®, CeraBur®, Ceradrill®, Cerafil®, Cerapost®, Compoclip®, Compostrip®, DC 1®, F360®, H4MC®, OptiPost®, Polybur®, TissueMaster®, TMC® et TissueMaster Concept® sont marques déposées de la société Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

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

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

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

Fait en Décembre 2013

Brasseler®, Komet®, CeraBur®, Ceradrill®, Cerafil®, Cerapost®, Compoclip®, Compostrip®, DC 1®, F360®, H4MC®, OptiPost®, Polybur®, TissueMaster®, TMC® and TissueMaster Concept® are registered trademarks of the company Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

Some of the products and designations mentioned in the text are trademarked, patented or copyrighted.

The absence of a special reference or the sign ® should not be interpreted as the absence of legal protection.

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

Colours and products subject to alterations. Printing errors excepted.

As at December 2013





**Le catalogue dentaire Komet®
La référence dans l'excellence .**

Il existe des catalogues pour tout et n'importe quoi, mais un se distingue des autres : le catalogue dentaire de Komet, qui constitue un ouvrage de référence pour la dentisterie et le laboratoire de prothèse. Il présente la plus large gamme de systèmes et d'instruments rotatifs, des produits innovants jusqu'aux instruments standards. Dans notre catalogue, vous trouverez tout ce dont vous avez besoin pour rendre votre pratique quotidienne encore plus efficace et sûre. Si vous êtes à la recherche d'un instrument particulier, avec Komet vous trouverez toujours une solution qui non seulement répond à vos besoins, mais qui soit parfaitement adaptée à vos protocoles de traitement. Nos solutions sont toujours à la pointe de la technologie ou en avance sur leur temps – à l'image de Komet.

Notre priorité : la qualité.

Innovation, précision et qualité – sont les valeurs traditionnelles qui nous accompagnent depuis la création de notre entreprise en 1923, et qui nous inspirent tous les jours pour atteindre l'excellence. Chacun de nos produits est le résultat de notre grande expérience et savoir-faire acquis pendant ces années. La qualité incontestée de Komet est présente et appréciée dans plus de 110 pays du monde. Néanmoins, le développement et la production de nos produits de qualité se font toujours sur notre site allemand à Lemgo – au profit de nos clients.

**Pas de question sans réponse
Le service Komet.**

Komet vous propose non seulement des instruments innovants de grande qualité mais aussi un service inégalé. Grâce à nos compétences acquises depuis des années, nous apportons des réponses précises à toutes les problématiques. Nos collaborateurs hautement motivés et qualifiés se font un plaisir de vous conseiller avec leur expertise. De plus, nous mettons à votre disposition nos multiples informations techniques et nos brochures informatives d'une qualité sans pareille – version papier ou en ligne.

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

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

Quality: The be-all and end-all.

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

Komet's customer services leaves no question unanswered.

Komet not only provides ground-breaking instruments of remarkable quality, but also an unparalleled customer service that leaves nothing to be desired. Thanks to our expert know-how gathered in many years of experience, there is not a question that we don't have a competent answer to. Our highly motivated and trained medical advisors are always happy to support you with their expert advice. Finally, why not browse through our vast range of informative literature which provides you with an unrivalled wealth of information at your fingertips, both online and offline.



Dispositifs médicaux : Classe IIa
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se référer à la notice d'utilisation



Endodontie
Endodontics
® ® 410207



F360
® 410839 | ® 410840



Prophylaxie
® 410354



SonicLine
® 410362 | ® 410357



PiezoLine
® 411787 | ® 411782



CeraLine
® 410100 | ® 410095



Orthodontie
Orthodontics
® ® 410787



Limes alternatives
® 412448



Chirurgie
Surgery
® ® 410107



Angle Modulation System
® 410092 | ® 412071



Carte de formes
Carbone de tungstène
Ordering Guide Tungsten carbide
® ® 410337



Carte de formes Diamants
Ordering Guide Diamond
® ® 410330



Guide pour les couronnes toute-céramique
Compass All-ceramic restorations
® 412123 | ® 412124



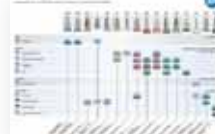
Carte de formes Laboratoire
Ordering Guide Laboratory
® ® 410768



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



Guide Technique de précision
Compass Precision technique
® 410801 | ® 410796



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



Guide Polissoirs
pour le laboratoire
Compass Laboratory polishers
® 410828 | ® 410823



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

KometDental -
toujours bien informé
always well-informed

Cabinet · Dental Surgery

6 - 9	Informations générales <i>General information</i>
12 - 43	Inserts soniques <i>Sonic Tips</i>
46 - 49	Inserts ultrasoniques <i>Ultra sonic tips</i>
52 - 55	Limes pour pièce-à-main alternative <i>Files for reciprocating handpiece</i>
58 - 60	Céramique <i>Ceramics</i>
64 - 65	Polymère <i>Polymer</i>
68 - 99	Carbure de Tungstène <i>Tungsten carbide</i>
102 - 105	Acier <i>Steel</i>
108 - 171	Diamant <i>Diamond</i>
174 - 199	Polissoirs <i>Polishers</i>
202 - 209	Prophylaxie <i>Prophylaxe</i>
212 - 225	Orthodontie <i>Orthodontics</i>
228 - 269	Endodontie <i>Endodontics</i>
272 - 315	Tenons radiculaires <i>Root posts</i>
318 - 339	Chirurgie/Implantologie <i>Surgery/Implantology</i>
342 - 355	Coffrets <i>Instrument sets</i>
358 - 369	Porte-instruments <i>Instrument trays</i>
372 - 373	Nettoyage et solutions de désinfection <i>Cleaning and Desinfecting</i>

Laboratoire · Laboratory

378 - 380	Céramique/Résine <i>Ceramics/Acrylics</i>
384 - 437	Carbure de Tungstène <i>Tungsten carbide</i>
440 - 445	Acier <i>Steel</i>
448 - 481	Diamant <i>Diamond</i>
484 - 487	Disques à séparer <i>Separating Discs</i>
490 - 515	Polissoirs <i>Polishers</i>
518 - 537	Fraisage <i>Milling technique</i>
540 - 545	Porte-instruments <i>Bur blocks</i>
548 - 549	Divers/Nettoyage <i>Auxiliaries/Cleaning</i>
550 - 556	Recommandations d'utilisation <i>Instruction for use and safety recommendations</i>
557 - 563	Index <i>Index</i>



Informations générales General information

Structure du tableau - Table structure

<p>Colour coding/ REF number The colour coding indicates the grit size or type of tooth.</p>	<p>Identification couleur + Numéro REF L'identification couleur vous informe sur la granulométrie, ou le type de denture.</p>	<p>8830</p>	<p>Instrument/tool Enlarged representation of the head portion.</p>	<p>Instrument Représentation agrandie de la partie travaillante.</p>												
<p>Information Further information available.</p>	<p>Information Des informations complémentaires sont disponibles.</p>			<p>Line drawings 1:1 The line drawings show the actual size of the individual instruments.</p>	<p>Schéma 1:1 Les schémas représentent la grandeur réelle de l'instrument.</p>											
<p>Shank type ISO 6360 <i>Attention: With extra-long head and/or neck the overall length will change.</i></p>	<p>Type de tige ISO 6360 <i>Attention: la longueur totale change pour les instruments munis d'une tête ou d'un col longs.</i></p>	<table border="1"> <tr> <td colspan="2"></td> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">5</td> </tr> <tr> <td>Größe - Size</td> <td>Ø 1/10 mm</td> <td style="text-align: center;">012</td> <td style="text-align: center;">014</td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>mm</td> <td style="text-align: center;">2,7</td> <td style="text-align: center;">2,7</td> </tr> </table>			5	5	Größe - Size	Ø 1/10 mm	012	014	L	mm	2,7	2,7	<p>Packing unit/ dimensions/ designations The designations, numbers, sizes and production dimensions mostly correspond to the currently applicable ISO and DIN standards. L = length of working part</p>	<p>Dimensions/ Désignations Les désignations, numérotations, tailles et dimensions correspondent généralement aux normes ISO et DIN en vigueur. L = Longueur de la partie travaillante</p>
		5	5													
Größe - Size	Ø 1/10 mm	012	014													
L	mm	2,7	2,7													
<p>Maximum permissible speed (Indicated up to 450 000 rpm only)</p>	<p>Vitesse maximale permise (Indiquée jusqu' à 450000 t/min. seulement)</p>	<p>⊖_{max} 300 000 min⁻¹</p>														

Possibilités de commande - Ordering options

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

You are free to use the Komet® REF number or the ISO numbering system when placing an order.
Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

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

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

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

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

8830.314. ...

+

014

806 314 233514 ...

+

014

Système de numérotation - Numbering System ISO 6360

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

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

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
Matériau de la partie travaillante
• Diamant à liant galvanique

Material of the working part
• Diamond, galvanic metal bond

2 3
Tige et longueur totale
• FG
• 19 mm dimension selon ISO 1797

Shank and overall length
• FG
• 19 mm coupling dimensions according to ISO 1797

4
Forme et spécificité
• Cône renversé, convexe, bords arrondis
• Grain fin, liant dur

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

5
Taille nominale ISO 2157
• Diamètre le plus fort de la partie travaillante (1/10 mm)

Nominal size ISO 2157
• Largest diameter of the working part (1/10 mm)

806 314 233514 014

Types de tige · Shank types ISO 6360

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

314 · FG
Friction Grip (FG) Ø 1,60 mm

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

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

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

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

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

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

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

654 · Manche court, plastique
Handle short, plastic Ø 4,00 mm

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

644 · Manche
Handle Ø 6,00 mm

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

471 · FO/PCR
FO/PCR Ø 1,60 mm

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

900 · non monté
not mounted

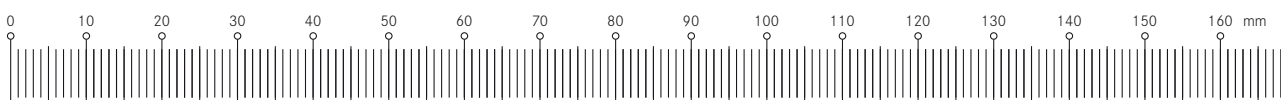
123 · Pièce-à-main courte, fraiseuse
Handpiece short thick (HPST) Ø 3,00 mm

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

Diamètre de la tête/Tailles · Head Diameter/Sizes

	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 1/16 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
Ø mm	0.5	0.6	0.7	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.1	2.3	2.5	2.7	2.9
Ø inches	0.020	0.024	0.028	0.031	0.035	0.039	0.047	0.055	0.063	0.071	0.083	0.091	0.098	0.106	0.114

	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 1/8 mm	031	033	035	037	040	042	045	047	050	055	060	065	070	075	080
Ø mm	3.1	3.3	3.5	3.7	4.0	4.2	4.5	4.7	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	7.5	8.0
Ø inches	0.122	0.130	0.138	0.148	0.157	0.165	0.177	0.185	0.197	0.217	0.236	0.256	0.276	0.300	0.315





Informations générales
General information

Pictogrammes · Icons



Préparation cavitaire
Cavity preparation



Préparation coronaire
Crown preparation



Retrait des obturations
Removal of old fillings



Séparation des couronnes
Crown removal



Préparation des obturations
Working on fillings



Traitement endodontique
Root canal preparation



Systèmes de reconstitution
Post systems



Prophylaxie
Prophylaxis



Surfaçage radiculaire
Root planing



Traitement orthodontique
Orthodontics



Chirurgie maxillo-faciale
Oral surgery



Implantologie
Implantology



Couronnes et bridges
Crown and bridge technique



Technique résine
Acrylic technique



Fabrication de modèles
Model fabrication



Technique de fraisage
Milling technique



Squelettés
Model casting technique



Angle
Angle



Radius
Radius



Radius
Radius



Longueur de la pointe-guide
Length of guide pin



Chanfrein de sécurité
Safety chamfer



Angle du cône
Cone angle



Chanfrein
Bevel cut (milling)



Angle interne arrondi
Rounded edges



Pointe arrondie
Rounded tip



Pointe mousse
Non cutting tip



Pointe mousse
Non cutting tip



Pointe coupante
Cutting tip, pointed



Pointe coupante
Cutting tip



Pointe mousse
Non cutting tip



Extrémité diamantée
End cutting only



Extrémité diamantée
End cutting only



Extrémité diamantée, avec chanfrein
End cutting only, with chamfer



Extrémité diamantée, avec rayon
End cutting only, with radius



Extrémité coupante
End cutting



Revêtement sur deux faces
double sided



Revêtement face supérieure
Upper side coated



Revêtement face inférieure
Lower side coated



Bord avec particules de diamant incrustées
diamond interspersed edge



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



Grains de diamant intégrés
Diamond interspersed



Video
Video



Fiches d'informations disponibles
Further information available



Bain à ultrasons
Ultrasonic bath



Désinfectant thermique
Thermodisinfector



Autoclave
Autoclave



Protéger du soleil
Keep off sunlight



Contient du latex
Contain Latex



Vitesse de rotation optimale
Recommended speed



Vitesse de rotation maximale permise
Maximum speed



Unité d'emballage
Packing unit



Référence pour la commande
Order number/reference number



No du lot
Lot number



Observer les conseils d'utilisation
Consult instructions



Stérilisation par irradiation
Sterilized using irradiation



Stérilisation par Oxyde d'Ethylène
Sterilized using ethylenoxid



A utiliser avant le
Use by



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



Date de fabrication
Date of manufacture



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

Exemple d'un emballage stérile
Example of a sterile packaging



Ouverture d'un emballage stérile
Opening of the sterile packaging



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

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

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

○	ultra-fine · <i>ultra-fine</i>	30 lames · <i>blades</i>
●	fine · <i>fine</i>	16/20 lames · <i>blades</i>
●	normal · <i>normal</i>	8/12 lames · <i>blades</i>

Granulométrie · Diamond grit sizes

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

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

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



Prophylaxie
Prophylaxis



Chirurgie
Surgery



Parodontologie
Periodontics



Élévation de sinus
Sinus lift



Nettoyage des implants
Implant prophylaxis



Facettes
Veneer technique



Puits et fissures
Opening of fissures



Stripping/Shaping
Stripping/Shaping



Endodontie
Endodontics



Préparation osseuse
Bone preparation



Préparation cavitaire
Cavity preparation



Elongation coronaire
Surgical crown extension



Préparation coronaire
Crown preparation



Accessoires
Auxiliaries



Dispositifs médicaux : Classe IIa
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se
référer à la notice d'utilisation



<i>Sonic tips</i>		Inserts soniques
<i>Introduction</i>	12 – 13	Introduction
<i>Prophylaxis</i>	14 – 15	Prophylaxie
<i>Periodontics</i>	16 – 17	Parodontologie
<i>Implant prophylaxis</i>	18 – 19	Nettoyage des implants
<i>Stripping/Shaping</i>	20 – 22	Stripping/Shaping
<i>Cavity preparation</i>	23 – 24	Préparation cavitaire
<i>Crown preparation</i>	25 – 27	Préparation coronaire
<i>Veneer technique</i>	28	Facettes
<i>Opening of fissures</i>	29	Puits et fissures
<i>Endodontics</i>	30 – 33	Endodontie
<i>Surgery</i>	34 – 35	Chirurgie
<i>Sinus lift</i>	36 – 37	Élévation de sinus
<i>Bone preparation</i>	38	Préparation osseuse
<i>Surgical crown extension</i>	39 – 40	Elongation coronaire chirurgicale
<i>Auxiliaries</i>	41 – 43	Accessoires



Sonic tips

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

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

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

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

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



Scaler



Perio



Implant Cleaning



Cavity Prep



Crown Prep



Inserts soniques

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

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

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

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

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



We intend to further extend our SonicLine, which is why it seemed logical to add a sonic hand piece to our existing range which is suitable for any type of sonic tip - the air scaler SF1LM. 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.

Ayant l'intention d'étendre encore notre gamme d'inserts Sonic Line, il nous semblait logique d'offrir notre propre pièce-à-main sonique. Notre nouvelle pièce-à-main SF1LM est donc compatible avec tout type d'insert sonique disponible dans notre gamme SonicLine. Actionnée par air (« Airscaler »), cette pièce-à-main est caractérisée par son excellente diversité et sa grande performance.

Conseils importants :

Nos inserts soniques peuvent être utilisés :

- sur la pièce-à-main SONICflex® de la marque KaVo (série 2000 ou 2003)
- sur les détartreurs de la marque W&H (série Synea® ou série Alegra®)
- sur le SIROAIR L de la marque Sirona

Attention : Lors d'une indication chirurgicale les inserts soniques doivent être utilisés uniquement sur la pièce-à-main sonique SF1LM de Komet ou sur les pièces-à-main SONICflex® de KaVo (série 2000 ou 2003).

Conseil :

Nous recommandons de vérifier régulièrement le degré d'usure des inserts pour la prophylaxie et la parodontie à l'aide de la carte de contrôle. Au verso vous trouverez les indications avec les niveaux de puissance recommandés pour la pièce-à-main sonique SF1LM.





Prophylaxie

Prophylaxis

Indication:

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

Advantages:

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

Hint:

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



Indication :

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

Avantages :

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

Conseil :

Pour le polissage, nous recommandons notre vaste gamme de prophylaxie. Demandez notre brochure de prophylaxie.



SF 1



1

SF1.000. ...


•

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



SF 2



	1
---	---


SF2.000. ...	•
--------------	---

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



SF 3



	1
---	---

SF3.000. ...	•
--------------	---

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



Traitements parodontaux

Periodontics

Indication:

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

Avantages:

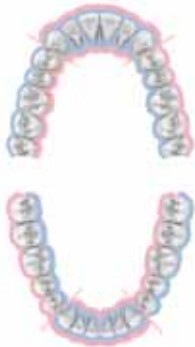
- The minimally invasive function of the sonic tips allows gentle work, protecting the adjacent collagenous soft tissue and the root surface
- Improved bacterial management

Indication :

Elimination de la plaque bactérienne depuis l'espace biologique jusqu'à des poches parodontales de 9mm de profondeur

Avantages :

- Le fonctionnement peu invasif des inserts permet un travail doux et minutieux, qui épargne l'attache épithéliale et le ciment radulaire
- Gestion bactérienne améliorée



SF4L.000.

SF4R.000.



SF 4



1

SF4.000. ...

•

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



SF 4 L



		1
--	--	---

SF4L.000. ...

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



SF 4 R



		1
--	--	---

SF4R.000. ...

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



Implantologie - Prophylaxie

Implant prophylaxis



Indications:

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

- Removal of plaque
- Removal of new deposits of calculus

Advantages:

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

Indication :

Inserts en polymère pour l'élimination supra-gingivale des dépôts de plaque dentaire au niveau cervical des prothèses implanto-portées

- Elimination de la plaque
- Elimination des nouveaux dépôts de plaque

Avantages :

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



SF 1981



1

SF1981.000. ...

•

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

Support d'inserts
Acier inoxydable
Tip holder
Stainless steel



SF 1982



30

SF1982.000. ...

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

4611.000



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



SF1981.000.

1



SF1982.000.

10



566.000.

1





Stripping/Shaping



Stripping/Shaping

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

Indications:

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

Advantages:

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

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

Indications :

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

Avantages :

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



SFD 1 F



		1
L	mm	4,75

SFD1F.000. ...

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



SFD 2 F



		1
L	mm	4,75

SFD2F.000. ...

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



● **SFM 1 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM1F.000. ...**

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



● **SFM 2 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM2F.000. ...**

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



● **SFD 3 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFD3F.000. ...**

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



● **SFD 4 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFD4F.000. ...**

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



Inserts soniques | Stripping/Shaping
Sonic tips | Stripping/Shaping



● **SFM 3 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM3F.000. ...** •

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



● **SFM 4 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM4F.000. ...** •

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



Inserts soniques pour la préparation des cavités proximales

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

Indications :

Façonnage de la cavité proximale définitive
Finition des bords cavitaires

Avantages :

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

Note :

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

Sonic tips for the preparation of interproximal cavities

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

Indication:

- Final shaping of interproximal cavities
- Smoothing of interproximal cavity margins

Advantages:

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

Handy hint:

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



Set 4562ST



SFM 7



		1	1
Taille · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3

SFM7.000. ...

1

2

24

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



SFD 7



		1	1
Taille · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3

SFD7.000. ...

1

2

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



SF 12



		10
SF12.000. ...		•

Insert CEM pour la pose d'inlays, onlays et facettes, produit à usage unique
PEEK
Utiliser en combinaison avec le support d'inserts SF1981
CEM tip for positioning of Inlays, Onlays and Veneers, disposable
PEEK
Use with tip holder SF1981



Préparations coronaires

Crown preparation

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

Indications:

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

Avantages:

- 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



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

Indications :

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

Avantages :

- Mise en place de la ligne de finition sans atteinte des tissus mous, grâce à l'opération oscillante des inserts soniques. Même en cas de contact direct, la gencive ne subit pas de dommage
- Possibilité d'action sur les faces proximales sans action sur la dent contiguë, en utilisant des inserts « plats » qui ne sont actifs (diamantés) que sur une seule face
- Grâce aux vibrations elliptiques oscillantes, la surface créée par ces inserts est irrégulière optimisant ainsi, l'action du mode d'assemblage (ciment ou colle)



SF 979

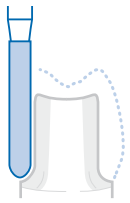
● SF 8979



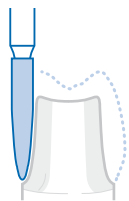
		1	1	1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
	SF979.000. ...	012	014	016
	● SF8979.000. ...	-	014	016

26

Congé ogival avec extrémité modifiée
Pour positionner et finir, à utiliser après et en complément de la
2979.314.012/014/016
Parallel chamfer with modified tip
For positioning/finishing after completed preparation with
2979.314.012/014/016



- 2979.314.012
- 2979.314.014
- 2979.314.016



- 6862.314.014



SF 862

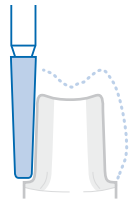


		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	8,0
	SF862.000. ...	014

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



SF 847 KR



● **6847KR.314.016**



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

SF847KR.000. ... 016

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



● **SF 8878 KD**



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

● **SF8878KD.000. ...** 018

Congé ogival conique, grain fin
Pour le positionnement/la finition du bord coronaire
Compatible avec l'instrument 6878K.314.018
Pour les faces distales
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches 6878K.314.018
For distal surfaces



● **SF 8878 KM**



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

● **SF8878KM.000. ...** 018

Congé ogival conique, grain fin
Pour le positionnement/la finition du bord coronaire
Compatible avec l'instrument 6878K.314.018
Pour les surfaces mésiales
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches 6878K.314.018
For mesial surfaces



Veneer technique

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

Indication:

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

Advantage:

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



Facettes

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

Indication :

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

Avantage :

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

● **SF 8850**



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

● **SF8850.000. ...** 016

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



Traitement préventif des puits et fissures

Opening of fissures

Indications:

Minimally invasive opening of fissures, for example:

- Detection of hidden caries
- Removal of fissure caries
- Preparation for fissure sealing

Advantage:

The relatively low oscillation amplitude and the small diameter of the instrument allow minimally invasive work

Indications :

Ouverture peu invasive des sillons, par exemple dans les situations ci-dessous listées :

- Détection d'une carie cachée
- Élimination d'une carie du sillon
- Préparation à la pose d'un sealant

Avantage :

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



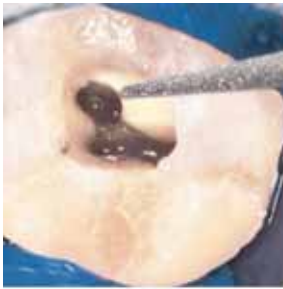
new

SF 849



		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	009
L	mm	4,0
SF849.000. ...		009

Ouverture des sillons
Easy opening of fissures



Endodontie

Endodontics

Indications:

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

Advantages:

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

Hint:

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

Indication :

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

Avantages :

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

Conseil :

Pour les traitements endodontiques nous recommandons notre large gamme de produits pour l'endodontie. Demandez notre brochure « Endodontie ».

SF 66



		1
L	mm	6,0
SF66.000. ...		•

Forme ovoïde

Mise en forme initiale de la cavité d'accès et élimination des débris

Large bud

Initial preparation of the access cavity and removal of protruding substance



SF 67



		1
L	mm	10,0
Angle	α	125°

SF67.000. ...

Conique

Recherche des canaux fins et calcifiés, ouverture des parties supérieures du canal


Tapered

Retrieval of fine and calcified canals, opening of the upper canal portions during revision



SF 68



		1
L	mm	10,0
Angle	α	112°

SF68.000. ...

Conique

Alternative à l'insert SF67, avec angle plus prononcé

Tapered

Alternative to the SF67 with a more pronounced angle



SF 69



		1
L	mm	6,0

SF69.000. ...

Forme ovoïde

Finition de la cavité d'accès et détection peu invasive de la couche dentinaire, retrait des excédents d'obturations du canal radiculaire


Small bud

Finishing of the access cavity, minimal refreshing of the dentin layer and removal of residues of root canal fillings



SF 70



		1
Angle	α	122°
L	mm	10,0

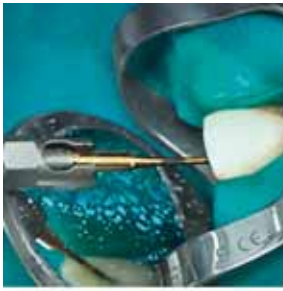
SF70.000. ...

Conique

Élargissement des canaux longs et larges, déblocage des instruments fracturés, retrait des obturations radiculaires en gutta-percha et ciments plus tendres

Tapered

Enlargement of long and wide canals, unblocking of fractured instruments, removal of root fillings made of gutta-percha and soft cements



Endodontie

Endodontics

Indication:

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

Advantages:

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

Indication :

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

Avantages :

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



SF 65



		5
Taille - Size	Ø 1/100 mm	020
SF65.000. ...		020

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

SF 198 1



		1
SF1981.000. ...		•

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

Support d'inserts
Acier inoxydable
Tip holder
Stainless steel

587



		1
--	--	---




587.000. ...

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

4615.000



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

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



Surgery

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

Indications:

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

Advantages:

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

Hint:

We recommend our surgery brochure



Chirurgie

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

Indications :

Chirurgie dentaire :

- actif sur tissus durs
- alvéolectomie précise et peu invasive
- syndesmotomie
- séparation de racines

Chirurgie implantaire :

- Elargissement de la crête alvéolaire (méthode dite de splitting)

Avantages :

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

Conseil:

Nous recommandons notre brochure Chirurgie.



SFS 100



1

SFS100.000. ...

•

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



SFS 101



1

SFS101.000. ...

•

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



SFS 102



1

SFS102.000. ...

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



4567 A.000



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



SFS100.000.

1



SFS101.000.

1



SFS102.000.

1



9952.000.

1



Sinuslift

Sinuslift

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

Indication:

- Gentle separation of the sinus membrane in the area of the previously mobilized lateral window
- Gentle elevation of the sinus membrane

Advantages:

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

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

Indication :

- séparation délicate de la membrane périostique de la fenêtre osseuse
- élévation délicate de la membrane périostique

Avantages :

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

new

SFS 109



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

SFS109.000. ...

025

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

new

SFS 109 F



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

SFS109F.000. ...

025

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



SFS 103



1

SFS103.000. ...

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



SFS 104



1

SFS104.000. ...

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



SFS 105



1

SFS105.000. ...

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



4614.000



Coffret sonore stérilisable pour la membrane
Set Sono Membrane sterilisation container



SFS103.000.

1



SFS104.000.

1



SFS105.000.

1



9952.000.

1



Plastie osseuse

Bone preparation

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

Indication:

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

Advantages:

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

Hint:

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

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

Indication :

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

Avantages :

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

Conseil :

Pour des informations supplémentaires nous recommandons nos brochures sur la Chirurgie et le Système des Modulateurs Angulés.



SFS 110



		1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	015
L	mm	10,0
Angle	α	3°
SFS 110.000. ...		015

Diamanté, conique
Acier inoxydable
Diamond coated, tapered
Stainless steel



Elongation coronaire chirurgicale

Surgical crown extension

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

Indications:

Osteotomy as part of a surgical crown extension to reconstitute the biological width.

In the anterior tooth area: Gently swivel the sonic tip in mesial and distal direction.

SFS120: Size 020 for teeth 2 and 4, size 030 for teeth 1 and 3

SF121 and SFS122: for bucal/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*

Inserts soniques pour l'élongation coronaire chirurgicale peu invasive selon les Drs. Schwenk et Striegel

Indication :

Ostéotomie dans le cadre d'une élongation coronaire chirurgicale pour la reconstitution de l'espace biologique, sans création de lambeau.

Dents antérieures : légères rotations de l'insert en direction mésiale et distale.

SFS120 : taille 020 pour les dents 2 et 4, taille 030 pour les dents 1 et 3

SFS121 et SFS122 : pour les surfaces vestibulaires/ proximales

Avantages :

- Elongation coronaire chirurgicale en évitant la création d'un lambeau ; en cas de tracé asymétrique de l'arcade dentaire, sourire gingival, blessure de l'espace biologique
- reconstitution de l'espace biologique sans nécessité d'effectuer un traitement parodontaire chirurgical

SFS 120



		1	1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	020	030
	SFS 120.000. ...	020	030

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

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



Inserts soniques | Elongation coronaire chirurgicale
Sonic tips | Surgical crown extension



SFS 121



		1	1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	020	030
SFS121.000. ...		020	030

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

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



SFS 122



		1	1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	020	030
SFS122.000. ...		020	030

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

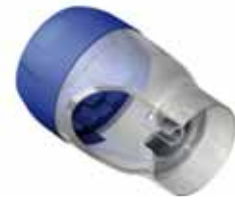
Elongation coronaire chirurgicale peu invasive
 Acier inoxydable
Minimally invasive surgical crown extension
 Stainless steel



SF 1 LM.000



Pièce-à-main sonique avec lumière et raccord MULTiflex®
MULTiflex® est une marque déposée de l'entreprise KaVo Dental GmbH,
Biberach, Allemagne
Sonic handpiece with light and MULTiflex® connection, incl. tip changer
MULTiflex® is a registered trademark of KaVo Dental GmbH, Germany



SF 1975.000



Clé dynamométrique
Tip changer with torque



9981.000



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



9982



1

9982.000. ...

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



9983



10

9983.000. ...

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



9984



10

9984.000. ...

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



SF 1978.000



Adaptateur de rinçage pour la préparation des inserts soniques dans le laveur/désinfecteur Miele

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



SF 1979.000

Adaptateur de refroidissement pour inserts soniques, pour l'alimentation externe d'une solution physiologique stérile

Acier inoxydable

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



566.000

Clé pour l'adaptateur de refroidissement SF1979 pour inserts soniques, insert en polymère SF1982, modulateurs Angle Modulation, par ex. M000FC

Acier inoxydable

Mounting wrench for cooling adapter SF1979 for sonic tips, polymer pin SF1982, Angle Modulation modulators, for ex. M000FC
Stainless steel

4602.000

Coffret incluant l'adaptateur refroidissement SF1979 pour inserts soniques et la clé 566

Set cooling adapter SF1979 for sonic tips and mounting wrench 566



SF1979.000.

1



566.000.

1



SF 1977.000



Adaptateur de rinçage pour la préparation en machine de l'adaptateur de refroidissement SF1979 de Komet et des inserts ultrasoniques avec filetage femelle dans le laveur/désinfecteur Miele

Acier inoxydable

Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread in a Miele cleaning and disinfection device
Stainless steel



9952.000

43



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

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

9953



	7
Taille · Size	1
9953.000. ...	1

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



Scaler
Scaler



46

Parodontologie
Periodontics



47

44

Nettoyage des implants
Implant prophylaxis



48

Accessoires
Auxiliaries



49

Dispositifs médicaux : Classe IIa
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se
référer à la notice d'utilisation



Ultra sonic tips

Inserts ultrasoniques

<i>Scaler</i>	46	Scaler
<i>Periodontics</i>	47	Parodontologie
<i>Implant prophylaxis</i>	48	Nettoyage des implants
<i>Auxiliaries</i>	49	Accessoires



new



A



1

A.EM1. ...

Scaler
Détartrage supra-gingival dans tous les quadrants
Scaler
Supragingival scaling of calculus in all quadrants

new



B



1

B.EM1. ...

Scaler
Détartrage supra-gingival sur les surfaces linguales
Scaler
Supragingival scaling of calculus on lingual surfaces

46

new



C



1

C.EM1. ...

Scaler
Détartrage supra-gingival initial sur les dents antérieures
Scaler
Rough supragingival scaling of calculus on front teeth

new



P



1

P.EM1. ...

Scaler Paro, plat
Détartrage supra- et sous-gingival dans tous les quadrants
Scaler perio, flat
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants

new



PS



1

PS.EM1. ...

Scaler Paro, fin
Détartrage supra- et sous-gingival dans tous les quadrants
Scaler perio, slim
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants



Remarque : Les inserts ultrasoniques s'utilisent :
- sur la pièce-à-main Piezon® Master 700, MiniMaster®, MiniMaster® LED et MiniPiezon® de l'entreprise EMS
- sur la pièce-à-main Titanus® E de l'entreprise TEKNE DENTAL

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

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

new

PL 1



	1
--	---

PL1.EM1. ...	•
--------------	---

Paro, courbée vers la gauche
Détartrage sous-gingival
Perio, curved to the left
Subgingival scaling of calculus

new

PL 2



	1
--	---

PL2.EM1. ...	•
--------------	---

Paro, courbée vers la droite
Détartrage sous-gingival
Perio, curved to the right
Subgingival scaling of calculus

new

PL 3



	1
--	---

PL3.EM1. ...	•
--------------	---

Paro, longue, rectiligne
Rinçage/désinfection des poches parodontales avec solution désinfectante
Perio, long, straight
Irrigation/Disinfection of periodontal pockets with a disinfecting solution

new

PL 4



	1
--	---

PL4.EM1. ...	•
--------------	---

Paro, courbée vers la gauche
Retrait de la plaque sous-gingivale des furcations et des concavités
Perio, curved to the left, with ball
Subgingival scaling of accretion in furcations and concavities

new

PL 5



	1
--	---

PL5.EM1. ...	•
--------------	---

Paro, courbée vers la droite, avec boule
Retrait de la plaque sous-gingivale des furcations et des concavités
Perio, curved to the right, with sphere
Subgingival scaling of accretion in furcations and concavities



new

1981



		1
--	--	---

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

Support d'inserts ultrasoniques
Tip holder ultra sonic



SF 1982



		30
--	--	----

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

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

new

4638.000



Set pour le nettoyage ultrasonique des implants, y compris clé
dynamométrique
Set for ultra sonic implant cleaning, including torque wrench

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



SF 1977.000



Adaptateur de rinçage pour la préparation en machine de l'adaptateur de refroidissement SF1979 de Komet et des inserts ultrasoniques avec filetage femelle, dans le laveur/désinfecteur Miele

Acier inoxydable

Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread in a Miele cleaning and disinfection device
Stainless steel

new



97509.000

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



49

new

97507.000



Dimensions · Dimensions

mm

205 x 70 x 40,3

Porte-instrument en acier inoxydable avec 5 perforations pour 5 clés dynamométriques et inserts et un support pour pièce-à-main
Stainless steel bur block with 5 receptacles for ultra sonic tips in a torque wrench and a holder for a hand-piece



566.000

Clé pour l'adaptateur de refroidissement SF1979 pour inserts soniques, insert en polymère SF1982, modulateurs Angle Modulation, par ex. M000FC
Acier inoxydable
Mounting wrench for cooling adapter SF1979 for sonic tips, polymer pin SF1982, Angle Modulation modulators, for ex. M000FC
Stainless steel



Parodontologie
Periodontics



53

Découpe osseuse
Bone preparation



54

50

Tissus mous
Work on soft tissue



55

Dispositifs médicaux : Classe IIa
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se
référer à la notice d'utilisation



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

<i>Introduction</i>	52	Introduction
<i>Periodontics</i>	53	Parodontologie
<i>Bone preparation</i>	54	Découpe osseuse
<i>Work on soft tissue</i>	55	Tissus mous



Reciprocating files as part of the TissueMaster Concept®

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

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

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

The components of the innovative range of reciprocating files:

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

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

Advantages:

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

Limes alternatives et TissueMaster Concept®

Les instruments alternatifs s'utilisent de plus en plus dans le cadre de traitements spéciaux au cabinet dentaire.

Ces limes alternatives s'emploient régulièrement en orthodontie lors du façonnage des surfaces proximales (par ex. stripping), en prophylaxie ou lors du surfaçage radiculaire.

Prévues pour l'utilisation sur contre-angle alternatif, ces nouvelles limes Komet donnent un nouvel essor aux mouvements oscillants. En étroite collaboration avec le Dr. Stefan Neumeier, nous avons développé ces limes innovantes qui sont idéalement adaptées au travail des tissus durs et mous dans le cadre du concept TissueMaster. Constatez par vous-même la grande efficacité de ces limes!

Les composants de la gamme innovante de limes pour contre-angle alternatif :

- Limes diamantées pour traitements parodontaux
- Limes pour découpe osseuse
- Scalpels pour préparation des tissus mous - disponibles en versions « initial/advanced/extended », chacune avec une forme courbée parfaitement ergonomique

Oscillantes, rectilignes et efficaces - ces nouvelles limes innovantes vous procurent une toute nouvelle sensation de travail.

Avantages:

- Excellents résultats obtenus rapidement
- Travail précis
- Grande efficacité
- Très bonne perception tactile

new



RCAP 1



		1
L	mm	5,0

RCAP1.000. ...

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* déposé / * pending

Lime réciproque parodontale „Surfer“, diamantée
Pour contre-angle alternatif, acier inoxydable
*Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Surfer“,
with applicator/support*
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAP 2



		1
L	mm	2,5

RCAP2.000. ...

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* déposé / * pending

Lime réciproque parodontale „Smoother“, diamantée
Pour contre-angle alternatif, acier inoxydable
*Reciprocating file, periodontal, diamond coated,
„Smoother“, with applicator/support*
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAP 3



		1
L	mm	4,5

RCAP3.000. ...

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* déposé / * pending

Lime réciproque parodontale „Beaver“, diamantée
Pour contre-angle alternatif, acier inoxydable
*Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Beaver“,
with applicator/support*
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel



new



RCAB 1



		1
L	mm	9,0

RCAB1.000. ...

Modèle d'utilité, brevets/*Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* déposé/* pending

Lime réciproque parodontale „jigsaw“
Pour contre-angle alternatif, acier inoxydable
Reciprocating file saw, „jigsaw“, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAB 2



		1
L	mm	5,0

RCAB2.000. ...

Modèle d'utilité, brevets/*Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* déposé/* pending

Lime réciproque parodontale „hedgehog“
Pour contre-angle alternatif, acier inoxydable
Reciprocating file saw, „hedgehog“, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAS 1 C



		1
L	mm	1,5

RCAS1C.000. ...

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* déposé / * pending

Lime réciprocque parodontale „initial“, courbée
Pour contre-angle alternatif, acier inoxydable
Reciprocating file scalpel „initial“, curved, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAS 2



		1
L	mm	3,0

RCAS2.000. ...

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* déposé / * pending

Lime réciprocque parodontale „advanced“, droite
Pour contre-angle alternatif, acier inoxydable
Reciprocating file scalpel „advanced“, straight, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAS 2 C



		1
L	mm	3,0

RCAS2C.000. ...

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* déposé / * pending

Lime réciprocque parodontale „advanced“, courbée
Pour contre-angle alternatif, acier inoxydable
Reciprocating file scalpel „advanced“, curved, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAS 3 C



		1
L	mm	4,5

RCAS3C.000. ...

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* déposé / * pending

Lime réciprocque parodontale „extended“, courbée
Pour contre-angle alternatif, acier inoxydable
Reciprocating file scalpel „extended“, curved, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel



CeraBur®
CeraBur®



Fraise boule pour l'excavation
Round burs for excavation 58



Fraise fissure
Fissure bur 60

CeraTip
CeraTip



Pointe céramique
Ceramic tip 61

Dispositifs médicaux : Classe IIa
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se
référer à la notice d'utilisation

Remarque :

Note:

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



Ceramics **Céramique**

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



CeraBur®

CeraBur®

Fraise boule de grande efficacité en céramique High Tech

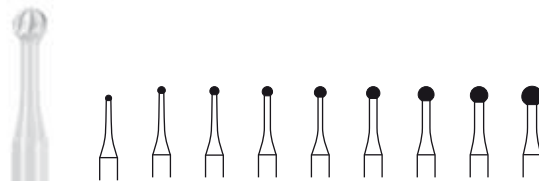
High efficiency round bur made of ceramics

Avantages :

Advantages:

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

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



K 1 SM



		5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	008	010	012	014	016	018	021	023	027
US No.		1SM	2SM	3SM	4SM	5SM	6SM	7SM	8SM	10SM

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



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

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



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

⊖_{max} 40000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2006 018 933
EP 1 849 429






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



4547.204








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

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

4547.205



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

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



CeraBur®

Fissure bur made of ceramics

Indications:

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

Advantages:

- Free of corrosion
- Biocompatible
- Free of metal



CeraBur®

Fraise à sillons en céramique High Tech

Indications :

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

Avantages :

- aucun risque de corrosion
- biocompatible
- absence de métal



○ **K 59**



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

FG - Friction Grip (FG)



○ **K59.314. ...** **010**

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

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



CeraTip®

CeraTip®

CeraTip - suitable as an alternative to scalpels or electro-surgical procedures

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

Advantages:

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

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

Alternative au bistouri ou aux traitements électrochimiques

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

Avantages :

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

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



KT



	1
Taille · Size	Ø 1/10 mm 016

FG · Friction Grip (FG)



KT.314. ...

016

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
GM 20 2007 006 415
EP 1 987 798

Pointe céramique
Ceramic tip

4561.314



Coffret CeraTip
CeraTip-Starter Set



KT.314.016 2





Dispositifs médicaux : Classe IIa
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se
référer à la notice d'utilisation

PolyBur®
PolyBur®



Fraise boule
Round bur



Polymer  Polymère

PolyBur® 64 - 65 PolyBur®



PolyBur®

PolyBur®

Polymer instrument for excavation

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

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

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

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



Fraise en polymère pour l'excavation

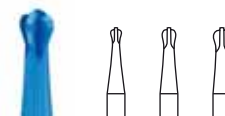
En étroite collaboration avec le Prof. Dr. Kunzelmann de la Ludwig-Maximilians Universität de Munich, nous avons développé une fraise boule en polymère permettant un traitement autolimitant de la carie.

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

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

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

new



P 1



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	014	018	023

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



P1.204. ...

014 018 023

⊘_{max} 8000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
 DE 10 2008 010 049

EP 2 260 787*

* déposé/** pending

Fraise boule en polymère, prête à l'emploi, à usage unique

Round burr, polymer, ready to use, disposable



new

4608.204



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

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



Fraises

Burs



Boule
Round 68-70



Cylindrique à bout rond
Cylinder round 70-71



Conique à bout rond
Tapered round 72



Poire
Pear 72-73



Fraise fissure
Fissure bur 73



Cône inversé
Inverted cone 74



Cylindrique
Cylinder 74-75



Conique
Tapered 75-77



Fraise à épaulement
End cutting bur 77

Pour la séparation des couronnes

Crown cutters



Pour les couronnes
céramo-métal
For porcelain-fused-to-metal
crowns 78-79



Pour les couronnes métalliques
For metal crowns 80

Pour le retrait des amalgames

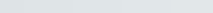
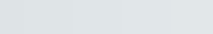
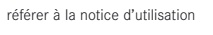
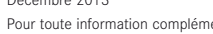
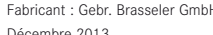
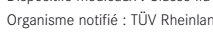
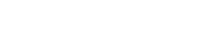
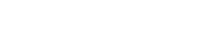
Amalgam remover



81

Fraises à finir, Denture Q

Q-Finishers



82-84

Fraises à finir

Finishing instruments



Boule
Round 85



Flamme
Flame 85



Poire
Pear 85



Ogival
Torpedo 85-86



Conique ogival
Torpedo tapered 87



Cylindrique à angle interne
arrondi
Cylinder
with rounded edge 88



Conique à bout rond
Tapered round 88



Conique pointu
Tapered pointed 89-91



Flamme
Flame 92



Pointe
Needle 93



Oeuf
Egg/Football 94



Olive
Grenade 95

Retouche du titane en bouche

Intraoral work on titanium



Conique à bout rond
Tapered round 97



Conique à angle interne
arrondi
Tapered
with rounded edge 97



Oeuf
Egg/Football 97

Préparation coronaire

Crown preparation



Cylindrique à bout rond
Cylinder round 99



Conique à bout rond
Tapered round 99

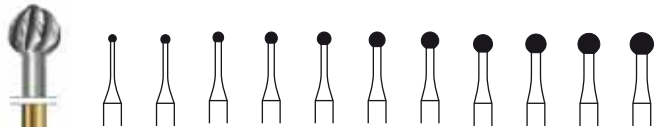


Conique ogival
Torpedo tapered 99

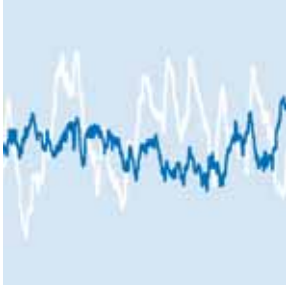


Tungsten carbide  **Carbure de Tungstène**

<i>Burs</i>	68 – 77	Fraises
<i>Crown cutters</i>	78 – 80	Fraises à séparer les couronnes
<i>Amalgam remover</i>	81	Fraise pour le retrait des amalgames
<i>Finishing instruments</i>	82 – 95	Fraises à finir
<i>Intraoral work on titanium</i>	96 – 97	Retouche du titane en bouche
<i>Crown preparation</i>	98 – 99	Préparation coronaire



H 1 SEM



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

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



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

Contre-angle (CA) long - Right-angle long (RAL)



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

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Boule

Version super coupante pour excavation sans vibration, denture croisée, col très fin pour une meilleure visibilité

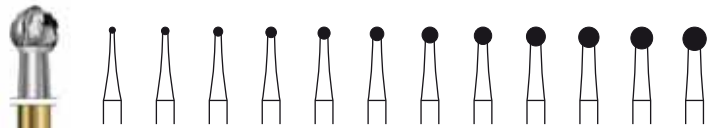
Round

Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating

Slim neck for improved vision

68

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



H 1 SE



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille - 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	-	-	-	-

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



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

Contre-angle (CA) long - Right-angle long (RAL)



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

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Boule

Version super coupante pour excavation sans vibration, denture croisée

Round

Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating

Préparation cavitaire
Boule
*Cavity preparation
Round*



Préparation cavitaire
Boule
Cavity preparation
Round



H 1 SM



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

FG - Friction Grip (FG)



H1SM.314. ...	-	-	■014	-	-	-	-
----------------------	---	---	------	---	---	---	---

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



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

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



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

■ = ∅_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

Boule

Version super coupante pour excavation

Col très fin pour une meilleure visibilité

Round

High-efficiency cutting design for excavating

Slim neck for improved vision



H 1 S



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	008	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
US No.		1S	2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S	-	10S	-

FG - Friction Grip (FG)



500 314 001003 ...

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

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 001003 ...

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

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



500 205 001003 ...

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

■ = ∅_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Boule

Version super coupante pour excavation

Mandrin extra long pour la paro et la chirurgie - voir page 319 (H141)

Round

High-efficiency cutting design for excavating

Extra long shank version for periodontal and surgical applications, see H141, page 319



H 1



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
US No.		1/4	1/2	3/4	1	1 1/2	2	3	4	5	6	7	8	10

FG - Friction Grip (FG)



500 314 001001 ...

H1.314. ...

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

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



500 316 001001 ...

H1.316. ...

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

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



500 204 001001 ...

H1.204. ...

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

Contre-angle (CA) long - Right-angle long (RAL)



500 205 001001 ...

H1.205. ...

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

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

Boule
Round

H 21 R



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	012	014
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		1157	1158	1159

FG - Friction Grip (FG)



500 314 137006 ...

H21R.314. ...

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

Cylindrique à bout rond
Cylinder, round



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

H 31 R



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 137007 ...

H31R.314. ...

010 012 014

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

H 31 RS



		5	5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	4,2	4,2
US No.		1557	1558

FG - Friction Grip (FG)



500 314 137292 ...

H31RS.314. ...

010 012

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

H 249 M



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	007
L	mm	2,7

FG - Friction Grip (FG)



H249M.314. ...

007

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Col fin pour une meilleure visibilité
Slim neck for improved vision



H 23 R



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 194006 ...

H23R.314. ... 010 012 016

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



500 204 194006 ...

H23R.204. ... - 012 016

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Conique à bout rond
Tapered with round end

H 33 R



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1700	1701	1702

FG - Friction Grip (FG)



500 314 194007 ...

H33R.314. ... 010 012 016

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



500 316 194007 ...

H33R.316. ... - - 016

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Conique avec denture surtaillée, bout rond
Tapered with round end and cross cut

72

H 7



		5	5	5	5	5	5	
Taille - Size	∅ 1/10 mm	006	008	009	010	012	014	018
L	mm	1,3	1,7	1,8	1,75	1,8	1,85	2,4
US No.		329	330	-	331	332	333	-

FG courte - Friction Grip short (FGS)



500 313 232001 ...

H7.313. ... - 008 - - - -

FG - Friction Grip (FG)



500 314 232001 ...

H7.314. ... 006 008 009 010 012 014 018

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



500 204 232001 ...

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

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Poire
Pear



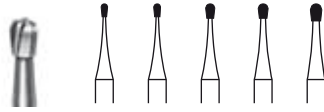
Préparation cavitaire

Poire

Cavity preparation

Pear

H 7 S



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 232003 ...

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

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

H 7 SM



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

FG · Friction Grip (FG)



H7SM.314. ...	009
----------------------	------------

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

H 7 L



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 234006 ...

H7L.314. ...	010	012	014
---------------------	------------	------------	------------

Poire, longue
Pear, long

H 245



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 233006 ...

H245.314. ...	008	014
----------------------	------------	------------

Poire
Pear

H 59



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

FG court · Friction Grip short (FGS)



H59.313. ...	010
---------------------	------------

FG · Friction Grip (FG)



H59.314. ...	010
---------------------	------------

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



H 2



Préparation cavitaire
Cône inversé
Cavity preparation
Inverted cone



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 010006 ...

H2.314. ...

006 008 009 010 012 014 016 018

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



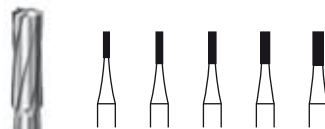
500 204 010006 ...

H2.204. ...

006 008 - 010 012 014 016 018

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Cône inversé
Inverted cone



H 21



		5	5	5	5	5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4
US No.		55	56	57	58	59

FG - Friction Grip (FG)

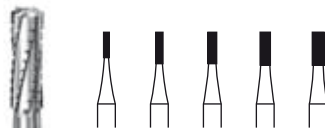


500 314 107006 ...

H21.314. ...

008 009 010 012 014

Cylindrique
Cylinder



H 31



Préparation cavitaire
Surtaillé
Cavity preparation
With cross cut



		5	5	5	5	5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	008	010	012	014	016
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,4	4,4
US No.		555	557	558	559	560

FG - Friction Grip (FG)



500 314 107007 ...

H31.314. ...

008 010 012 014 016

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



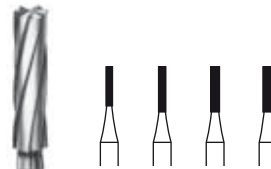
500 204 107007 ...

H31.204. ...

- 010 012 014 016

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Cylindrique avec denture surtaillée
Cylinder with cross cut



H 21 L



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

FG · Friction Grip (FG)

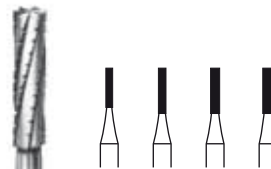


500 314 110006 ...

H21L.314. ...

009 010 012 014

Cylindrique, long
Cylinder, long



H 31 L



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 110007 ...

H31L.314. ...

009 010 012 014

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



H 23



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

FG · Friction Grip (FG)



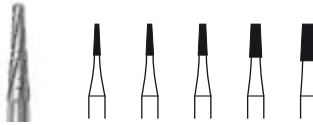
500 314 168006 ...

H23.314. ...

008 009 010 012 016 +021

+ = ω_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Conique
Tapered



H 33



		5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	016	021
L	mm	4,2	4,2	4,2	4,4	4,8
US No.		699	700	701	702	703

FG - Friction Grip (FG)



500 314 168007 ...

H33.314. ...

009 010 012 016 -

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



500 204 168007 ...

H33.204. ...

- - 012 - -

Piece-a-main - Handpiece (HP)



500 104 168007 ...

H33.104. ...

009 010 012 016 021

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Conique, denture surtaillée

Tapered with cross cut

Préparation cavitaire
Fraises fissures coniques
Cavity preparation
Tapered burs



H 23 L



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 171006 ...

H23L.314. ...

009 010 012

Conique, long

Tapered, long



H 33 L



		5	5	5	5	5
Taille · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	009	010	012	016	021
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0	7,5
US No.		699L	700L	701L	702L	703L

FG - Friction Grip (FG)



500 314 171007 ...

H33L.314. ...

009 010 012 016 +021

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



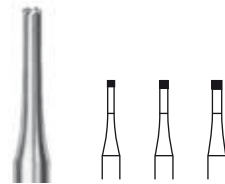
500 316 171007 ...

H33L.316. ...

- 010 012 016 -

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

Conique, long, denture surtaillée
Tapered long with cross cut



H 207



		5	5	5
Taille · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	010	012	014
US No.		957	958	959

FG - Friction Grip (FG)



500 314 150001 ...

H207.314. ...

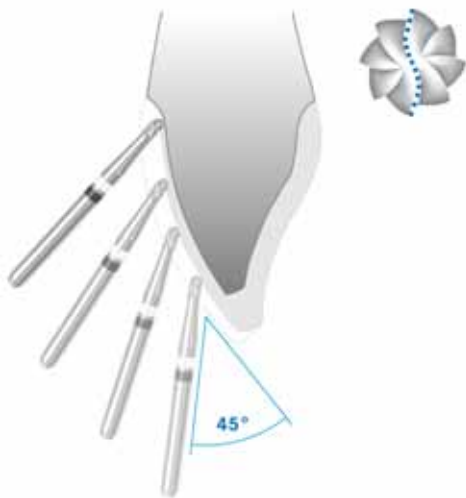
010 012 014

Fraise à pointe coupante pour approfondir la limite de préparation après une préparation en épaulement à l'aide des 837/837L pour obtenir une cavité avec un plancher plat

End-cutting bur for lowering the preparation limit following shoulder preparation with 837/837L diamond series or for creating a flat preparation floor in the cavity



Fraise à découper les couronnes



Crown Cutters

H4MC® – the crown cutter for metal and ceramics

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

Product characteristics and advantages

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

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

For cutting all-ceramic crowns and bridge frames made of extremely hard ceramics, as for example zirconium oxide ceramics, we recommend the crown cutter for ZrO₂: 4ZR.314.012/014.

H4MC® – Fraise à découper les couronnes métalliques et céramiques

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

Les caractéristiques de la fraise et les avantages :

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

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

Pour couper les couronnes entièrement céramiques et les squelettés, les bridges fabriqués en céramique dure, comme p. ex. l'oxyde de zirconium, nous recommandons notre fraise 4ZR.314.012/014.

● H 4 MC



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

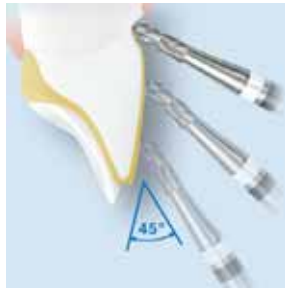
FG · Friction Grip (FG)



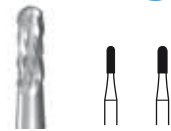
● H4MC.314. ...

010 012

Pour couronnes céramo-métalliques et métalliques
Appliquer la fraise à découper les couronnes à 45°
(Pour la zircone et les céramiques haute fusion, utiliser nos instruments diamantés ZR)
*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)*



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



○ ● **H 4 MCL**



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

FG · Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCL.314. ...**

010 012

Pour couronnes céramo-métalliques et métalliques
Appliquer la fraise à découper les couronnes à 45°
(Pour la zircone et les céramiques haute fusion, utiliser nos instruments diamantés ZR)
*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
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	5,0

FG · Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCXL.314. ...**

014

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



○ ● **H 4 MCXXL**



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

FG · Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCXXL.314. ...**

014

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Pour couronnes céramo-métalliques et métalliques
Appliquer la fraise à découper les couronnes à 45°
(Pour la zircone et les céramiques haute fusion, utiliser nos instruments diamantés ZR). Voir coffret SD2149
*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)*



Couronnes métalliques

Metal crowns

80

new



● **H 35 L**



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	3,7

FG - Friction Grip (FG)



● **H35L.314. ...** 012

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



●● **H 34**



		5	5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	2,0	2,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 138008 ...

●● **H34.314. ...** 010 012

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



Métal
Fraises à séparer les couronnes
Metal
Crown cutters



●● **H 34 L**



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	3,5

FG - Friction Grip (FG)



500 314 139008 ...

●● **H34L.314. ...** 012

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



H 40



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	4,0

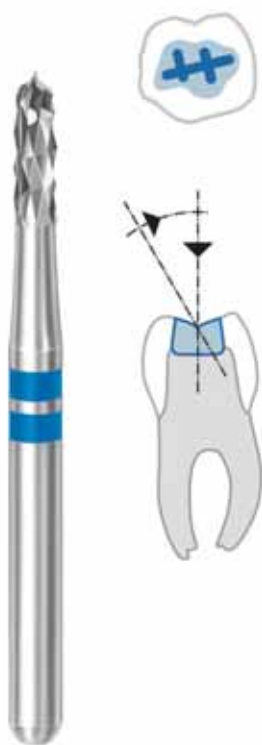
FG - Friction Grip (FG)



500 314 139008 ...

H40.314. ... 012

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



TransAmalgam

Amalgam remover

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

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

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

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



Fraise pour le retrait des amalgames
pour un travail efficace

Amalgam remover
for efficient work

●● H 32



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

FG · Friction Grip (FG)



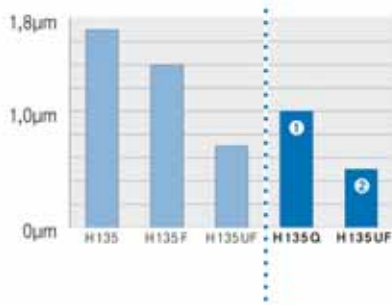
●● **H32.314. ...** 012

Fraise pour le retrait des amalgames
Amalgam remover





Fraises à finir « Q »



Q-Finishers

Q-Finishers for efficient working on composite and optimal results

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

Step ① Q-Finisher (eg. H135Q)

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

Advantages:

- Time saving because one step can be omitted
- Cost saving because one instrument can be omitted
- Already after the first finishing step a better surface quality can be achieved than previously after the second step. This is due to the cross-cut tothing specially designed for working on fillings
- The instruments H134Q, H135Q and H50AQ with their smooth non-cutting tip assure gentle finishing without damage to the gingiva

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

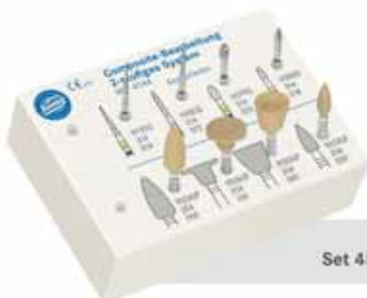
La finition des obturations composite réclamait 3 étapes de travail (polissage, polissage fin et brillantage). Avec le développement de cette nouvelle denture, nous arrivons à une finition réalisée seulement en 2 étapes :

Etape ① denture Q (ex. H135Q)

Etape ② brillantage avec denture UF (ex. H135UF)

Avantages :

- Gain de temps avec la suppression d'une étape
- Coût réduit avec la suppression d'un instrument
- Dès la 1ère étape, l'état de surface obtenu est déjà meilleur qu'avec les 2 premières étapes d'auparavant
- La pointe lisse, non travaillante des réf. H134Q, H135Q, H50AQ assure une finition parfaite tout en protégeant la gencive



Set 4546

H 134 Q



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

FG · Friction Grip (FG)



H134Q.314. ... 014

Vestibulaire
Labial



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

H 135 Q



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

FG · Friction Grip (FG)



H135Q.314. ... 014

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

H 48 LQ



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

FG · Friction Grip (FG)



H48LQ.314. ... 012

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

H 375 RQ



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

FG · Friction Grip (FG)



H375RQ.314. ... 016

Vestibulaire
Labial



H 379 Q



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

FG - Friction Grip (FG)



H379Q.314. ... 018 +023

+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Palatine/Occlusale
Palatal/Occlusal

H 246 Q



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

FG - Friction Grip (FG)



H246Q.314. ... 009

Occlusale
Pointe coupante
Occlusal
Cutting tip

H 390 Q



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 274075 ...

H390Q.314. ... 018

\varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Occlusale
Pointe coupante
Occlusal
Cutting tip

H 50 AQ



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

FG - Friction Grip (FG)



H50AQ.314. ... 010

Proximale
Interproximal

H 41



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 001071 ...

H41.314. ... 014 018 +023 +027

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



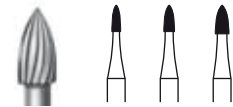
500 204 001071 ...

H41.204. ... 014 018 023 027

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

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

H 46



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 254072 ...

H46.314. ... 012 014 018

Flamme
12 lames, normal
Flame
12 blades, normal



H 47 L



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

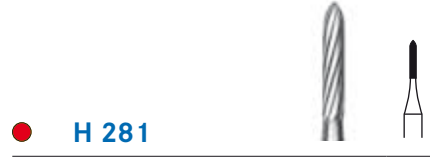
FG · Friction Grip (FG)



500 314 234072 ...

H47L.314. ... 012 014

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



H 281



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 287072 ...

H281.314. ... 009

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



H 282



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 288072 ...

H282.314. ... 010 012

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



H 283



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 289072 ...

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

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 289072 ...

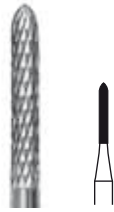
H283.204. ... - 012 -

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

Cylindrique, avec chanfrein modifié
Compatible avec fraise diamantée 878
8-12 lames en fonction de la taille
Parallel chamfer, torpedo
Matches 878 diamond series
8-12 blades depending on size



H 283 E



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 289080 ...

H283E.314. ... 012

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cylindrique avec chanfrein modifié

pour la coupe des métaux non précieux et des résines provisoires

10 lames, normal

For trimming temporary appliances made of non-precious metal and acrylics

10 blades, normal

H 284



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 290072 ...

H284.314. ... 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cylindrique, avec chanfrein modifié

Compatible avec la série de fraises diamantées 879

12 lames, normal

Parallel chamfer, torpedo

Matches 879 diamond series

12 blades, normal

86

H 281 K



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 296072 ...

H281K.314. ... 012

Conique, avec chanfrein modifié

Compatible avec la série de fraises diamantées 876K

8 lames, normal

Tapered chamfer, torpedo

Matches 876K diamond series

8 blades, normal

H 282 K



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 297072 ...

H282K.314. ... 014 016

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 297072 ...

H282K.204. ... 014 016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Conique, avec chanfrein modifié

Compatible avec la série de fraises 877K

8-10 lames en fonction de la taille

Tapered chamfer, torpedo

Matches 877K diamond series

8-10 blades depending on size



H 283 K



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 298072 ...

H283K.314. ...

016 +021

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 298072 ...

H283K.204. ...

016 021

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

Conique, avec chanfrein modifié
Compatible avec série de fraises diamantées 878K
10-12 lames en fonction de la taille
Tapered chamfer, torpedo
Matches 878K diamond series
10-12 blades depending on size



H 284 K



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 299072 ...

H284K.314. ...

018

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Conique, avec chanfrein modifié
Compatible avec série de fraises diamantées 879K
12 lames, normal
Tapered chamfer, torpedo
Matches 879K diamond series
12 blades, normal



H 297



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 158072 ...

H297.314. ...

012

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises diamantées 837KR
10 lames, normal
Parallel shoulder, rounded edge
Matches 837KR diamond series
10 blades, normal



H 336



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

FG · Friction Grip (FG)

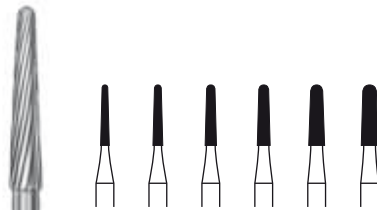


500 314 546072 ...

H336.314. ...

016 018 +021

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Conique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises diamantées 847KR
12 lames, normal
Tapered shoulder, rounded edge
Matches 847KR diamond series
12 blades, normal



● **H 375 R**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 198072 ...

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

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Congé 1/4 de rond

Compatible avec la série de fraises diamantées 856

12 lames, normal

Tapered chamfer, round

Matches 856 diamond series

12 blades, normal

Préparation coronaire
Finition coronaire
Crown preparation
Finishing crown cores



● **H 132**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 699071 ...

● **H132.314. ...** 008

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Compatible avec séries diamantées 8955/FSD3F

8 lames, normal, à bout mousse

Matches 8955/FSD3F diamond series

8 blades, normal, safe end



● **H 132 F**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 699041 ...

● **H132F.314. ...** 008

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Compatible avec séries diamantées 955 EF/FSD3EF

16 lames, fin, à bout mousse

Matches 955EF/FSD3EF diamond series

16 blades, fine, safe end



○ **H 132 UF**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 699031 ...

○ **H132UF.314. ...** 008

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Compatible avec séries diamantées 955UF/FSD3UF

30 lames, ultrafin, à bout mousse

Matches 955UF/FSD3UF diamond series

30 blades, ultra-fine, safe end



H 133



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 159071 ...

H133.314. ...

010

Compatible avec séries diamantées 8956/FSD4F
8 lames, normal, à bout mousse
Matches 8956/FSD4F diamond series
8 blades, normal, safe end

H 133 F



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 159041 ...

H133F.314. ...

010

Compatible avec séries diamantées 956EF/FSD4EF
16 lames, fin, à bout mousse
Matches 956EF/FSD4EF diamond series
16 blades, fine, safe end

H 133 UF



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 159031 ...

H133UF.314. ...

010

Compatible avec séries diamantées 956UF/FSD4UF
30 lames, ultrafin, à bout mousse
Matches 956UF/FSD4UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



● **H 134**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 164071 ...

● **H134.314. ...** 014

Compatible avec séries diamantées 8852/FSD6F
8 lames, normal, à bout mousse
Matches 8852/FSD6F diamond series
8 blades, normal, safe end



● **H 134 F**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 164041 ...

● **H134F.314. ...** 014

Compatible avec séries diamantées 852EF/FSD6F
16 lames, fin, à bout mousse
Matches 852EF/FSD6EF diamond series
16 blades, fine, safe end



○ **H 134 UF**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 164031 ...

○ **H134UF.314. ...** 014

Compatible avec séries diamantées 852UF/FSD6UF
30 lames, ultra-fin, à bout mousse
Matches 852UF/FSD6UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



Composites
Finition des surfaces vestibulaires
Composite
Labial finishing



H 135



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Référence spéciale · <i>Special name</i>		FS9

FG - Friction Grip (FG)



500 314 166071 ...

H135.314. ...

014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Compatible avec séries diamantées 8859/FSD9F
8 lames, normal, à bout mousse
Matches 8859/FSD9F diamond series
8 blades, normal, safe end

H 135 F



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Référence spéciale · <i>Special name</i>		FS9F

FG - Friction Grip (FG)



500 314 166041 ...

H135F.314. ...

014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Compatible avec séries diamantées 859EF/FSD9EF
16 lames, fin, à bout mousse
Matches 859EF/FSD9EF diamond series
16 blades, fine, safe end



H 135 UF



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Référence spéciale · <i>Special name</i>		FS9UF

FG - Friction Grip (FG)

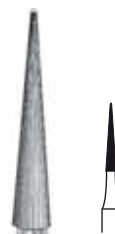


500 314 166031 ...

H135UF.314. ...

014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Compatible avec séries diamantées 859UF/FSD9UF
30 lames, ultrafin, à bout mousse
Matches 859UF/FSD9UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end





● **H 48 L**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 249072 ...

H48L.314. ...

010 012

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Flamme

Compatible avec série diamantée 862

12 lames, normal

Flame

Matches 862 diamond series

12 blades, normal

92



● **H 48 LF**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 249042 ...

H48LF.314. ...

012

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Flamme

Compatible avec série diamantée 862

20 lames, fin

Flame

Matches 862 diamond series

20 blades, fine

Composites

Retouches vestibulaires

Composite

Labial finishing



○ **H 48 LUF**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 249032 ...

H48LUF.314. ...

012

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Flamme

Compatible avec série diamantée 862

30 lames, ultrafin

Flame

Matches 862 diamond series

30 blades, ultra-fine



H 247



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 195071 ...

H247.314. ...

007 009 010 012

Compatible avec séries diamantées 8957/OSD2F, OSD3F
12 lames, normal
Matches 8957/OSD2F, OSD3F diamond series
12 blades, normal

H 247 F



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 195041 ...

H247F.314. ...

007 009

Compatible avec séries diamantées 957EF/OSD2EF, OSD3EF
20 lames, fin
Matches 957EF/OSD2EF, OSD3EF diamond series
20 blades, fine



Composites
Retouches occlusales
Composite
Occlusal finishing

H 246



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	009	010	012
L	mm	3,6	3,6	3,6
US No.		7901	7902	7903

FG - Friction Grip (FG)



500 314 496071 ...

H246.314. ...

009 010 012

Pointe
12 lames, normal
Needle
12 blades, normal

H 246 UF



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 496031 ...

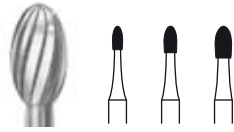
H246UF.314. ...

009

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



● **H 379**



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	018	023
L	mm	3,1	3,5	4,2
Référence spéciale · Special name		-	-	0S1
US No.		7404	7406	7408

FG · Friction Grip (FG)



500 314 277072 ...

● **H379.314. ...** 014 018 +023

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 277072 ...

● **H379.204. ...** 014 018 023

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

CEuf

12 lames, normal

Compatible avec série diamantée 8379/OSD1

Egg/Football

12 blades, normal

Matches 8379/OSD1 diamond series

● **H 379 F**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	4,2
Référence spéciale · Special name		0S1F

FG · Friction Grip (FG)



500 314 277042 ...

● **H379F.314. ...** 023

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

CEuf

20 lames, fin

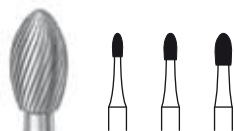
Compatible avec série diamantée 379EF/OSD1EF

Egg/Football

20 blades, fine

Matches 379EF/OSD1EF diamond series

○ **H 379 UF**



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	018	023
L	mm	3,1	3,5	4,2
Référence spéciale · Special name		-	-	0S1UF

FG · Friction Grip (FG)



500 314 277032 ...

○ **H379UF.314. ...** 014 018 +023

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 277032 ...

○ **H379UF.204. ...** - 018 023

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

CEuf

30 lames, ultra-fin

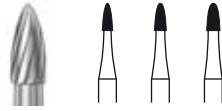
Compatible avec série diamantée 379UF/OSD1UF

Egg/Football

30 blades, ultra-fine

Matches 379UF/OSD1UF diamond series

H 390



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 274072 ...

H390.314. ...

014 016 018

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 274072 ...

H390.204. ...

- 016 018

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Flamme
12 lames, normal
Grenade
12 blades, normal

H 390 F



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 274042 ...

H390F.314. ...

016

Flamme
20 lames, fin
Grenade
20 blades, fine

H 390 UF



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 274032 ...

H390UF.314. ...

016 018

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 274032 ...

H390UF.204. ...

016 -

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Flamme
30 lames, ultra-fin
Grenade
30 blades, ultra-fine



Intraoral work on titanium

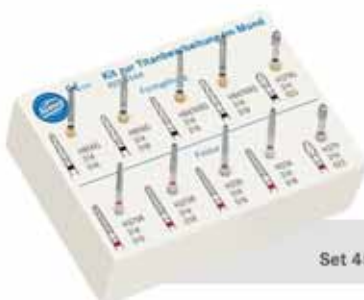
In implantology, titanium abutments are used as prefabricated, solid build-ups in the crown and bridge technique.

Titanium abutments are either supplied in assembled condition or fabricated individually by the dental technician, so that the dentist only has to carry out minor corrections on the abutment.

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

Advantages:

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



Set 4548

Façonnage du titane en bouche

Dans l'implantologie prothétique, le titane s'utilise comme faux moignon préfabriqué pour recevoir une couronne ou un bridge. Les faux moignons en titane sont confectionnés ou fabriqués individuellement au laboratoire dentaire, et le chirurgien dentiste doit en général effectuer de petites retouches, comme par exemple une correction du bon positionnement. Nous vous proposons désormais des instruments en carbure de tungstène spécialement développés pour réaliser un façonnage efficace du titane en bouche. Pour le polissage final, nous recommandons les instruments à finir appairés (bague couleur : rouge).

Les avantages :

- Grosse denture surtaillée, spécialement développée pour le traitement du titane
- Usinage des matériaux difficiles à usiner sans fracture de l'instrument
- Formes adaptées au façonnage des faux moignons
- Les instruments à finir appairés sont disponibles



● **H 856 G**



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016	018	020
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



●	H856G.314. ...	016	018	+020
---	-----------------------	------------	------------	-------------

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Conique

Compatible avec la série diamantée 856

Tapered chamfer, round

Matches 856 diamond series



● **H 847 KRG**



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016	018	020
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



●	H847KRG.314. ...	016	018	+020
---	-------------------------	------------	------------	-------------

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Conique à angle interne arrondi

Compatible avec la série diamantée 847KR

Tapered shoulder, rounded edge

Matches 847KR diamond series



● **H 379 G**



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	4,2

FG - Friction Grip (FG)



●	H379G.314. ...	023
---	-----------------------	------------

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

CEuf

Compatible avec série diamantée 379

Egg/Football

Matches 379 diamond series



Préparations coronaires

Crown preparation

Crown preparation with tungsten carbide instruments

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

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

A l'aide d'instruments en carbure de Tungstène

Développés en étroite collaboration avec le Dr. Donald J. Alexander spécialement pour les Etats-Unis, ces instruments en carbure de Tungstène facilitent le retrait contrôlé et précis de la substance dentaire. La qualité de l'état de surface obtenu avec ces instruments est identique à celle obtenue après la finition à l'aide d'un instrument diamanté. Par conséquent, la retouche finale peut souvent être supprimée.





● **H 881 U**



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

FG · Friction Grip (FG)



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

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Congé 1/4 de rond cylindrique
 Parallel chamfer, round



● **H 856 U**



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

FG · Friction Grip (FG)



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

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Congé 1/4 de rond, conique
 Tapered chamfer, round



● **H 878 KU**



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

FG · Friction Grip (FG)



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

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Congé ogival cylindrique
 Parallel chamfer, torpedo



Fraises/ Fraise à finir

Burs/Finishing instruments



Boule
Round 102



Le retrait de la plaque
Tartar remover 102



Flamme
Flame 103

Alésoir réticulaire

Root planer



104

Strips à séparer

Separating strip



105

Dispositifs médicaux : Classe IIa
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se
référer à la notice d'utilisation



Steel **Acier**

<i>Burs/Finishing instruments</i>	102 -	103	Fraises/Fraises-à-finir
<i>Root planer</i>		104	Alésoir radicaire
<i>Separating strip</i>		105	Strips à séparer



1



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6
Taille - Size	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031
US No.		1/4	1/2	-	1	-	2	3	4	5	6	7	8	9	10	-	11

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



310 204 001001 ...

1.204. ...

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

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



310 205 001001 ...

1.205. ...

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

102

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

Boule

Non stérilisable en autoclave

Tige 205 seulement disponible en emballage de 6 unités

Round

Cannot be sterilized in the autoclave

Shank 205 only available in a pack of 6

9120



		6
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010
L	mm	2,5

FG · Friction Grip (FG)



310 314 469381 ...

9120.314. ...

010

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

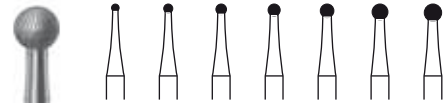
Instrument à détartre

Non stérilisable en autoclave

Tartar remover

Cannot be sterilized in the autoclave

41



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

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



310 204 001071 ...

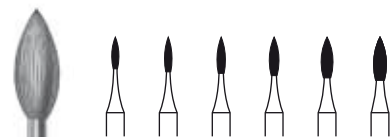
41.204. ...

◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

- ◆ = \varnothing_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \varnothing_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◈ = \varnothing_{max} 70000 min⁻¹/rpm

Boule, finition
Non stérilisable en autoclave
Finisher, round
Cannot be sterilized in the autoclave

48



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

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



310 204 243071 ...

48.204. ...

■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018

- ◊ = \varnothing_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◈ = \varnothing_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \varnothing_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à finir, flamme
Non stérilisable en autoclave
Finisher, flame
Cannot be sterilized in the autoclave



189



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

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



189.204. ...

012

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Fraise pour surfacage radulaire, acier inoxydable

Coffret 4362 conseillé

Root planer, stainless steel

We recommend set 4362

190



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

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



190.205. ...

010

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Fraise pour surfacage radulaire, acier inoxydable

Coffret 4362 conseillé

Root planer, stainless steel

We recommend set 4362



9816.000

Epaisseur · Thickness	mm	0,05
Largeur (B) · Width (B)	mm	6,0
L	mm	150

Strips à séparer, interproximal, acier fin inoxydable
Separating strip for interproximal use, stainless steel



Instruments pour les préparations

Preparation instruments



Boule
Round 110-112



Cône inversé
Inverted cone 112



Cône inversé, long
Long inverted cone 113



Diabolo
Diabolo 113



Poire
Pear 113-115



Cylindrique, diamanté à la
pointe uniquement
Cylinder,
end-coated only 116



Cylindrique à angle interne
arrondi
Cylinder
with rounded edge 116-119



Cylindrique
Cylinder 119-120



Cylindrique à bout rond
Cylinder round 121-124



Cylindrique, pointu
Cylinder pointed 124-125



Conique, pointu
Tapered pointed 125-126



Conique, long
Tapered round, long 127



Conique à angle interne
arrondi
Tapered
with rounded edge 127-132



Conique
Tapered 132-133



Conique à bout rond
Tapered round 133-136



Ogival
Torpedo 137-139



Conique, ogival
Torpedo tapered 140-142



Olive
Bud 142-143



Oeuf
Egg/Football 143-144



Granate
Grenade 145



Pointe
Needle 145



Flamme
Flame 146-148



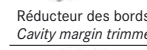
Lentille
Lenticular 148



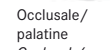
Repère de profondeur
Depth marker 149-150



Réducteur des bords cavitaires
Cavity margin trimmer 151



Occlusale/
palatine
Occlusal-/
palatal grinder 152



Forme spéciale
Special 152



Double cône
Double cone 152



Interproximale
Interproximal 152



Roue
Wheel 153



Occlusale
Occlusal grinder 153

Instruments pour la micro dentisterie

Micropreparation instruments



155-158

Diamants ZR

ZR-Diamonds



159-161

Pour le retrait des composites

Composite remover



162

Pour la séparation des couronnes zircone

Crown cutter for zirconia



163

Strips diamantés

Diamond strips



Visiostrips - Diamond strips with honeycomb design 164-165



Strips diamantés - Diamond strips 166-167

Disque à finir

Finishing disc



1689

Surfaçage radiculaire

Root planers



169

Limes pour contre-angle alternatif

Files for reciprocating handpiece



170-171



<i>Diamond</i>		<i>Diamant</i>
<i>Preparation instruments</i>	108 – 154	Instruments pour préparations
<i>Micropreparation instruments</i>	155 – 158	Instruments pour les micro-préparations
<i>ZR-Diamonds</i>	159 – 161	Instruments pour l'oxyde de zirconium
<i>Composite remover</i>	162	Instrument pour le retrait des composites
<i>Crown cutter for zirconia</i>	163	Instrument pour séparer les couronnes en zircon
<i>Diamond strips</i>	164 – 167	Strips diamantés
<i>Finishing disc</i>	168	Disque à finir
<i>Root planer</i>	169	Alésoir radiculaire
<i>Files for reciprocating handpiece</i>	170 – 171	Limes pour contre-angle alternatif



Instruments diamantés

Diamond instruments

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

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

S-Diamonds

The special design of the working part with staggered plane surfaces creates a multiple edge structure which assures increased material reduction, good chip removal and better cooling.

Advantages:

- Instruments remove considerably more tooth substance than conventional diamond instruments
- Quicker reduction saves time
- More patient comfort

To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary. The reference numbers of these instruments start with the letter "S".

They are provided with a gold-plated shank for easy recognition.



C'est avec plaisir que nous vous présentons notre large gamme d'instruments diamantés disponibles pour le cabinet dentaire, en regroupant les instruments de formes identiques. Le groupe des instruments spéciaux (p. ex. les instruments pour la micro préparation) fait une exception et est présenté par le biais d'un texte.

Nos diamants « S » et les instruments munis d'une pointe-guide ne se voient pas regroupés, car ceux-ci sont attribués aux instruments diamantés standards de forme identique. Pour cette raison, nous les présentons brièvement, comme suit :

Diamants « S »

Le design spécial de la partie travaillante structurée, munie de multiples facettes permet de réaliser un retrait important avec une bonne évacuation des débris et un meilleur refroidissement.

Avantages :

- Retrait de tissus, nettement plus important
- Economie de temps
- Confort accru pour le patient

Pour obtenir un état de surface idéal, une finition doit être réalisée par la suite. La référence de ces instruments commencent par la lettre « S ». La couleur dorée des tiges facilite une identification aisée.



Diamondinstruments

Guide-Pin-Diamonds

The Guide pin instruments for a non-traumatic, tissue-friendly placing of the crown margin were developed with the expert advice of Prof. Günay and Dr. Brandes. Special emphasis is placed on the diamond instruments with uncoated guide pin. This serves as a horizontal distance keeper and prevents excessive preparation. What's more, in sub-gingival preparations the guide pin also assures that a predefined distance to the periodontium is kept. The reference numbers of these instruments end with the letter "P" (P=Pin).

Advantages:

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



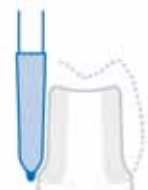
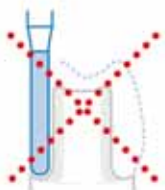
Instruments diamantés

Instruments avec pointe-guide

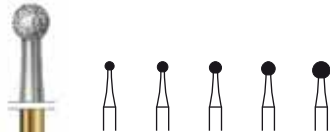
D'après les conseils scientifiques du Professeur Günay ainsi que du Docteur Brandes, nous avons développé une gamme d'instruments diamantés munis d'une pointe-guide sans revêtement. Ces instruments servent d'une part d'entretoise horizontale, évitant ainsi une préparation excessive et d'autre part ils garantissent le respect d'une distance prédéfinie lors de la préparation subgingivale. La référence de ces instruments est suivie de la lettre « P » (P = Pin, Guide).

Avantages :

- Contrôle de la préparation à une profondeur bien définie
- Préservation de l'espace biologique



Set 4384A + 44 10



S 6801



		5	5	5	5	5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	023

FG - Friction Grip (FG)



S6801.314. ...	012	014	016	018	+023
-----------------------	-----	-----	-----	-----	------

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

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
 DE 199 08 507
 EP 1 031 325

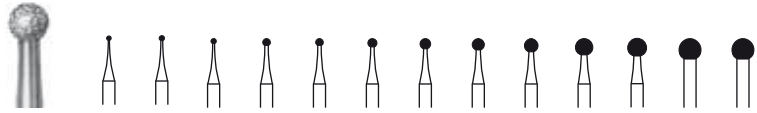
Boule

Compatible avec la série de fraises en carbure H41

Round

Matches H41 carbide finisher series

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



	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	023	025	029	035
FG court · Friction Grip short (FGS)														
806 313 001524 ...														
801.313. ...		-	-	-	-	010	-	014	-	018	-	-	-	-
FG · Friction Grip (FG)														
806 314 001494 ...														
○ 801UF.314. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	-	+023	-	-	-
806 314 001504 ...														
● 801EF.314. ...		-	007	-	-	-	-	-	-	018	+023	025	029	-
806 314 001514 ...														
● 8801.314. ...		-	007	-	-	-	012	014	-	018	+023	025	029	035
806 314 001524 ...														
801.314. ...		006	007	008	009	010	012	014	016	018	+023	-	029	035
806 314 001534 ...														
● 6801.314. ...		-	-	-	009	010	012	014	016	018	+023	-	029	-
806 314 001544 ...														
● 5801.314. ...		-	-	-	-	-	-	-	016	-	+023	-	-	-
FG long · Friction Grip long (FGL)														
806 315 001524 ...														
801.315. ...		-	-	-	-	-	012	-	016	-	-	-	-	-
Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)														
806 204 001504 ...														
● 801EF.204. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	-	023	-	-	-
806 204 001514 ...														
● 8801.204. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	018	023	-	029	-
806 204 001524 ...														
801.204. ...		-	-	-	009	010	012	014	016	018	023	-	029	035

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

Boule
Round



801 L
6801 L



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016

FG - Friction Grip (FG)



806 314 697524 ...

801L.314. ... 016

806 314 697534 ...

6801L.314. ... 016

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Boule, long col

Round, long neck



802
6802



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 002524 ...

802.314. ... 009 010 012 014 016 018

806 314 002534 ...

6802.314. ... - 010 012 014 - -

Boule, col diamanté

Round, coated neck



805
6805



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 010524 ...

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

806 314 010534 ...

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



Préparation cavitaire
Cône inversé
Cavity preparation
Inverted cone

+ = ∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cône inversé

Inverted cone

807



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	016	018
L	mm	3,4	4,0	5,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 225524 ...

807.314. ... 012 016 018

Cône long inversé
Long inverted cone

813



		5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	014	016	018
L	mm	1,6	1,6	1,9	2,3

FG - Friction Grip (FG)



806 314 032524 ...

813.314. ... 010 014 016 018

Diabolo
Diabolo

806

6806



		5	5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5

FG - Friction Grip (FG)



806 314 019524 ...

806.314. ... 009 010 012 014 016 018

806 314 019534 ...

6806.314. ... - 010 012 014 - -

Diabolo
Diabolo

822



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	008	009
L	mm	2,0	2,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 232524 ...

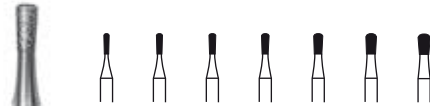
822.314. ... 008 009

Petite poire
Pear, small



Préparation cavitaire
Poire
Cavity preparation
Pear

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



		5	5	5	5	5	5	
Taille - Size	∅ 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016
L	mm	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7

FG court - Friction Grip short (FGS)



806 313 233524 ...

830.313. ...

-	-	-	-	012	-	-
---	---	---	---	------------	---	---

FG - Friction Grip (FG)



806 314 233504 ...

● **830EF.314. ...**

-	-	009	010	012	014	-
---	---	------------	------------	------------	------------	---

806 314 233514 ...

● **8830.314. ...**

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

806 314 233524 ...

830.314. ...

007	008	009	010	012	014	016
------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------

806 314 233534 ...

● **6830.314. ...**

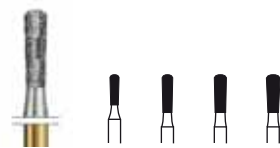
-	-	-	010	012	014	016
---	---	---	------------	------------	------------	------------

Poire
Pear



Préparation cavitaire
Diamants Série « S »
Cavity preparation
S-Diamond

- **S 6830 L**



		5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

FG - Friction Grip (FG)



● **S6830L.314. ...**

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

FG long - Friction Grip long (FGL)



● **S6830L.315. ...**

-	014	-	-
---	------------	---	---

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Poire longue
Compatible avec la série de fraises en carbure H47L
Pear, long
Matches H47L carbide finisher series



Préparation cavitaire
Poire longue
Cavity preparation
Pear, long

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



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

FG court · Friction Grip short (FGS)



806 313 234524 ...

830L.313. ...

-	-	014	-	-
---	---	-----	---	---

FG · Friction Grip (FG)



806 314 234504 ...

● **830LEF.314. ...**

-	012	-	-	-
---	-----	---	---	---

806 314 234514 ...

● **8830L.314. ...**

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

806 314 234524 ...

830L.314. ...

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

806 314 234534 ...

● **6830L.314. ...**

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

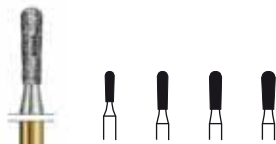
806 314 234544 ...

● **5830L.314. ...**

-	-	014	-	-
---	---	-----	---	---

Poire, longue
Pear, long

● **S 6830 RL**



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

FG · Friction Grip (FG)



● **S6830RL.314. ...**

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

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Poire longue, à bout rond
Pear, long, round

- 8830 RL
- 830 RL
- 6830 RL



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

FG · Friction Grip (FG)



806 314 238514 ...

● **8830RL.314. ...**

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

806 314 238524 ...

830RL.314. ...

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

806 314 238534 ...

● **6830RL.314. ...**

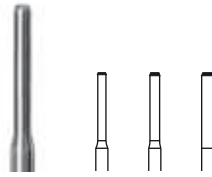
012	014	016	018
-----	-----	-----	-----

Poire longue, à bout rond
Pear, round, long



Préparation coronaire
Finition du bord coronaire
Crown preparation
Margin refinement

10839



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

FG · Friction Grip (FG)



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

+ = O_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Afin d'approfondir la limite de préparation après une préparation en épaulement à l'aide des 837KR/837LKR ou bien pour obtenir une cavité avec un plancher plat

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

839



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012

FG · Friction Grip (FG)



806 314 150524 ...

839.314. ... **012**

O_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Afin d'approfondir la limite de préparation après une préparation en épaulement à l'aide des 837/837L ou pour obtenir une cavité avec un plancher plat

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

S 6835 KR



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	014
L	mm	3,7	4,0

FG · Friction Grip (FG)



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

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Cylindrique, court, angle interne arrondi
Short cylinder, rounded edge



Préparation cavitaire
Cylindrique, court, angle interne arrondi
Cavity preparation
Cylinder with rounded edge

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



		5	5	5	5	5	5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016
L	mm	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0

FG · Friction Grip (FG)



806 314 156504 ...	● 835KREF.314. ...	-	-	-	-	012	-	-
806 314 156514 ...	● 8835KR.314. ...	-	008	-	010	012	014	016
806 314 156524 ...	● 835KR.314. ...	007	008	009	010	012	014	016
806 314 156534 ...	● 6835KR.314. ...	-	-	-	010	012	014	-

Cylindrique, court, angle interne arrondi
Cylinder short, rounded edge

- **S 6836 KR**



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG · Friction Grip (FG)



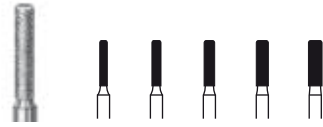
806 314 156534 ...	● S6836KR.314. ...	012	014	016
--------------------	---------------------------	-----	-----	-----

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Cylindrique à angle interne arrondi
Short parallel shoulder, rounded edge



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



		5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

FG - Friction Grip (FG)



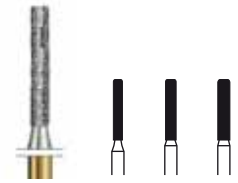
● 806 314 157504 ... 836KREF.314. ...	-	012	-	-	-
● 806 314 157514 ... 8836KR.314. ...	±010	012	014	016	018
806 314 157524 ... 836KR.314. ...	±010	012	014	016	018
● 806 314 157534 ... 6836KR.314. ...	±010	012	014	-	-

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

Cylindrique court, avec angle interne arrondi
Short parallel shoulder, rounded edge

118

- **S 6837 KR**



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



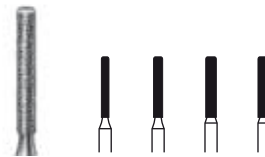
● S6837KR.314. ...	+012	014	016
--	------	-----	-----

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

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Cylindrique à angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H297
Parallel shoulder, rounded edge
Matches H297 carbide finisher series

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



		5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0



● 806 314 158504 ... 837KREF.314. ...	-	-	014	-
806 314 158514 ... ● 8837KR.314. ...	±010	+012	014	016
806 314 158524 ... 806 314 158534 ... 837KR.314. ...	±010	+012	014	-
● 806 314 158534 ... 6837KR.314. ...	-	+012	014	-

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

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

Epaulement cylindrique, angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H297
Parallel shoulder, rounded edge
Matches H297 carbide finisher series



Préparation coronaire
Epaulement cylindrique, angle interne arrondi
Crown preparation
Parallel shoulder, rounded edge

837 LKR



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

FG - Friction Grip (FG)



837LKR.314. ...

014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, long, à angle interne arrondi
Long parallel shoulder, rounded edge

842 KR



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	12,0

FG - Friction Grip (FG)



842KR.314. ...

014

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Epaulement cylindrique, extra long, à angle interne arrondi
Long parallel shoulder, rounded edge



Préparation cavitaire
Angle droit
Cavity preparation
Sharp edge

8835 835 6835



		5	5	5	5	5	5	
Taille - Size	∅ 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016
L	mm	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0

FG court - Friction Grip short (FGS)



806 313 107524 ...

835.313. ...

- - - 010 012 - -

806 313 107534 ...

6835.313. ...

- - - - 012 - -

FG - Friction Grip (FG)



806 314 107514 ...

8835.314. ...

- - - 010 - 014 -

806 314 107524 ...

835.314. ...

007 008 009 010 012 014 016

806 314 107534 ...

6835.314. ...

- - 009 010 012 014 -

Cylindrique, court
Cylinder, short



- 8836
- 836
- 6836
- 5836



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

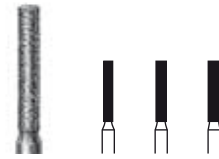
FG - Friction Grip (FG)



806 314 110514 ...	8836.314. ...	012	-	-	-
806 314 110524 ...	836.314. ...	012	014	018	027
806 314 110534 ...	6836.314. ...	012	014	018	-
806 314 110544 ...	5836.314. ...	-	014	-	-

⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Cylindrique à bord plat, court
Short parallel shoulder

- 8837
- 837
- 6837
- 5837



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 111514 ...	8837.314. ...	+012	014	-
806 314 111524 ...	837.314. ...	+012	014	016
806 314 111534 ...	6837.314. ...	+012	014	016
806 314 111544 ...	5837.314. ...	-	014	-

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique à bord plat
Parallel shoulder

837 L



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 112524 ...	837L.314. ...	014
--------------------	---------------	-----

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique à bord plat, long
Long parallel shoulder

842



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	12,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 113524 ...	842.314. ...	014
--------------------	--------------	-----

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Cylindrique à bord plat, extra long
Extra long parallel shoulder

● **8838**
● **838**
● **6838**



		5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	008	009	010	012
L	mm	3,0	3,0	4,0	4,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 137514 ...

● **8838.314. ...** - - - **012**

806 314 137524 ...

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

806 314 137534 ...

● **6838.314. ...** - - - **012**

Cylindrique, court, à bout rond
Short cylinder, round

● **S 6880**



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG - Friction Grip (FG)



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

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé 1/4 de rond, cylindrique
Short parallel chamfer, round

● **8880**
● **880**
● **6880**



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 140514 ...

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

806 314 140524 ...

● **880.314. ...** **012** **014** -

806 314 140534 ...

● **6880.314. ...** **012** **014** -

Cylindrique à bout rond
Short parallel chamfer, round

● **8880 P**
● **880 P**



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	6,0
L₁	mm	0,5

FG - Friction Grip (FG)



● **8880P.314. ...** **018**

● **880P.314. ...** **018**

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, court, avec chanfrein
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,65 mm
Parallel chamfer, round
Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin



S 6881



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



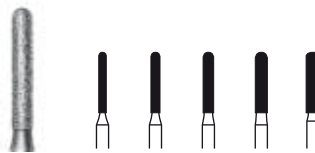
S6881.314. ...	+012	014	016
-----------------------	------	-----	-----

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé 1/4 de rond, cylindrique
Parallel chamfer, round

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



		5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 141504 ...

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

806 314 141514 ...

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

806 314 141524 ...

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

806 314 141534 ...

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

806 314 141544 ...

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

▣ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

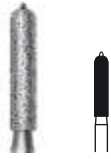
+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Congé 1/4 de rond cylindrique
Parallel chamfer, round



Préparation coronaire
Congé 1/4 de rond cylindrique
Crown preparation
Parallel chamfer, round

● **8881 P**
881 P



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	8,0
L ₁	mm	0,5

FG · Friction Grip (FG)



● **8881P.314. ...** 018

881P.314. ... 018

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

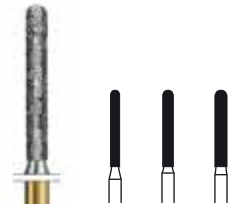
Congé 1/4 de rond cylindrique

Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,65 mm

Parallel chamfer, round

Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin

● **S 6882**



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

FG · Friction Grip (FG)



● **S6882.314. ...** 012 +014 +016

⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents

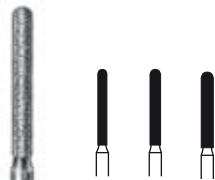
DE 199 08 507

EP 1 031 325

Congé 1/4 de rond, cylindrique

Long parallel chamfer, round

● **8882**
882



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 142514 ...

● **8882.314. ...** 012 014 016

806 314 142524 ...

882.314. ... 012 014 -

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Congé 1/4 de rond, cylindrique, long

Long parallel chamfer, round

● **S 6882 L**



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

FG · Friction Grip (FG)



● **S6882L.314. ...** 014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Congé 1/4 de rond, cylindrique, extra long

Extra long parallel chamfer, round



● **8882 L**



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	12,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 143514 ...

● **8882L.314. ...** 014

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Congé 1/4 de rond, cylindrique, extra long
Extra long parallel chamfer, round



● **8884**
● **884**
● **6884**



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	6,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 129514 ...

● **8884.314. ...** 012

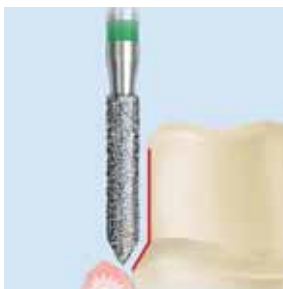
806 314 129524 ...

● **884.314. ...** 012

806 314 129534 ...

● **6884.314. ...** 012

Cylindrique, court, avec extrémité chanfreinée
Cylinder short, with beveled tip



● **8885**
● **885**
● **6885**



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014
L	mm	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 130514 ...

● **8885.314. ...** +012 014

806 314 130524 ...

● **885.314. ...** +012 014

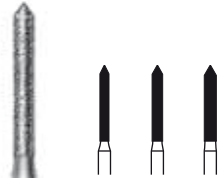
806 314 130534 ...

● **6885.314. ...** +012 014

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, avec extrémité chanfreinée
Cylinder with beveled tip

Préparation coronaire
Cylindrique avec pointe
chanfreinée
Crown preparation
Cylinder with beveled tip

● 8886
● 886
● 6886



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 131514 ...

● 8886.314. ... 012 014 016

806 314 131524 ...

● 886.314. ... 012 014 016

806 314 131534 ...

● 6886.314. ... - 014 016

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cylindrique, long, extrémité chanfreinée
Cylinder long, with beveled tip

● S 6886 K



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	9,0
Angle	α	1,5°

FG - Friction Grip (FG)



● S6886K.314. ... 018

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Conique, long, avec extrémité chanfreinée
Tapered with beveled tip, long

○ 852 UF
● 852 EF
● 8852
● 852
● 6852



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	014	023	037
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,0
Angle	α	3,5°	5,5°	8°	13°
Référence spéciale · Special name		-	FSD6F	-	-

FG - Friction Grip (FG)



806 314 164494 ...

○ 852UF.314. ... - 014 - -

806 314 164504 ...

● 852EF.314. ... - 014 - -

806 314 164514 ...

● 8852.314. ... 012 014 - -

806 314 164524 ...

● 852.314. ... 012 - - 037

806 314 164534 ...

● 6852.314. ... 012 - +023 -

⊖ = ⊖_{max} 120000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Compatible avec la série de fraises en carbure H134/
FS6

Matches H134/FS6 carbide finisher series



Composites
Façonnage vestibulaire
Composite
Facial surface trimming

- 955 UF
- 955 EF
- 8955



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Référence spéciale · Special name	FSD3	

FG · Friction Grip (FG)



- 806 314 699494 ...
● 955UF.314. ... 008
- 806 314 699504 ...
● 955EF.314. ... 008
- 806 314 699514 ...
● 8955.314. ... 008

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Compatible avec la série de fraises en carbure
H132/FS3, H132F/FS3F
Matches H132/FS3, H132F/FS3F carbide finisher series

- 956 UF
- 956 EF
- 8956



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010
L	mm	4,0
Référence spéciale · Special name	FSD4	

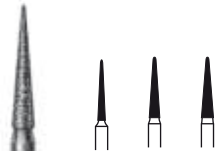
FG · Friction Grip (FG)



- 806 314 159494 ...
○ 956UF.314. ... 010
- 806 314 159504 ...
● 956EF.314. ... 010
- 806 314 159514 ...
● 8956.314. ... 010

Compatible avec la série de fraises en carbure H133/
FS4
Matches H133/FS4 carbide finisher series

- 858 UF
- 858 EF
- 8858
- 858
- 6858



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	3,4°	3,9°

FG · Friction Grip (FG)



- 806 314 165494 ...
○ 858UF.314. ... - +014 -
- FG · Friction Grip (FG)
- 806 314 165524 ...
● 858.314. ... +010 +014 016
- FG court · Friction Grip short (FGS)
- 806 313 165524 ...
● 858.313. ... - +014 -
- 806 314 165504 ...
● 858EF.314. ... +010 +014 -
- 806 314 165514 ...
● 8858.314. ... +010 +014 -
- 806 314 165534 ...
● 6858.314. ... - +014 -

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Pointe
Pointed

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



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018
L	mm	11,0	9,0	10,0
Angle	α	2°	3,7°	3,6°
Référence spéciale · Special name		-	FSD9F	-



- 806 314 166494 ...
○ 859UF.314. ... - 014 -
- 806 314 166504 ...
● 859EF.314. ... 010 014 018
- 806 314 166514 ...
● 8859.314. ... 010 014 018
- 806 314 167524 ...
806 314 166524 ...
● 859.314. ... 010 - 018
- 806 314 166534 ...
● 6859.314. ... - - 018

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Compatible avec la série de fraises en carbure H135/
FS9
Matches H135/FS9 carbide finisher series

S 6850



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	016	018
L	mm	10,0	10,0	10,0
Angle	α	2°	2°	2°

FG · Friction Grip (FG)

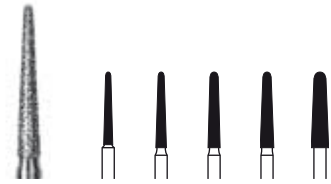


S6850.314. ...	014	016	018
-----------------------	-----	-----	-----

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé 1/4 de rond, long
Long tapered chamfer

8850
850
6850
5850



		5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	023
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	3°

FG · Friction Grip (FG)



806 314 199514 ...					
8850.314. ...	012	014	016	018	-
806 314 199524 ...					
850.314. ...	012	014	016	018	023
806 314 199534 ...					
6850.314. ...	-	014	016	018	023
806 314 199544 ...					
5850.314. ...	-	-	016	-	-

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Congé 1/4 de rond long, conique
Tapered round, long

8868
868



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°

FG · Friction Grip (FG)



806 314 223514 ...		
8868.314. ...	+012	016
806 314 223524 ...		
868.314. ...	+012	016

+ = ⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Conique, à bout rond
Tapered round

S 6845 KR



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	018	025
L	mm	4,0	4,0
Angle	α	3°	5°

FG · Friction Grip (FG)



S6845KR.314. ...	018	025
-------------------------	-----	-----

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Conique, à angle interne arrondi
Tapered, rounded edge



Préparation cavitaire
A angle interne arrondi
Cavity preparation
Tapered with rounded edge

- 845 KREF
- 8845 KR
- 845 KR
- 6845 KR



		5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016	018	021	025
L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0
Angle	α	3°	3°	4°	5°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 544504 ...	●	845KREF.314. ...	016	018	-	025
806 314 544514 ...	●	8845KR.314. ...	016	018	+021	025
806 314 544524 ...	●	845KR.314. ...	016	018	+021	025
806 314 544534 ...	●	6845KR.314. ...	016	-	-	-

■ = ∅_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Conique, à angle interne arrondi
Voir aussi coffret 4261, page 348
Tapered, rounded edge
See set 4261, page 348

845 KRD



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	4,0
Angle	α	5°

FG - Friction Grip (FG)



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

Conique, à angle interne arrondi, avec repère de profondeur à 2 mm
Voir aussi coffret 4562/S, page 347
Tapered, rounded edge, depth marking at 2 mm
See set 4562/S, page 347

- 846 KREF
- 8846 KR
- 846 KR



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016	018
L	mm	6,0	6,0
Angle	α	2,5°	2,5°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 545504 ...	●	846KREF.314. ...	016	-
806 314 545514 ...	●	8846KR.314. ...	016	018
806 314 545524 ...	●	846KR.314. ...	016	018

Conique, à angle interne arrondi
Short tapered shoulder, rounded edge



● **S 6847 KR**



		5	5	5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)

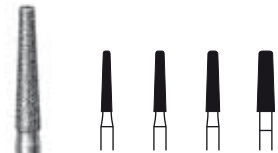


● S6847KR.314. ...	014	016	018
---------------------------	------------	------------	------------

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Conique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H336
Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336 carbide finisher series

● **847 KREF**
● **8847 KR**
● **847 KR**
● **6847 KR**



		5	5	5	5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°	2,5°

FG - Friction Grip (FG)



● 847KREF.314. ...	806 314 546504 ...	-	016	-	+023
● 8847KR.314. ...	806 314 546514 ...	014	016	018	+023
● 847KR.314. ...	806 314 546524 ...	014	016	-	+023
● 6847KR.314. ...	806 314 546534 ...	-	016	018	+023



Préparation coronaire
Epaulement angle interne arrondi
Crown preparation
Tapered shoulder, rounded edge

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

Conique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H336
Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336 carbide finisher series



● **6847 KRD**



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

FG - Friction Grip (FG)



● **6847KRD.314. ...** 016

Conique, à angle interne arrondi, avec repère de profondeur à 2 mm et 4 mm
Voir aussi coffret 4562/S, page 347
Compatible avec la série de fraises en carbure H336
Tapered shoulder, rounded edge, depth marks at 2 and 4 mm
See set 4562/S, page 347
Matches H336 carbide finisher series

● **S 6848 KR**



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	014	016	018
L	mm	10,0	10,0	10,0
Angle	α	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



● **S6848KR.314. ...** 014 016 018

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Conique, long, à angle interne arrondi
Long tapered shoulder, rounded edge

● **8848 KR**
848 KR



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016	018
L	mm	10,0	10,0
Angle	α	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)

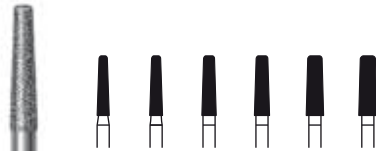


806 314 553514 ...
● **8848KR.314. ...** 016 018

806 314 553524 ...
848KR.314. ... 016 -

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Conique, long, à angle interne arrondi
Long tapered shoulder, rounded edge

● **8951 KR**
951 KR



		5	5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016	017	019	020	023	024
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 585514 ...

● **8951KR.314. ...** - 017 - +020 - 024

806 314 585524 ...

● **951KR.314. ...** 016 - +019 - +023 -

■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Conique, à angle interne arrondi avec des tailles intermédiaires spéciales

Tapered shoulder, rounded edge with longer total lengths and special intermediate sizes

● **8372 P**



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L ₁	mm	1,1
Angle	α	2,5°

FG - Friction Grip (FG)



● **8372P.314. ...** 023

\odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Conique avec épaulement, à angle interne arrondi

Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,59 mm

Tapered shoulder, rounded edge

Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin

● **8372 PL**



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L ₁	mm	1,6
Angle	α	2,5°

FG - Friction Grip (FG)



● **8372PL.314. ...** 023

\odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Epaulement à angle interne arrondi, avec une pointe-guide extra longue

Profondeur de coupe au bord coronaire 0,59 mm

Tapered shoulder rounded edge with extra long guide pin

Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin

● **959 KREF**
● **8959 KR**
959 KR



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Angle	α	2°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 584504 ...

● **959KREF.314. ...** 018

806 314 584514 ...

● **8959KR.314. ...** 018

806 314 584524 ...

● **959KR.314. ...** 018

Conique, à angle interne arrondi

Tapered, rounded edge



959 KRD



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Angle	α	2°

FG - Friction Grip (FG)



959KRD.314. ... 018

Conique, à angle interne arrondi, avec repère de profondeur à 2 mm et 4 mm
Voir aussi coffret 4562/S, page 347
Tapered, rounded edge, depth marks at 2 and 4 mm
See set 4562/S, page 347

845 6845



		5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016
L	mm	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Angle	α	2,5°	2,5°	3°	3°	3°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 168524 ...

845.314. ... 009 010 012 014 016

806 314 168534 ...

6845.314. ... - - 012 014 -

Conique
Tapered

8846 846 6846



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	016	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Angle	α	2,5°	2,5°	4°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 171514 ...

8846.314. ... - 016 -

806 314 171524 ...

846.314. ... 012 016 #025

806 314 171534 ...

6846.314. ... 012 016 -

♣ = \varnothing_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Conique, court à bord plat
Short tapered shoulder

- 8847
- 847
- 6847
- 5847



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)

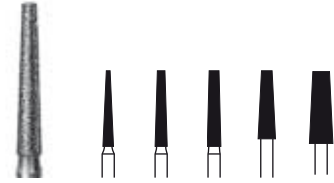


806 314 172514 ...				
● 8847.314. ...	+012	014	016	
806 314 172524 ...				
● 847.314. ...	+012	014	016	
806 314 172534 ...				
● 6847.314. ...	+012	014	016	
806 314 172544 ...				
● 5847.314. ...	-	-	016	

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

Conique, à bord plat
Tapered shoulder

- 8848
- 848
- 6848
- 5848



		5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	016	018	023	031
L	mm	10,0	10,0	10,0	9,0	9,0
Angle	α	2,4°	1,8°	1,1°	3°	3°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 173514 ...					
● 8848.314. ...	-	+016	-	-	-
806 314 173524 ...					
● 848.314. ...	+014	+016	+018	+023	-
806 314 173534 ...					
● 6848.314. ...	-	+016	+018	+023	031
806 314 173544 ...					
● 5848.314. ...	-	+016	-	-	-

∅ = \varnothing_{\max} 140000 min⁻¹/rpm

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

Conique, à bord plat, long
Long tapered shoulder

- 957 UF
- 957 EF
- 8957



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	007	009
L	mm	3,0	3,0
Angle	α	3°	3°
Référence spéciale · Special name		OSD3EF	OSD2EF

FG - Friction Grip (FG)



806 314 195504 ...			
● 957EF.314. ...	007	009	
806 314 195514 ...			
● 8957.314. ...	007	009	

Conique, à bout rond
Compatible avec la série de fraises en carbure H247
Tapered, round
Matches H247 carbide finisher series

- 849
- 6849



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,0	4,0	4,0
Angle	α	2,5°	3°	3°

FG - Friction Grip (FG)

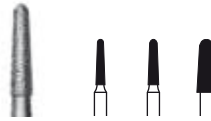


806 314 194524 ...			
● 849.314. ...	010	012	016
806 314 194534 ...			
● 6849.314. ...	-	012	016

Conique, à bout rond
Tapered round



- 8855
- 855
- 6855
- 5855



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Angle	α	2,5°	2,5°	4°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 197514 ...

● 8855.314. ...	012	-	025
-----------------	-----	---	-----

806 314 197524 ...

● 855.314. ...	012	014	025
----------------	-----	-----	-----

806 314 197534 ...

● 6855.314. ...	012	-	025
-----------------	-----	---	-----

806 314 197544 ...

● 5855.314. ...	-	-	025
-----------------	---	---	-----

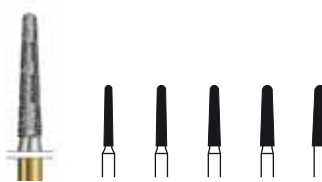
± = \varnothing_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Congé 1/4 de rond, conique
Short tapered chamfer, round



Préparation coronaire
Instrument Série « S »
Crown preparation
S-Diamond

- S 6856



		5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



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

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

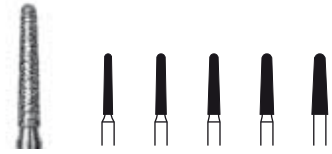
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé 1/4 de rond
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R
Tapered chamfer, round
Matches H375R carbide finisher series



Préparation coronaire
Congé 1/4 de rond, conique
Crown preparation
Tapered chamfer, round

- **856 EF**
- **8856**
- 856**
- **6856**
- **5856**



		5	5	5	5	5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	1,7°	1,7°	2°	2°	2°

FG court · Friction Grip short (FGS)



806 313 198534 ...

● 6856.313. ...	-	-	016	-	-
---	---	---	-----	---	---

FG · Friction Grip (FG)



806 314 198504 ...

● 856EF.314. ...	+012	-	016	-	-
---	------	---	-----	---	---

806 314 198514 ...

● 8856.314. ...	+012	014	016	018	+021
---	------	-----	-----	-----	------

806 314 198524 ...

856.314. ...	+012	014	016	018	-
---------------------	------	-----	-----	-----	---

806 314 198534 ...

● 6856.314. ...	+012	014	016	018	+021
---	------	-----	-----	-----	------

806 314 198544 ...

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

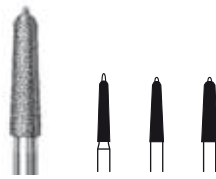
+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Congé 1/4 de rond, conique

Compatible avec la série de fraises en carbure H375R

Tapered chamfer, round

Matches H375R carbide finisher series



- **8856 P**
- **856 P**
- **6856 P**



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

FG · Friction Grip (FG)



● 8856P.314. ...	016	018	021
● 856P.314. ...	016	018	021
● 6856P.314. ...	-	018	021

Préparation coronaire
Chanfrein avec pointe-guide

Crown preparation
Tapered chamfer with guide pin

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Congé 1/4 de rond
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,30 mm (taille 016), 0,38 mm (taille 018) ou 0,54 mm (taille 021)
Tapered chamfer, round
Creates a cutting depth of 0.30 mm (size 016), 0.38 mm (size 018) or 0.54 mm (size 021) at the crown margin



● **S 6856 XL**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Winkel · Angle	α	2°

FG · Friction Grip (FG)



● S6856XL.314. ...	021
---------------------------	------------

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Chanfrein conique extra long, rond
Extra long tapered chamfer, round



● **8856 XL**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Winkel · Angle	α	2°

FG · Friction Grip (FG)



● 8856XL.314. ...	021
--------------------------	------------

806 314 2005 14 ...
⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Chanfrein conique extra long, rond
Extra long tapered chamfer, round

● **8876**
876



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 287514 ...

● **8876.314. ...** 009

806 314 287524 ...

● **876.314. ...** 009

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Congé ogival, court

Compatible avec la série de fraises en carbure H281

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H281 carbide finisher series

● **S 6877**



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG - Friction Grip (FG)



● **S6877.314. ...**

012 014 016

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

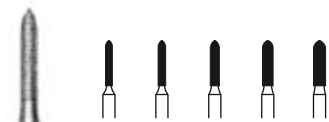
Congé ogival court cylindrique

Compatible avec la série de fraises en carbure H282

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H282 carbide finisher series

● **8877**
877
● **6877**



		5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

FG court - Friction Grip short (FGS)



806 313 288514 ...

● **8877.313. ...** - - 012 - -

806 313 288534 ...

● **6877.313. ...** - - 012 - -

FG - Friction Grip (FG)



806 314 288514 ...

● **8877.314. ...** ■009 ■010 012 014 016

806 314 288524 ...

● **877.314. ...** ■009 ■010 012 - -

806 314 288534 ...

● **6877.314. ...** - ■010 012 - -

■ = ⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

Ogival cylindrique

Compatible avec la série de fraises en carbure H282

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H282 carbide finisher series

● **S 6878**



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



● **S6878.314. ...**

+012 014 016

+ = ⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Congé ogival cylindrique

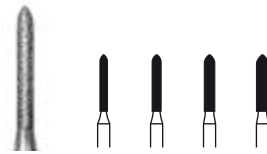
Compatible avec série de fraises en carbure H283

Parallel chamfer, torpedo

Matches H283 carbide finisher series



- **878 EF**
- **8878**
- 878**
- **6878**
- **5878**



		5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FG court - Friction Grip short (FGS)



806 313 289514 ...	●				
8878.313. ...		-	+012	-	-

806 313 289524 ...					
878.313. ...		-	+012	-	-

806 313 289534 ...	●				
6878.313. ...		-	-	014	-

FG - Friction Grip (FG)



806 314 289504 ...	●				
878EF.314. ...		-	+012	014	-

806 314 289514 ...	●				
8878.314. ...		010	+012	014	016

806 314 289524 ...					
878.314. ...		010	+012	014	016

806 314 289534 ...	●				
6878.314. ...		010	+012	014	016

806 314 289544 ...	●				
5878.314. ...		-	-	014	-

▣ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Congé ogival cylindrique

Compatible avec la série de fraises en carbure H283

Parallel chamfer, torpedo

Matches H283 carbide finisher series



● **S 6879**



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

FG · Friction Grip (FG)



● S6879.314. ...	■012	+014	+016
-------------------------	------	------	------

■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé ogival cylindrique, long
Compatible avec série de fraises en carbure H284
Long parallel chamfer, torpedo
Matches H284 carbide finisher series



● **879 EF**
● **8879**
● **879**
● **6879**



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0

FG · Friction Grip (FG)



● 879EF.314. ...	-	■012	+014	-
● 8879.314. ...	■010	■012	+014	+016
● 879.314. ...	■010	■012	+014	-
● 6879.314. ...	-	■012	+014	+016

■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Congé ogival cylindrique, long
Compatible avec la série de fraises en carbure H284
Long parallel chamfer, torpedo
Matches H284 carbide finisher series



● **8879 L**
● **879 L**



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

FG · Friction Grip (FG)



● 8879L.314. ...	014
● 879L.314. ...	014

\odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
Congé ogival cylindrique, long
Long parallel chamfer, torpedo



● **8878 P**
● **6878 P**



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

FG · Friction Grip (FG)



● 8878P.314. ...	014
● 6878P.314. ...	014

\odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
Congé ogival cylindrique
Compatible avec la série de fraises à finir en carbure H283
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,45 mm
Parallel chamfer, torpedo
Matches H283 carbide finisher series
Creates a cutting depth of 0.45 mm at the crown margin

- 8876 K
- 876 K
- 6876 K



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

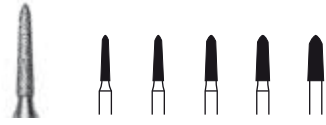
FG - Friction Grip (FG)



- 806 314 296514 ...
8876K.314. ... 012
- 806 314 296524 ...
876K.314. ... 012
- 806 314 296534 ...
6876K.314. ... 012

Congé ogival conique, court
Compatible avec la série de fraises en carbure H281K
Short tapered chamfer, torpedo
Matches H281K carbide finisher series

- 8877 K
- 877 K
- 6877 K
- 5877 K



		5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

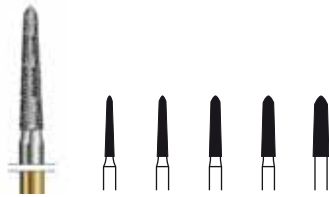
FG - Friction Grip (FG)



- 806 314 297514 ...
8877K.314. ... - 014 016 - -
- 806 314 297524 ...
877K.314. ... 012 014 016 - -
- 806 314 297534 ...
6877K.314. ... 012 014 016 018 +021
- 806 314 297544 ...
5877K.314. ... - - 016 - -

+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Congé ogival conique, court
Compatible avec la série de fraises en carbure H282K
Short tapered chamfer, torpedo
Matches H282K carbide finisher series

- S 6878 K



		5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



- S6878K.314. ... +012 014 016 018 +021

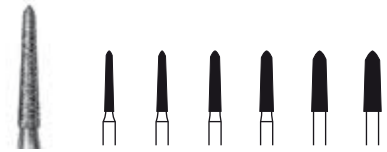
+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Congé ogival
Compatible avec série de fraises en carbure H283K
Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series



Préparation coronaire
Congé ogival conique
Crown preparation
Modified chamfer, torpedo

- **8878 K**
- **878 K**
- **6878 K**
- **5878 K**



		5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

FG · Friction Grip (FG)



806 314 298514 ...	● 8878K.314. ...	+012	014	016	018	+021	-
806 314 298524 ...	● 878K.314. ...	+012	014	016	018	+021	-
806 314 298534 ...	● 6878K.314. ...	+012	014	016	018	+021	+023
806 314 298544 ...	● 5878K.314. ...	-	-	016	018	-	-

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

Congé ogival conique

Compatible avec la série de fraises en carbure H283K

Tapered chamfer, torpedo

Matches H283K carbide finisher series

- **8878 KP**
- **878 KP**



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	018	021
L	mm	8,0	8,0
L₁	mm	0,5	0,5
Angle	α	2°	2°

FG · Friction Grip (FG)



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

\varnothing_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Congé ogival conique

Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,38 mm

(taille 018), 0,54 mm (taille 021)

Tapered chamfer, torpedo

Creates a cutting depth of 0.38 mm (size 018) or

0.54 mm (size 021) at the crown margin

- **S 6879 K**



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	016	018	021
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°

FG · Friction Grip (FG)



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

\varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Congé ogival, long

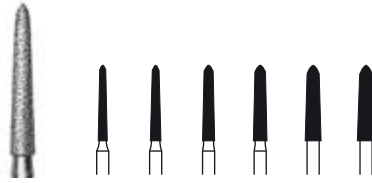
Compatible avec série de fraises en carbure H284K

Long tapered chamfer, torpedo

Matches H284K carbide finisher series



- **8879 K**
- **879 K**
- **6879 K**
- **5879 K**



		5	5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



●	806 314 299514 ...	8879K.314. ...	012	014	016	018	021	023
●	806 314 299524 ...	879K.314. ...	012	014	016	018	-	-
●	806 314 299534 ...	6879K.314. ...	012	014	016	018	021	023
●	806 314 299544 ...	5879K.314. ...	-	-	016	018	-	-

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Congé ogival long, conique

Compatible avec la série de fraises en carbure H284K

Long tapered chamfer, torpedo

Matches H284K carbide finisher series

- **8879 KP**
- **879 KP**



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

FG - Friction Grip (FG)



●	806 314 299514 ...	8879KP.314. ...	018
●	806 314 299524 ...	879KP.314. ...	018

∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Congé ogival conique, long

Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,33 mm

Long tapered chamfer, torpedo

Creates a cutting depth of 0.33 mm at the crown margin

- **S 6368**



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016	023
L	mm	3,0	5,0

FG - Friction Grip (FG)



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

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents

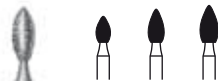
DE 199 08 507

EP 1 031 325

Olive, réduction occlusale/linguale

Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 UF
- 368 EF
- 8368
- 368
- 6368
- 5368



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016	021	023
L	mm	3,0	4,5	5,0

FG · Friction Grip (FG)



806 314 257494 ...				
○ 368UF.314. ...	016	-	+023	
806 314 257504 ...				
● 368EF.314. ...	016	+021	+023	
806 314 257514 ...				
● 8368.314. ...	016	+021	+023	
806 314 257524 ...				
368.314. ...	016	+021	+023	
806 314 257534 ...				
● 6368.314. ...	016	-	+023	
806 314 257544 ...				
● 5368.314. ...	-	-	+023	

FG long · Friction Grip long (FGL)



806 315 257504 ...				
● 368EF.315. ...	-	-	+023	
806 315 257514 ...				
● 8368.315. ...	-	-	+023	

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



806 204 257504 ...				
● 368EF.204. ...	-	-	023	
806 204 257514 ...				
● 8368.204. ...	016	-	023	
806 204 257524 ...				
368.204. ...	-	-	023	

■ = ∅_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

+ = ∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Forme olive, réduction occlusale/linguale

Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 LEF
- 8368 L



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,5

FG · Friction Grip (FG)



● 368LEF.314. ...	016
● 8368L.314. ...	016

Forme olive longue
Bud, long

- S 6379



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

FG · Friction Grip (FG)



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

+ = ∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Œuf, réduction occlusale/linguale

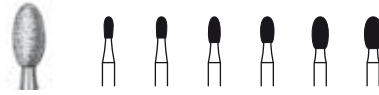
Compatible avec la série de fraises en carbure H379

Egg/Football, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series



- 379 UF
- 379 EF
- 8379
- 379
- 6379
- 5379



		5	5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2
Référence spéciale - Special name		-	-	-	-	-	OSD1F

FG - Friction Grip (FG)



806 314 277494 ...							
○ 379UF.314. ...		-	-	-	-	-	+023

806 314 277504 ...							
● 379EF.314. ...		-	-	-	018	-	+023

806 314 277514 ...							
● 8379.314. ...		012	014	016	018	+021	+023

806 314 277524 ...							
● 379.314. ...		-	014	-	018	-	+023

806 314 277534 ...							
● 6379.314. ...		-	-	-	-	-	+023

806 314 277544 ...							
● 5379.314. ...		-	-	-	-	-	+023

FG long - Friction Grip long (FGL)



806 315 277504 ...							
● 379EF.315. ...		-	-	-	-	-	+023

806 315 277514 ...							
● 8379.315. ...		-	-	-	-	-	+023

806 315 277534 ...							
● 6379.315. ...		-	-	-	-	-	+023

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



806 204 277514 ...							
● 8379.204. ...		-	-	-	-	-	023

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

CEuf, réduction occlusale/linguale

Compatible avec la fraise en carbure H379

Egg/Football, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series

- 390 UF
- 390 EF
- 8390
- 390



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 274494 ...			
○ 390UF.314. ...	-	016	
806 314 274504 ...			
● 390EF.314. ...	-	016	
806 314 274514 ...			
● 8390.314. ...	014	016	
806 314 274524 ...			
390.314. ...	-	016	

Grenade
Grenade

- 972 EF
- 8972



		5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	020	
L	mm	4,0	

FG · Friction Grip (FG)



● 972EF.314. ...		020	
● 8972.314. ...		020	

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Grenade, à bout rond
Grenade, round end

- 6883



		5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	
L	mm	3,0	

FG · Friction Grip (FG)



806 314 539534 ...			
● 6883.314. ...		010	

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Pointe
Pointed

- 8889
- 889
- 6889



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	3,5	4,0

FG · Friction Grip (FG)



806 314 540514 ...			
● 8889.314. ...	009	010	
806 314 540524 ...			
● 889.314. ...	009	-	
806 314 540534 ...			
● 6889.314. ...	009	010	

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Pointe
Needle



888



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 496524 ...

888.314. ... 012

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

8864
864



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	12,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 251514 ...

8864.314. ... 014

806 314 251524 ...

864.314. ... 014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Flamme extra longue
Flame, extra long

146

860 EF
8860
860
6860



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 245504 ...

860EF.314. ... - 012 - -

806 314 245514 ...

8860.314. ... - 012 - -

806 314 245524 ...

860.314. ... 010 012 014 016

806 314 245534 ...

6860.314. ... 010 012 014 -

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



806 204 245514 ...

8860.204. ... - 012 - -

806 204 245524 ...

860.204. ... - 012 - -

■ = ⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme, courte
Flame, short

S 6862



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)

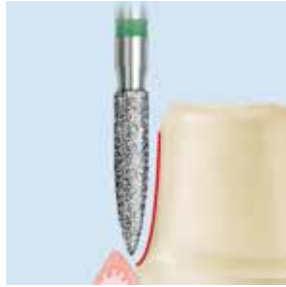
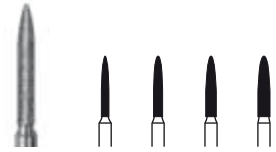


S6862.314. ... 012 014 016

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Flamme
Compatible avec la série de fraises en carbure H48L
Flame
Matches H48L carbide finisher series

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



Préparation coronaire
Préparation tangentielle
Crown preparation
Feather edge



		5	5	5	5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FG court · Friction Grip short (FGS)



806 313 249534 ...

● 6862.313. ...	-	+012	-	-
-----------------	---	------	---	---

FG · Friction Grip (FG)



806 314 249494 ...

○ 862UF.314. ...	-	+012	-	-
------------------	---	------	---	---

806 314 249504 ...

● 862EF.314. ...	+010	+012	-	016
------------------	------	------	---	-----

806 314 249514 ...

● 8862.314. ...	+010	+012	014	016
-----------------	------	------	-----	-----

806 314 249524 ...

● 862.314. ...	+010	+012	014	016
----------------	------	------	-----	-----

806 314 249534 ...

● 6862.314. ...	-	+012	014	016
-----------------	---	------	-----	-----

806 314 249544 ...

● 5862.314. ...	-	+012	-	-
-----------------	---	------	---	---

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



806 204 249504 ...

● 862EF.204. ...	-	012	-	-
------------------	---	-----	---	---

806 204 249514 ...

● 8862.204. ...	-	012	-	-
-----------------	---	-----	---	---

806 204 249524 ...

● 862.204. ...	-	-	014	-
----------------	---	---	-----	---

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Flamme

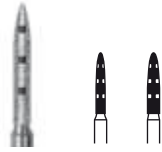
Compatible avec la fraise en carbure H48L

Flame

Matches H48L carbide finisher series



● **6862 D**



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

FG · Friction Grip (FG)



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

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Flamme

Repère de profondeur à 2 mm, 4 mm et 6 mm

Flame

Depth marks at 2, 4 and 6 mm

○ **863 UF**

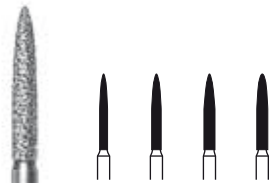
● **863 EF**

● **8863**

863

● **6863**

● **5863**



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0

FG · Friction Grip (FG)



○	806 314 250494 ...				
○	863UF.314. ...	-	+012	-	-

●	806 314 250504 ...				
●	863EF.314. ...	+010	+012	-	+016

●	806 314 250514 ...				
●	8863.314. ...	+010	+012	+014	+016

	806 314 250524 ...				
	863.314. ...	-	+012	-	+016

●	806 314 250534 ...				
●	6863.314. ...	-	+012	+014	+016

●	806 314 250544 ...				
●	5863.314. ...	-	-	-	+016

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



●	806 204 250514 ...				
●	8863.204. ...	-	■012	-	-

	806 204 250524 ...				
	863.204. ...	-	■012	-	■016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

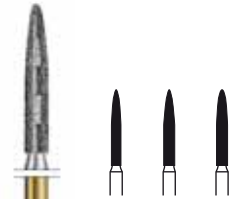
+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Flamme, longue

Flame, long

new

● **S 6863**



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

FG · Friction Grip (FG)



●	S6863.314. ...	012	014	016
---	-----------------------	-----	-----	-----

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Flamme, long

Flame, long

825



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016	023

FG · Friction Grip (FG)



806 314 304524 ...

	825.314. ...	016	+023
--	---------------------	-----	------

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Lenticulaire

Lenticular

Technique des facettes

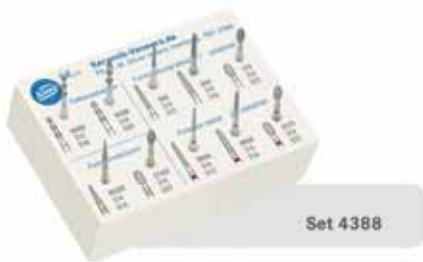
Veneer Technique

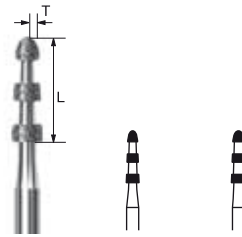
One of the preconditions for the clinical success of veneers is a systematic, conservative preparation. On one hand, a certain amount of material needs to be removed, on the other hand, care has to be taken not to penetrate too deeply into the enamel.

In cooperation with Private Lecturer Dr. Ahlers, we have developed innovative depth markers which allow safe control of the penetration depth.

Une des conditions préalables pour le succès clinique des facettes, c'est une préparation systématique et conservatrice. D'une part, une certaine quantité de substance doit être enlevée, d'autre part on doit éviter de pénétrer trop profondément dans l'émail.

En coopération avec le docteur Ahlers nous avons développé des repères de profondeur innovants qui contrôlent la profondeur de pénétration.





868 B



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	018	020
L	mm	7,0	7,0
T	mm	0,3	0,4

FG - Friction Grip (FG)



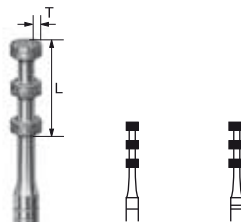
868B.314. ...

018 020

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 Marqueur de profondeur pour les facettes, conique
 T = profondeur de taille
 Assorti à l'instrument de préparation diamanté 868
 Kit 4388 conseillé

*Depth marker for veneer technique, tapered
 T = Cutting depth
 Matches 868 diamond preparation instrument
 We recommend Set 4388*

Facettes
 Instruments pour le repérage
 de la profondeur
Veneering
Tapered depth marker



834

		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016	021
L	mm	6,0	6,0
T	mm	0,3	0,5

FG - Friction Grip (FG)



806 314 552524 ...

834.314. ...

016 021

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 Marqueur de profondeur pour les facettes, cylindrique
 T = Profondeur de taille
 Kit 4151 conseillé
*Depth marker for veneer technique, cylinder
 T = Cutting depth
 We recommend Set 4151*



6844

		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	10,0	10,0
L ₁	mm	1,5	1,5
Angle	α	1,8°	2°

FG - Friction Grip (FG)



6844.314. ...

014 016

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Conique, long
 Instrument à double granulométrie (grain fin/gros grain)
 pour la technique des facettes, réduction axiale
*Tapered long
 Two-grit instrument (fine grit/coarse grit) for veneer
 technique, axial reduction*



● **8804**



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 473514 ...

● **8804.314. ...** 009

Fraise pour bords cavitaires/façonnage occlusal
Cavity margin trimmer/occlusal trimming



833 A



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 463524 ...

833A.314. ... 025

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Fraise pour bords cavitaires/façonnage occlusal
Cavity margin trimmer/occlusal trimming



● **8833**



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	031
L	mm	3,6

FG · Friction Grip (FG)



806 314 466514 ...

● **8833.314. ...** 031

⊖_{max} 140000 min⁻¹/rpm
Fraise pour bords cavitaires/façonnage occlusal
Cavity margin trimmer/occlusal trimming



369



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 263524 ...

369.314. ... 025

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Réduction occlusale/palatine
Occlusal/palatal reduction



● **8899**
899



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	021	027	031
L	mm	6,5	7,0	7,0

FG · Friction Grip (FG)



806 314 033514 ...

● **8899.314. ...** +021 027 031

806 314 033524 ...

● **899.314. ...** +021 027 031

□ = ∅_{max} 140000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Réduction occlusale/palatine

Occlusal/palatal reduction

152

● **6369 A**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,7

FG · Friction Grip (FG)



806 314 507534 ...

● **6369A.314. ...** 023

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Réduction occlusale

Occlusal reduction

811



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	033	037
L	mm	4,3	7,0

FG · Friction Grip (FG)



806 314 038524 ...

● **811.314. ...** 033 037

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Réduction occlusale/palatine

Occlusal/palatal reduction

● **973 EF**
● **8973**
973



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	4,7

FG · Friction Grip (FG)



● **973EF.314. ...** 021

● **8973.314. ...** 021

● **973.314. ...** 021

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Façonnage occlusal

Occlusal trimming

● **392 EF**
● **8392**



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 465504 ...

● **392EF.314. ...** 016

806 314 465514 ...

● **8392.314. ...** 016

Façonnage proximal

Interproximal trimming



Préparation coronaire
Réduction occlusale
Crown preparation
Occlusal reduction

909
● **6909**
● **5909**



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040	055
L	mm	1,3	2,4

FG - Friction Grip (FG)



806 314 068524 ...

909.314. ...

■040

◊055

806 314 068534 ...

● **6909.314. ...**

■040

-

806 314 068544 ...

● **5909.314. ...**

■040

-

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



806 204 068524 ...

909.204. ...

■040

◊055

◊ = O_{max} 50000 min⁻¹/rpm

◊ = O_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = O_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Meulette à bord arrondi

Réduction occlusale

Round edge wheel

Occlusal reduction



Composites
Finition/retouches occlusales
Composite
Occlusal shaping/finishing

● **8905**
● **905**



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	018	023	027	031
L	mm	2,3	2,8	2,9	3,1

FG court · Friction Grip short (FGS)



● **8905.313. ...**

+018

■023

■027

■031

905.313. ...

+018

■023

■027

■031

■ = O_{max} 140000 min⁻¹/rpm

■ = O_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = O_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Façonnage occlusal

Coffret 4336A conseillé

For occlusal trimming

We recommend set 4336A



4336 A.000



Coffret pour le façonnage occlusal
Set for the preparation of occlusal surfaces

154

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



Micro préparation

Micropreparation

Instruments for precise micropreparations

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

Advantages:

- Better vision during preparation
- Precise material reduction due to the choice of different diamond particle sizes
- Minimally invasive shaping of the cavities and maximum preservation of sound tooth substance
- Predictable results

Instruments pour la microdentisterie précise

Les micro-préparations exigent des instruments dotés d'une partie travaillante petite et d'un col fin.

Avantages :

- Visibilité améliorée lors de la préparation
- Contrôle précis de la quantité de tissu à éliminer grâce aux deux granulométries différentes
- Façonnage cavitaire peu invasif avec préservation maximale de la substance dentaire saine
- Résultats prévisibles

● **8889 M**
889 M



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

FG court · Friction Grip short (FGS)



889M.313. ... 007

FG · Friction Grip (FG)



● **8889M.314. ...** 007

889M.314. ... 007

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, pointe
Micro lance

● **8838 M**
838 M



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

FG court · Friction Grip short (FGS)



838M.313. ... 007

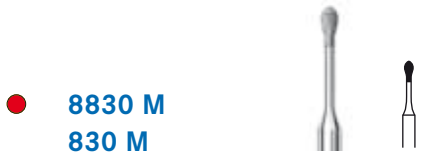
FG · Friction Grip (FG)



● **8838M.314. ...** 007

838M.314. ... 007

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, cylindrique, à bout rond
Micro cylinder, round



● **8830 M**
830 M

			5
Taille · Size		∅ 1/10 mm	012
L		mm	2,7

FG court · Friction Grip short (FGS)



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

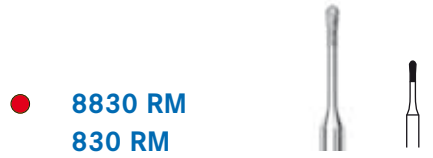
FG · Friction Grip (FG)



● **8830M.314. ...** **012**

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

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 Micropréparation, poire, spéciale
Micro pear, special



● **8830 RM**
830 RM

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

FG court · Friction Grip short (FGS)



830RM.313. ... **009**

FG · Friction Grip (FG)



● **8830RM.314. ...** **009**

830RM.314. ... **009**

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Micropréparation, poire, fine
Micro pear, slim



● **8953 M**
953 M

			5
Taille · Size		∅ 1/10 mm	014
L		mm	2,0

FG court · Friction Grip short (FGS)



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

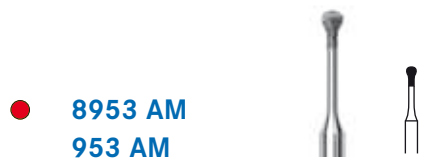
FG · Friction Grip (FG)



● **8953M.314. ...** **014**

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

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 Micropréparation, lenticulaire avec col
Micro oval



● **8953 AM**
953 AM

			5
Taille · Size		∅ 1/10 mm	014
L		mm	2,5

FG court · Friction Grip short (FGS)



953AM.313. ... **014**

FG · Friction Grip (FG)

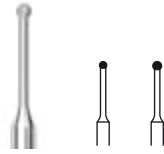


● **8953AM.314. ...** **014**

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

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 Micropréparation, poire, large
Micro pear, wide

801 M



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	012

FG · Friction Grip (FG)



801M.314. ... 010 012

⊙_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, boule
Micro round

830 AM



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

FG · Friction Grip (FG)



830AM.314. ... 008 010

⊙_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, poire
Micro pear

835 KRM



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

FG · Friction Grip (FG)



835KRM.314. ... 008 010

⊙_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, cylindrique avec angle interne arrondi
Micro cylinder, rounded edge

883 AM



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	007
L	mm	1,6

FG · Friction Grip (FG)



883AM.314. ... 007

⊙_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, grenade
Micro grenade

955 AM



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	007
L	mm	1,6

FG · Friction Grip (FG)



955AM.314. ... 007

⊙_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, pointe
Micro, pointed

957 AM



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

FG · Friction Grip (FG)



957AM.314. ... 007

⊙_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Micropréparation, lance, pointe
Micro lance, pointed



4383.314



Coffret pour la restauration à minima selon le Dr. Stefan Neumeyer
Set for minimally invasive restoration according to Dr. Stefan Neumeyer

H249M.314.007	1		
H7SM.314.009	1		
H1SM.314.014	1		
883AM.314.007	1		
955AM.314.007	1		
957AM.314.007	1		



4337.313



Coffret pour la microdentisterie selon le Dr. Stefan Neumeyer
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer

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

158



4337.314



Coffret pour la microdentisterie selon le Dr. Stefan Neumeyer
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer

889M.314.007	1		
838M.314.007	1		
830RM.314.009	1		
830M.314.012	1		
953M.314.014	1		
953AM.314.014	1		

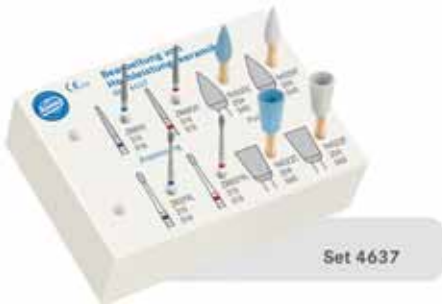


4337 F.314



Coffret pour la microdentisterie selon le Dr. Stefan Neumeyer
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer

8889M.314.007	1		
8838M.314.007	1		
8830RM.314.009	1		
8830M.314.012	1		
8953M.314.014	1		
8953AM.314.014	1		



ZR-Diamonds

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

Advantages:

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

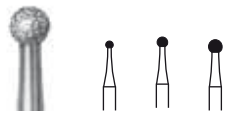
Diamants ZR

L'usinage des piliers en céramique, la trépanation, l'enlèvement ou l'ajustement des couronnes en zircone est très difficilement réalisable avec des instruments classiques. Après de longues séries de tests, nous avons développé les diamants ZR. Le revêtement spécial lie durablement les cristaux de diamant dans le liant, de sorte que ces instruments offrent une longévité et une capacité d'abrasion supérieures aux instruments classiques. Ces instruments sont disponibles en différentes granulométries. Pour le retrait des restaurations en ZrO_2 , nous recommandons la fraise pour la séparation de couronnes en oxyde de zirconium, réf. 4ZR.

Avantages :

- Un revêtement spécifique pour lier durablement les cristaux de diamant
- Grande capacité d'abrasion
- Plus grande longévité
- Formes étudiées pour le cabinet

● ○ ZR 6801



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	014	018

FG - Friction Grip (FG)



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

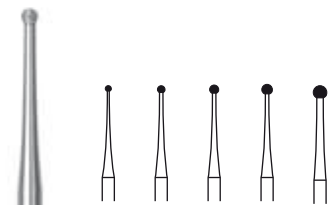
Boule, pour la séparation des couronnes en oxyde de zircone

Round, for trepanation of zirconia crowns

● ○ ZR 8801 L

● ○ ZR 801 L

● ○ ZR 6801 L



		5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	008	010	012	014	018

FG long - Friction Grip long (FGL)



● ○	ZR8801L.315. ...	008	010	-	014	018
● ○	ZR801L.315. ...	-	-	012	014	-
● ○	ZR6801L.315. ...	-	-	-	014	018

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Boule, col long

Round, with long neck



new

● ○ ZR 6390



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

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR6390.314. ... 016

Grenade
Grenade

● ○ ZR 8972

● ○ ZR 972



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	020
L	mm	4,0

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR8972.314. ... 020

● ○ ZR972.314. ... 020

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

● ○ ZR 8390 L

● ○ ZR 390 L



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,4

FG long · Friction Grip long (FGL)



● ○ ZR8390L.315. ... 014

● ○ ZR390L.315. ... 014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Grenade, col long
Grenade, with long neck

● ○ ZR 8881

● ○ ZR 6881



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

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR6881.314. ... 012 016

FG long · Friction Grip long (FGL)



● ○ ZR8881.315. ... - +016

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, à bout rond
Cylinder, round

● ○ ZR 6856



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	8,0

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR6856.314. ... 025

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Conique à bout rond
Round end taper

● ○ ZR 6830 L



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

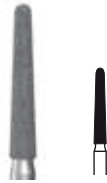
FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR6830L.314. ... 014

Poire
Pear

- ○ ZR 8850
- ○ ZR 850
- ○ ZR 6850



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

FG - Friction Grip (FG)



- ○ ZR8850.314. ... 016
- ○ ZR850.314. ... 016
- ○ ZR6850.314. ... 016

1/4 de rond, long
Long chamfer

- ○ ZR 862



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

FG - Friction Grip (FG)



- ○ ZR862.314. ... 016

Flamme
Flame

- ○ ZR 8863
- ○ ZR 863



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

FG - Friction Grip (FG)



- ○ ZR8863.314. ... 014
- ○ ZR863.314. ... 014

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Flamme
Flame

- ○ ZR 8379
- ○ ZR 379
- ○ ZR 6379



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

FG - Friction Grip (FG)



- ○ ZR8379.314. ... 014 -
- ○ ZR379.314. ... 014 -
- ○ ZR6379.314. ... 014 +023

+ = ⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
CEuf
Egg/Football

- ○ ZR 8379 L
- ○ ZR 379 L



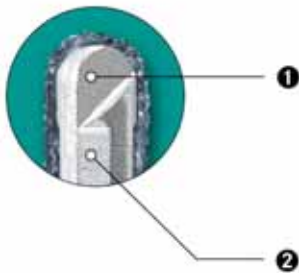
		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,9	4,3

FG long - Friction Grip long (FGL)



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

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
CEuf, avec col long
Egg/Football, with long neck



Composite remover

Composite remover 5985 – a class of its own

Due to its outstanding construction composite fillings can be removed quickly and efficiently.

The instrument penetrates composites with ease and reduces these materials efficiently.

- ❶ Good axial cutting characteristics due to special tip design
- ❷ Structured blank



Instrument pour le retrait des restaurations composite

Instrument pour le retrait des composites 5985 - un instrument extraordinaire et

Grâce à sa forme exceptionnelle cet instrument est parfaitement adapté au retrait rapide et efficace des différents matériaux d'obturation comme p. ex. les composites, compomères.

Il pénètre facilement dans le matériau et réalise ainsi un excellent retrait de celui-ci.

- ❶ Bonnes propriétés de coupe axiale grâce à la pointe spéciale
- ❷ Ebauche structurée



Retrait des anciennes obturations
Instrument pour le retrait des composites
Removal of old fillings
Composite remover



● ● **5985**



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

FG · Friction Grip (FG)



5985.314. ...

012

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Instrument pour le retrait des composites
Composite remover



Fraise pour la séparation des couronnes en ZrO_2

Crown Cutter fo(u)r ZrO_2

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 $\odot_{opt.}$ 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

La fraise pour la séparation des couronnes en oxyde de zirconium

La fraise pour la séparation des couronnes en oxyde de zirconium 4ZR (« fo(u)r zirconia ») a été développée particulièrement pour cette tâche laborieuse qui usait beaucoup l'instrumentation jusqu'à ce jour. Grâce à un liant spécial, ces instruments ont une longévité et une capacité d'enlèvement considérablement améliorées par rapport aux instruments diamantés courants.

Le couple comparablement supérieur (par rapport à la turbine traditionnelle) pour le traitement efficace de la ZrO_2 se révélant utile, l'utilisation du contre-angle multiplicateur à une vitesse de $\odot_{opt.}$ 160.000 t/min. est donc recommandée.

Pour la trépanation ou l'ajustement des restaurations en ZrO_2 , nous recommandons nos diamants ZR.

Avantages :

- Un liant spécial lie durablement les cristaux de diamant
- Capacité d'enlèvement supérieure
- Longévité améliorée



○ 4 ZR



			5	5
Taille · Size	\varnothing $\frac{1}{10}$ mm		012	014
L	mm		8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



○

4ZR.314. ...

012 014

Pour la séparation des couronnes et bridges en oxyde de zirconium

For cutting of zirconia crowns and bridges



WS 25

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

Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 F

		10
Type de granulométrie · Grit version		fine (30 µm)
Epaisseur · Thickness	mm	0,10
Largeur (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 EF

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

Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel




WS 25 A.000

Assortiment de 15 pièces
Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Assortment with 15 pcs
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

	WS25.000.	5	
	WS25F.000.	5	
	WS25EF.000.	5	




WS 37

		10
Type de granulométrie · Grit version		medium (45 µm)
Épaisseur · Thickness	mm	0,13
Largeur (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel




WS 37 F

		10
Type de granulométrie · Grit version		fine (30 µm)
Épaisseur · Thickness	mm	0,10
Largeur (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 37 EF

		10
Type de granulométrie · Grit version		extra-fine (15 µm)
Épaisseur · Thickness	mm	0,08
Largeur (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 37 A.000

Assortiment de 15 pièces
Visiostrips, monoface, acier inoxydable
Assortment with 15 pcs
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

		
	WS37.000.	5 
	WS37F.000.	5 
	WS37EF.000.	5 



DS 25

		10
Type de granulométrie - <i>Grit version</i>		medium (45 µm)
Epaisseur - <i>Thickness</i>	mm	0,13
Largeur (B) - <i>Width (B)</i>	mm	2,5
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 25 F

		10
Type de granulométrie - <i>Grit version</i>		fine (30 µm)
Epaisseur - <i>Thickness</i>	mm	0,10
Largeur (B) - <i>Width (B)</i>	mm	2,5
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel

166



DS 25 EF

		10
Type de granulométrie - <i>Grit version</i>		extra-fine (15 µm)
Epaisseur - <i>Thickness</i>	mm	0,08
Largeur (B) - <i>Width (B)</i>	mm	2,5
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel




DS 25 A.000

Assortiment de 15 pièces
Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Assortment with 15 pcs
Diamond strip, single sided, stainless steel

	DS25.000.	5	
	DS25F.000.	5	
	DS25EF.000.	5	




DS 37

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

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 37 F

		10
Type de granulométrie · Grit version		fine (30 µm)
Epaisseur · Thickness	mm	0,10
Largeur (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 37 EF

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

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 37 A.000

Assortiment de 15 pièces
Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Assortment with 15 pcs
Diamond strip, single sided, stainless steel

		
	DS37.000.	5 
	DS37F.000.	5 
	DS37EF.000.	5 



Disque diamanté à finir

Finishing Disc

The finishing disc 952 ideally complements the Compo System 4416

for controlled removal of bulk protrusions and precise contouring

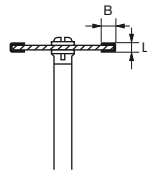
- Highly flexible
- Fine diamond grit
- Homogeneous honeycomb design for controlled removal of protrusions
- Improved vision
- Quick-change-system
- Integrated locking device for safe use



Le complément idéal des coffrets de polissage 4323 et Compo Système 4416

Pour le retrait des excédents importants de matériaux et pour le modelage précis

- hyperflexible
- granulométrie fine
- multiples perforations homogènes pour le retrait contrôlé des excédents de matériaux
- visibilité optimale
- système de changement d'instruments « express »
- système de débrayage qui stoppe la rotation en cas de blocage



952



		1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,1
Revêtement - Coating	mm	2,0

non monte - not mounted

952.900. ...

140

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 5000 min⁻¹/rpm

Disque à finir pour le retrait des excédents d'obturation en interproximal
Utiliser un mandrin type 310

*Finishing disc for the reduction of excessive filling material in the interproximal area
Use with mandrel type 310*

310



6

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



330 204 608000 ...

310.204. ...

Pièce 2-a-main - Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ...

○_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Mandrin pop-on pour disque à finir 952, acier inoxydable
Pop-on mandrel for finishing disc 952, stainless steel



● **831 EF**
● **8831**
831



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	7,0
L ₁	mm	14,0

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



806 204 267504 ...	831EF.204. ...	012
806 204 267514 ...	8831.204. ...	012
806 204 267524 ...	831.204. ...	012

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Pour le surfaçage radicaire
Coffret 4362 recommandé
For root planing
We recommend set 4362



● **832 EF**
● **8832**
832



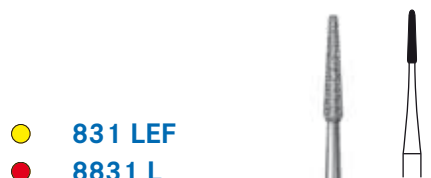
		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	5,0
L ₁	mm	14,0

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



806 204 258504 ...	832EF.204. ...	014
806 204 258514 ...	8832.204. ...	014
806 204 258524 ...	832.204. ...	014

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Pour le surfaçage radicaire
Coffret 4362 recommandé
For root planing
We recommend set 4362



● **831 LEF**
● **8831 L**



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	7,0
L ₁	mm	19,0

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



806 204 268504 ...	831LEF.204. ...	012
806 204 268514 ...	8831L.204. ...	012

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Pour le surfaçage radicaire
Coffret 4362 recommandé
For root planing
We recommend set 4362



● **832 LEF**
● **8832 L**



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	5,0
L ₁	mm	19,0

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



806 204 259504 ...	832LEF.204. ...	014
806 204 259514 ...	8832L.204. ...	014

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Pour le surfaçage radicaire
Coffret 4362 conseillé
For root planing
We recommend set 4362



- **DF 1 EF**
- **DF 1 F**
- **DF 1**
- **DF 1 C**



		5
L	mm	7,5

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

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



4282.000



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

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

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

new



RCAP 1



		1
L	mm	5,0

RCAP1.000. ...

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* déposé / * pending

Lime réciproke parodontale „Surfer“, diamantée
Pour contre-angle alternatif, acier inoxydable
*Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Surfer“,
with applicator/support*
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAP 2



		1
L	mm	2,5

RCAP2.000. ...

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* déposé / * pending

Lime réciproke parodontale „Smoother“, diamantée
Pour contre-angle alternatif, acier inoxydable
*Reciprocating file, periodontal, diamond coated,
„Smoother“, with applicator/support*
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAP 3



		1
L	mm	4,5

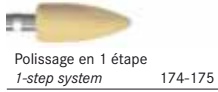
RCAP3.000. ...

Modèle d'utilité, brevets / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* déposé / * pending

Lime réciproke parodontale „Beaver“, diamantée
Pour contre-angle alternatif, acier inoxydable
*Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Beaver“,
with applicator/support*
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel



Polissoirs Composite
Composite polishers



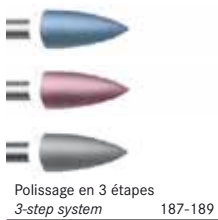
Polissoirs Composite/Diacompo
Compo system 176-179



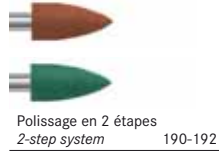
Polissoirs pour les nouvelles céramiques
Polishers for high-performance ceramics



Polissoirs Céramique / DiaceramPro
Ceramic polishers



Polissoirs Métal
Metal polishers



Polissoirs Résine
Acrylic polishers



Polissoirs pour résine provisoire
Polishers for temporary acrylics



Polissoirs universels
Universal polishers



Brossettes spéciales
Special brushes



Mandrins
Mandrels



197-198

Meulette coton
Cotton mop



198

Pierre Arkansas
Arkansas abrasives/ White stones



Boule
Round 199



Cylindrique
Cylinder 199



Pointe
Pointed 199



Conique
Tapered 199



Flamme
Flame 199

Dispositifs médicaux : Classe IIa
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se référer à la notice d'utilisation



Polishers **Polissoirs**

<i>Composite</i>	174 – 183	Composite
<i>Ceramics</i>	184 – 189	Céramique
<i>Metal</i>	190 – 192	Métal
<i>Acrylics</i>	193 – 194	Résine
<i>Universal polishers</i>	195	Polissoirs universels
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	196 – 198	Brossettes/Pâtes/Mandrins
<i>Arkansas abrasives/White stones</i>	199	Pierres Arkansas



Polissoirs Composite en 1 seule étape

One-step Composite Polishers

There is a large range of multi-step polishing systems available on the market, yet many users do not carry out all polishing steps to save time. With these yellow polishers you can achieve a glossy surface finish with only one polishing step, provided that they are used subsequent to a finishing step.

These new polishers are an unrivalled team for achieving a perfect polishing result when used in combination with our Q-Finishers.

Advantages:

- Very flexible material due to a special silicon bond
- Temperature-resistant material (suited for treatment in the autoclave)
- The colour code (white ring for ultra fine), in line with the colour of diamond grit, ensures easy identification

Les polissoirs munis de particules de diamant appartiennent à l'instrumentation standard pour le polissage efficace des céramiques ou des composites.

La gamme de polissoirs en plusieurs étapes disponible sur le marché est immense. Et malgré cette vaste gamme de polissoirs beaucoup de chirurgiens-dentistes renoncent à l'utilisation de toutes les étapes par soucis d'économie de temps. Avec nos nouveaux polissoirs jaunes vous obtenez une brillance parfaite après une seule étape de polissage. Nos instruments en carbure de Tungstène à finir « Q » associés aux nouveaux polissoirs forment une équipe imbattable.

Advantages :

- Très flexibles grâce à leur liant spécial en silicone
- Utilisation des matériaux résistants à la chaleur (adaptés à l'autoclave)
- Code couleur (bague blanche ultrafine) adapté aux codes couleurs des granulométries de diamant pour permettre une identification rapide





○ **9523 UF**



		10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	030
L	mm	8,5

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



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

Polissoir composite avec particules de diamant incrustées. Référence à commander TD2027
Utiliser en combinaison avec les instruments à finir Q
Utiliser sous spray
Coffret 4546 conseillé
One-step composite polisher interspersed with diamond grit
Use in combination with Q-Finishers
Use with spray coolant
We recommend set 4546



○ **9524 UF**



		10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	050
L	mm	12,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



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

Polissoir composite avec particules de diamant incrustées. Référence à commander TD2028
Utiliser en combinaison avec les instruments à finir Q
Utiliser sous spray
Coffret 4546 conseillé
One-step composite polisher interspersed with diamond grit
Use in combination with Q-Finishers
Use with spray coolant
We recommend set 4546



○ **9525 UF**



		10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	085
L	mm	8,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



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

Polissoir composite avec particules de diamant incrustées
Utiliser en combinaison avec les instruments à finir Q
Utiliser sous spray
Coffret 4546 conseillé
One-step composite polisher interspersed with diamond grit
Use in combination with Q-Finishers
Use with spray coolant
We recommend set 4546



○ **9526 UF**



		10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	100
L	mm	1,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



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

Polissoir composite avec particules de diamant incrustées
Utiliser en combinaison avec les instruments à finir Q
Utiliser sous spray
Coffret 4546 conseillé
One-step composite polisher interspersed with diamond grit
Use in combination with Q-Finishers
Use with spray coolant
We recommend set 4546



Compo Système

Compo System

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

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

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

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

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

Advantages:

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

Ces polissoirs à usage unique très innovants ont été élaborés en étroite collaboration avec l'aide de Monsieur le Professeur Oliver Ahlers. Le Compo Système se compose de disques à polir, de strips diamantés ainsi que du mandrin modèle déposé Komet® « clip-on ».

Les disques à polir transparents (bleu, rouge et blanc) existent en deux diamètres (9 et 13 mm) sont recouverts sur deux faces, d'oxyde d'alumine disposé en nid d'abeille. Le disque à polir noir est doté d'une grosse granulométrie sur une face. Grâce à son revêtement mono face, ce disque à polir permet un polissage interdentaire sans endommager la dent adjacente. Ces polissoirs sont très simplement clipsés sur le mandrin clip-on.

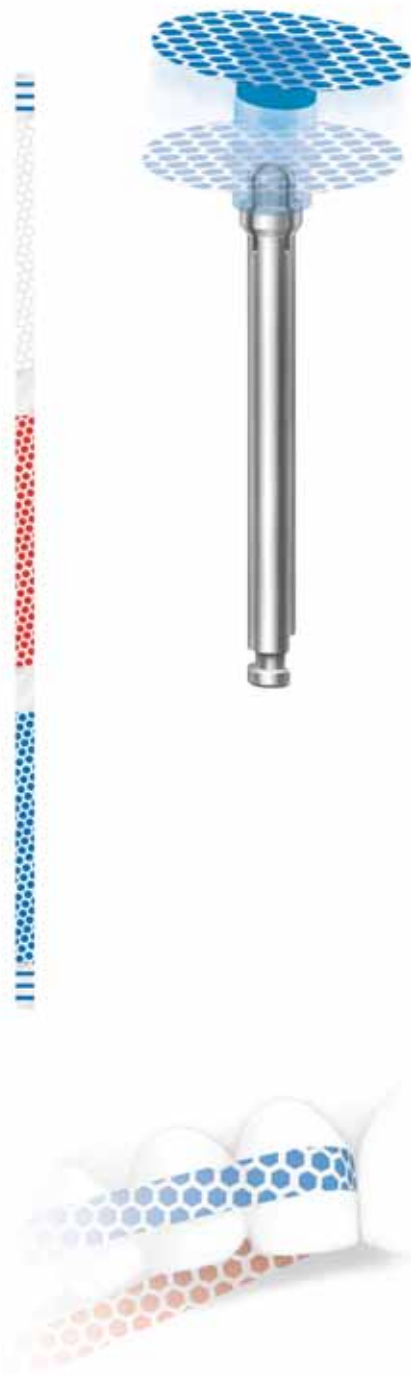
3 en 1 : c'est le principe fondamental des Compo strips. Sur un support transparent et fin, est l'agent d'abrasion disposé en nid d'abeille. Très judicieux : tous les strips sont dotés des trois granulométries différentes, ainsi que d'une partie facilitant la manipulation.

Nous recommandons l'utilisation des instruments en carbure de Tungstène « Q » pour le pré-polissage, comme alternative des disques à polir noirs.

Il est utile de réduire les excès de matériau composite au préalable avec un instrument en carbure de Tungstène « Q » ou bien avec le disque à polir noir.

Avantages :

- Agent de polissage déposé en nid d'abeille, pour une meilleure visibilité ainsi qu'une meilleure capacité d'abrasion
- Disques à polir travaillant sur les 2 faces (bleu, rouge, blanc) permettant un polissage rapide, sans être obligé de retourner le disque
- Compo Strips 3 en 1
- Reconnaissance aisée des granulométries par un code couleur



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



		80	80	80	80
Taille - Size	Ø 1/10 mm	090	090	090	090

non monte - not mounted

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

- _{max} 16000 min⁻¹/rpm
- _{opt} 10000 min⁻¹/rpm

Disque à polir non monté, à monter sur le mandrin clip-on 310.204
Article à usage unique, le CC1SCV est revêtu uniquement sur le dessus, les autres disques sont revêtus sur les deux faces
À utiliser sous spray
Coffret 4416 conseillé
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
Taille - Size	Ø 1/10 mm	130	130	130	130

non monte - not mounted

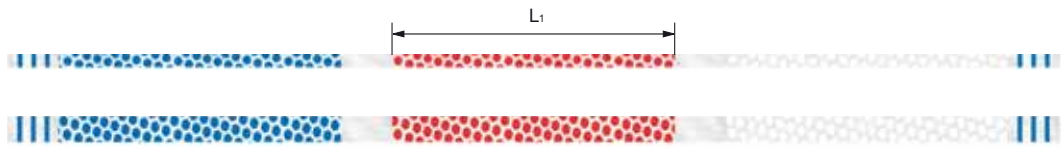
●	CC1SCV.900. ...	130	-	-	-
●	CC1M.900. ...	-	130	-	-
●	CC1F.900. ...	-	-	130	-
○	CC1UF.900. ...	-	-	-	130

- _{max} 16000 min⁻¹/rpm
- _{opt} 10000 min⁻¹/rpm

Disque à polir non monté, à monter sur le mandrin clip-on 310.204
Article à usage unique, le CC1SCV est revêtu uniquement sur le dessus, les autres disques sont revêtus sur les deux faces
À utiliser sous spray
Coffret 4416 conseillé
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

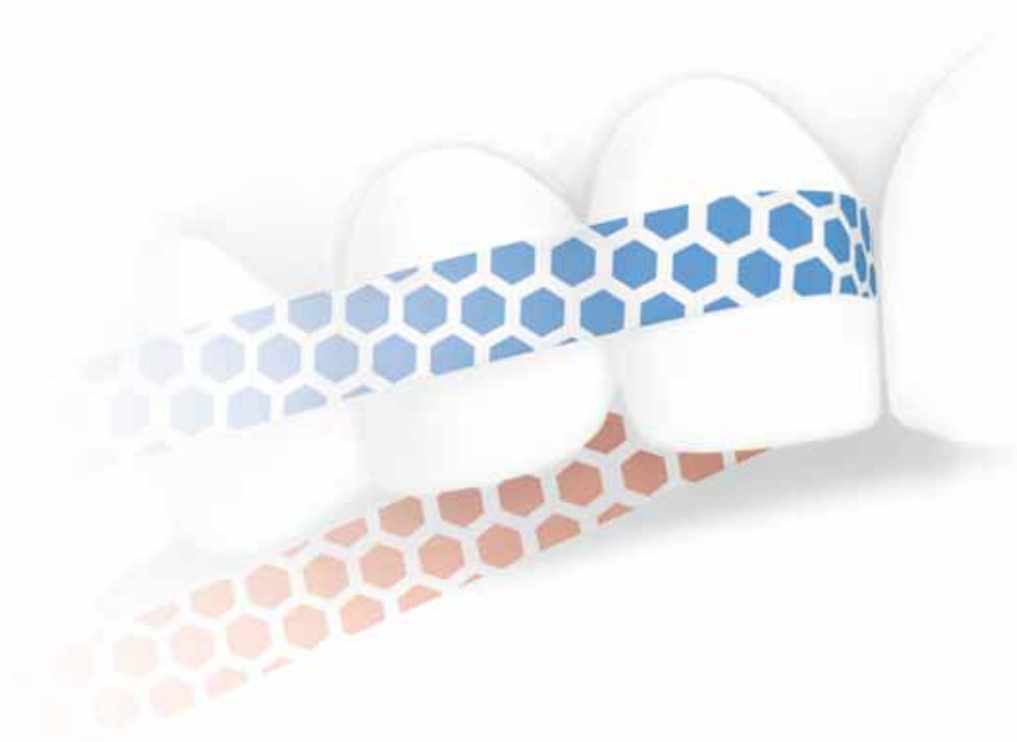


CS 20
CS 40



	80		
	●	●	○
Granulométrie · Grit	50 µm	30 µm	5 µm
Epaisseur · Thickness mm	0,13	0,11	0,08
Largueur · Width (B) mm	2 (CS 20) / 4 (CS 40)		
Longueur · Length mm	205		
L₁ mm	55		
CS 20	•		
CS 40	•		

Strips à polir revêtus d'oxyde d'alumine
Polishing strip, aluminium oxide coated, disposable
Modèle d'utilité/Utility patent GM 20 2004 019 490





4416.000



Compo Système, polissoirs à usage unique pour les restaurations en composite
Compo system, disposable polishers for composite restorations

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

Disques à polir et CompoStrips, sont disponibles en réassort par 80 pièces
CompoClips and CompoStrips are available in refill packs at 80 pieces per variety



Polissoirs munis de particules de diamant

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.

Le diamant symbolise les polissoirs munis de particules de diamant. Nous proposons une large gamme de polissoirs pour des matériaux différents (composite, céramique) afin d'obtenir un bon résultat sur chaque matériau.

Ces polissoirs de haute qualité sont disponibles dans un choix de formes et, dans quelques cas, aussi dans des granulométries différentes. La taille du grain est indiqué par la lettre finale : **C** = coarse (grosse), **M** = medium (moyenne), **F** = fine (fine) et **UF** = ultra-fine (ultrafine). Lors de l'utilisation d'un système de polissoirs à plusieurs étapes, il faut absolument observer la séquence correcte : de grosse à fine. Afin d'obtenir un résultat parfait, effectuer le polissage sous irrigation.

9687
9688
9689



		10	10	10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	140	140	140
L	mm	0,2	0,2	0,2

non monte - not mounted

9687.900. ...	140	-	-
9688.900. ...	-	140	-
9689.900. ...	-	-	140

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir composite muni de particules de diamant
À utiliser sous spray
Conçu pour mandrin « clip-on » 310.204
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
Suitable for pop-on mandrel 310.204

9400
9401
9402



		10	10	10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

FG · Friction Grip (FG)



9400.314. ...	030	-	-
9401.314. ...	-	030	-
9402.314. ...	-	-	030

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9400.204. ...	030	-	-
9401.204. ...	-	030	-
9402.204. ...	-	-	030

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

Polissoir composite muni de particules diamant
À utiliser sous spray

Coffret 4312A conseillé

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4312A

9436 C
9436 M
9436 F



		10	10	10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	045	045	045
L	mm	10,0	10,0	10,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9436C.204. ...	045	-	-
9436M.204. ...	-	045	-
9436F.204. ...	-	-	045

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

Polissoir composite munis de particules de diamant
À utiliser sous spray

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant



9403
9404
9405



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	8,0	8,0	8,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9403.204. ...	055	-	-
9404.204. ...	-	055	-
9405.204. ...	-	-	055

182

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

Polissoir composite munis de particules de diamant
À utiliser sous spray
Coffret 4312A conseillé
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4312A

9406
9407
9408



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9406.204. ...	100	-	-
9407.204. ...	-	100	-
9408.204. ...	-	-	100

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

Polissoir composite munis de particules de diamant
À utiliser sous spray
Coffret 4312A conseillé
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4312A



4312 A.204



Polissoirs pour composite avec particules de diamant
Polishers interspersed with diamond grit for composite

			
9400.204.030	1		
9401.204.030	1		
9402.204.030	1		
9403.204.055	1		
9404.204.055	1		
9405.204.055	1		
9406.204.100	1		
9407.204.100	1		
9408.204.100	1		



Polissoirs pour nouvelles céramiques

Polishers for high-performance ceramics

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

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

Le nouveau système de polissage est idéalement adapté aux nouvelles céramiques dures. Un parfait brillantage peut être obtenu en seulement deux étapes. Grâce à leur code couleur établi et leur tige dorée, le polissoir pour pré-polissage (bleu) et le polissoir de brillantage (gris) sont faciles à identifier.

Komet® propose au chirurgien-dentiste une gamme très complète pour travailler les céramiques avec une grande efficacité : diamantés ZR pour les corrections et ces nouveaux polissoirs pour un polissage rapide et efficace.



94020 C
94020 F



		10	10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	040	040
L	mm	10,5	10,5

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



94020C.204. ...	040	-
94020F.204. ...	-	040

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

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés

Pour le pré-polissage et le brillantage

À utiliser sous spray

Coffret 4622 conseillé

Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4622

94021 C
94021 F



		10	10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	050	050
L	mm	12,0	12,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



94021C.204. ...	050	-
94021F.204. ...	-	050

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

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés

Pour le pré-polissage et le brillantage

À utiliser sous spray

Coffret 4622 conseillé

Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4622

94022 C
94022 F



		10	10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	9,3	9,3

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



94022C.204. ...	060	-
94022F.204. ...	-	060

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

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés

Pour le pré-polissage et le brillantage

À utiliser sous spray

Coffret 4622 conseillé

Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4622

new

94012 C
94012 F



		10	10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	110	110
L	mm	2,5	2,5

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



94012C.204. ...	110	-
94012F.204. ...	-	110

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

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés

Pour le pré-polissage et le brillantage

À utiliser sous spray

Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant



4622.204



Polissoirs pour les céramiques la ZrO₂ munis de particules de diamant
Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO₂)

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

186



new

4637.000

Coffret pour la retouche et le polissage de ZrO₂
Set for minor corrections and polishing of high-performance ceramics (e.g. ZrO₂)

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



9545 F



		10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	110
L	mm	2,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9545F.204. ... 110

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir céramique diamanté dans la masse

À utiliser sous spray

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant



94000 C
94000 M
94000 F



		10	10	10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

FG · Friction Grip (FG)



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

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



94000C.204. ...	030	-	-
94000M.204. ...	-	030	-
94000F.204. ...	-	-	030

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

Polissoir céramique avec particules de diamant incrustées

À utiliser sous spray
Coffret 4313B conseillé

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4313B

94010 C
94010 M
94010 F



		10	10	10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040	040	040
L	mm	7,0	7,0	7,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



94010C.204. ...	040	-	-
94010M.204. ...	-	040	-
94010F.204. ...	-	-	040

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

Polissoir céramique avec particules de diamant incrustées

À utiliser sous spray

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant



Polissoirs | Céramique
Polishers | Ceramics

94006 C
94006 M
94006 F



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	050	050	050
L	mm	10,5	10,5	10,5

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



94006C.204. ...	050	-	-
94006M.204. ...	-	050	-
94006F.204. ...	-	-	050

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant incrustées

À utiliser sous spray

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

188

94004 C
94004 M
94004 F



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	060	060	060
L	mm	10,0	10,0	10,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



94004C.204. ...	060	-	-
94004M.204. ...	-	060	-
94004F.204. ...	-	-	060

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant incrustées

À utiliser sous spray

Coffret 4313B conseillé

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4313B

94005 C
94005 M
94005 F



		10	10	10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	100	100	100
Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)				
94005C.204. ...		100	-	-
94005M.204. ...		-	100	-
94005F.204. ...		-	-	100

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

Polissoir céramique avec particules de diamant incrustées

À utiliser sous spray

Coffret 4313B conseillé

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4313B



4313 B.204



Polissoirs pour céramique avec particules de diamant incrustées

Polishers interspersed with diamond grit for ceramics

94000C.204.030	1		
94000M.204.030	1		
94000F.204.030	1		
94004C.204.060	1		
94004M.204.060	1		
94004F.204.060	1		
94005C.204.100	1		
94005M.204.100	1		
94005F.204.100	1		



9606
9616



		10	10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060	060
L	mm	9,0	9,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



658 204 030513 ...

9606.204. ...

060

-

658 204 030503 ...

9616.204. ...

-

060

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

Polissoirs à haut rendement

Pour le polissage des amalgames, des alliages métalliques précieux et non-précieux

À utiliser sous spray

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9607
9617



		10	10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	090	090
L	mm	8,0	8,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



658 204 030513 ...

9607.204. ...

090

-

658 204 030503 ...

9617.204. ...

-

090

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

Polissoirs à haut rendement

Pour le polissage des amalgames, des alliages métalliques précieux et non-précieux

À utiliser sous spray

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9608
9618



		10	10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	030	030
L	mm	6,0	6,0

FG · Friction Grip (FG)



658 314 243513 ...

9608.314. ...

030

-

658 314 243503 ...

9618.314. ...

-

030

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



658 204 243513 ...

9608.204. ...

030

-

658 204 243503 ...

9618.204. ...

-

030

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

Polissoirs à haut rendement

Pour le polissage des amalgames, des alliages métalliques précieux et non-précieux

À utiliser sous spray

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9609
9619



		10	10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	045	045
L	mm	10,0	10,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



658 204 243513 ...

9609.204. ...

045

-

658 204 243503 ...

9619.204. ...

-

045

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

Polissoirs à haut rendement

Pour le polissage des amalgames, des alliages métalliques précieux et non-précieux

À utiliser sous spray

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys

Use with spray coolant



9610
9620



		10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	045	045
L	mm	16,0	16,0

Piece-à-main · Handpiece (HP)



658 104 292513 ...

9610.104. ...	045	-
---------------	-----	---

658 104 292503 ...

9620.104. ...	-	045
---------------	---	-----

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir à haut rendement pour métaux précieux, non précieux, squelettés

Utiliser hors bouche

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use



9611
9621



		10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5

Piece-à-main · Handpiece (HP)



658 104 303513 ...

9611.104. ...	150	-
---------------	-----	---

658 104 303503 ...

9621.104. ...	-	150
---------------	---	-----

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir à haut rendement pour métaux précieux, non précieux, squelettés

Utiliser hors bouche

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use



9612
9622



		10	10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5

Piece-à-main · Handpiece (HP)



658 104 372513 ...

9612.104. ...

150

-

658 104 372503 ...

9622.104. ...

-

150

192

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoirs à haut rendement pour les alliages de métaux précieux, non précieux, squelettés

Utiliser hors bouche

High-efficiency polisher for precious metal and

non-precious metal alloys, model cast, extraoral use



9603
9641
9644



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	25,0	25,0	25,0

Piece-à-main · Handpiece (HP)



9603.104. ...	100	-	-
9641.104. ...	-	100	-
9644.104. ...	-	-	100

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines base

Utiliser hors bouche

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9642 C
9642 M
9642 F



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	19,0	19,0	19,0

Piece-à-main · Handpiece (HP)



9642C.104. ...	100	-	-
9642M.104. ...	-	100	-
9642F.104. ...	-	-	100

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines base

Utiliser hors bouche

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use



9432
9424
9433



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Piece-à-main · Handpiece (HP)



9432.104. ...	055	-	-
9424.104. ...	-	055	-
9433.104. ...	-	-	055

194

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

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines base

Utiliser hors bouche

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9515 M
9515 F



		10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	3,5	3,5

non monte · not mounted

9515M.900. ...	220	-
9515F.900. ...	-	220

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le prépolissage, polissage et brillantage des résines base et des résines provisoires

Compatible avec mandrin 305.104.050

Utiliser hors bouche

Polisher for polishing and high-shine polishing of denture acrylics and temporary acrylics
Suitable for mandrel 305.104.050, extraoral use



9555



		10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	100
L	mm	8,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



658 204 030523 ...

9555.204. ... 100

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 Pour l'émail
 À utiliser sans pâte à polir
 À utiliser sous spray
 For enamel
 Use without polishing paste
 Use with spray coolant



9557



		10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	15,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



658 204 243523 ...

9557.204. ... 060

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 Pour l'émail
 À utiliser sans pâte à polir
 À utiliser sous spray
 For enamel
 Use without polishing paste
 Use with spray coolant



9556



		10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	110

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



658 204 304523 ...

9556.204. ... 110

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 Pour l'émail
 À utiliser sans pâte à polir
 À utiliser sous spray
 For enamel
 Use without polishing paste
 Use with spray coolant



9553



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	10,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



658 204 034523 ...

9553.204. ... 060

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 Pour l'émail
 À utiliser sans pâte à polir
 À utiliser sous spray
 For enamel
 Use without polishing paste
 Use with spray coolant



9684



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	040

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9684.204. ...	040
----------------------	------------

- _{max.} 10000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Brossettes imprégnées de carbure de silicium pour le polissage occlusal des composites et des céramiques
À utiliser sans pâte à polir
À utiliser sous spray
Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces
Use without polishing paste
Use with spray coolant



9685



		5
Taille - Size	Ø 1/40 mm	060

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9685.204. ...	060
----------------------	------------

- _{max.} 10000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Brossettes imprégnées de carbure de silicium pour le polissage des composites et des céramiques
À utiliser sans pâte à polir
À utiliser sous spray
Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9686



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	040

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9686.204. ... 040

\odot_{\max} 10000 min⁻¹/rpm
 \odot_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 Brossettes imprégnées de carbure de silicium pour le polissage occlusal des composites et des céramiques
 À utiliser sans pâte à polir
 À utiliser sous spray
Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces
 Use without polishing paste
 Use with spray coolant

303



		6
--	--	---

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



330 204 603391 ...

303.204. ...

\odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm
 Mandrin pour disques, polissoirs et brosseuses, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

327



		6
--	--	---

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



330 204 615421 ...

327.204. ...

\odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm
 Mandrin spécial, acier inoxydable
Special mandrel, stainless steel

309



		6
--	--	---

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



330 204 607000 ...

309.204. ...

\odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm
 Mandrin pour cupes de polissage, acier inoxydable
Pop-on mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel



310



6

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



330 204 608000 ...

310.204. ...

•

⊙_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Mandrin pop-on pour disques à polir/finir, acier inoxydable

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

312



6

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



312.204. ...

•

⊙_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Mandrin fileté pour la fixation de polissoirs et brosseuses, acier inoxydable

Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel

198

9628



5

Taille · Size

∅ 1₁₀ mm

220

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



050 204 373000 ...

9628.204. ...

220

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Meulette coton pour pâte à polir

Cotton mop, polishing paste carrier

601



	10
Grain · Grit	420
Type de granulométrie · Grit version	extra fine

FG · Friction Grip (FG)



601.314. ... 420

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



601.204. ... 420

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

Pour la finition des composites
For fine work on composites

638



	10
Grain · Grit	420
Type de granulométrie · Grit version	extra fine

FG · Friction Grip (FG)



638.314. ... 420

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)

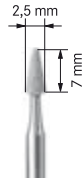


638.204. ... 420

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

Pour la finition des composites
For fine work on composites

645



	10
Grain · Grit	420
Type de granulométrie · Grit version	extra fine

FG · Friction Grip (FG)



645.314. ... 420

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



645.204. ... 420

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

Pour la finition des composites
For fine work on composites

649



	10
Grain · Grit	420
Type de granulométrie · Grit version	extra fine

FG · Friction Grip (FG)



649.314. ... 420

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)

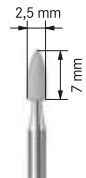


649.204. ... 420

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

Pour la finition des composites
For fine work on composites

661



	10
Grain · Grit	420
Type de granulométrie · Grit version	extra fine

FG · Friction Grip (FG)



661.314. ... 420

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



661.204. ... 420

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

Pour la finition des composites
For fine work on composites



Polissoirs
Polishers



202-204

Brossettes
Brushes



205-206

Inserts soniques
Sonic tips



Scaler
Scaler

207



Paro
Perio

208



Porte-inserts
Tip holder

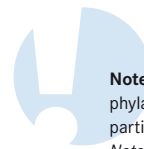
209



Insert en polymère
Polymer pin

209

Dispositifs médicaux : Classe IIa
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se
référer à la notice d'utilisation



Note: Voir aussi nos inserts ultrasoniques pour prophylaxie et parodontologie, chapitre PiezoLine, à partir de page 46

Note: See also our prophylaxis and Paro-Ultra sonic tips in the section PiezoLine starting from Page 46



Prophylaxis **201** Prophylaxie

<i>Introduction</i>	202	Introduction
<i>Polishers</i>	203 – 204	Polissoirs
<i>Brushes</i>	205 – 206	Brossettes
<i>Sonic tips</i>	207 – 209	Inserts soniques



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.



Prophylaxie

Notre large gamme de produits comprend également une sélection spéciale de produits pour la prophylaxie. Nos polissoirs et brossettes se trouvent disponibles en version économique non montés (à combiner avec nos mandrins « clip-on » ou « screw-in ») ou montés. De plus, notre gamme de produits pour la prophylaxie inclut un choix d'inserts soniques pour le détartrage, d'inserts pour la paro et un insert en polymère pour le nettoyage des implants ainsi que des accessoires correspondants. Nous serions heureux de vous envoyer notre brochure de prophylaxie et notre brochure d'inserts SonicLine.

Note :

Les instruments à usage unique, marqués 2 barré sur l'emballage, ne doivent pas être restérilisés (p. ex. les polissoirs lamellaires ou brossettes).

Conseil :

Nous recommandons de vérifier régulièrement le degré d'usure des inserts de prophylaxie et de parodontologie, à l'aide de la carte de contrôle.





9631



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	8,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



020 204 034000 ...

9631.204. ... **060**

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
 sans latex
 Utiliser avec pâte à polir
Latex free
 Use with polishing paste



94016 F



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	10,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



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

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
 sans latex
 Utiliser avec pâte à polir
Latex free
 Use with polishing paste



9696



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	10,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9696.204. ... **060**

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
 Utiliser avec pâte à polir
 Use with polishing paste



94015 F



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	10,0

94015F.000. ... **060**

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
 sans latex
 Utiliser avec pâte à polir
Latex free
 Use with polishing paste



9532



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	10,0

9532.000. ... **060**

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
 Polissoir, normal
 Utiliser avec pâte à polir
 Compatible avec mandrin 312.204
Polisher, normal
 Use with polishing paste
 Suitable for mandrel 312.204



9532 H



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	10,0

9532H.000. ... **060**

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
 Polissoir, dur
 Utiliser avec pâte à polir
 Compatible avec mandrin 312.204
Polisher, hard
 Use with polishing paste
 Suitable for mandrel 312.204



94014 F



		100
Taille - Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	9,0

94014F.000. ...

060

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
sans latex
Utiliser avec pâte à polir
Latex free
Use with polishing paste

9672



		100
Taille - Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	9,0

9672.000. ...

060

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Polissoir, normal
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 309.204
Polisher, normal
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204

204

9672 H



		100
Taille - Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	9,0

9672H.000. ...

060

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Polissoir, dur
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 309.204
Polisher, hard
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204

9531



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	020

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9531.204. ... **020**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush
Use with polishing paste

9531 F



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	020

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9531F.204. ... **020**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon, soies fines
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste

9654



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9654.204. ... **040**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Brossette nylon
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush
Use with polishing paste

9645



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9645.204. ... **060**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Brossette nylon
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush
Use with polishing paste

9645 M



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9645M.204. ... **060**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon avec soies moyennes
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush with medium bristles
Use with polishing paste



9645 F



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9645F.204. ... **060**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Brossette nylon, soies fines
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste



9533



		100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	060

9533.000. ... 060

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204

new



9533 M



		100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	060

9533M.000. ... 060

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon avec soies moyennes
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Nylon brush with medium bristles
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9533 F



		100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	060

9533F.000. ... 060

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon, soies fines
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9534



		100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	040

9534.000. ... 040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9670



		100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	040

9670.000. ... 040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 309.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204



9671



		100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	040

9671.000. ... 040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 309.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204



SF 1



	1
--	---

SF1.000. ...	•
--------------	---

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



SF 2



	1
--	---

SF2.000. ...	•
--------------	---

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



SF 3



	1
--	---

SF3.000. ...	•
--------------	---

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



SF 4



1

SF4.000. ...

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



SF 4 L



1

SF4L.000. ...

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



SF 4 R



1

SF4R.000. ...

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



SF 1981

	1
SF1981.000. ...	•

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

Support d'inserts
 Acier inoxydable
Tip holder
 Stainless steel



SF 1982

		30
SF1982.000. ...	•	

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

4611.000



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

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

Fraises pour le retrait des excédents de colle
Adhesive removers



213-214

Contre-angle oscillant
Oscillating contra-angle



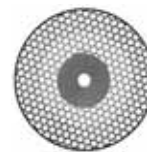
216

Segment de disque oscillant
Oscillating segment discs



215-221

Disques diamantés
Diamond discs



222

Coffrets/Accessoires
Instrument sets/Auxiliaries



223-225

Dispositifs médicaux : Classe IIa
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se référer à la notice d'utilisation



Orthodontics **Orthodontie**

<i>Introduction</i>	212	Introduction
<i>Adhesive removers</i>	213 – 214	Fraises pour le retrait des excédents de colle
<i>Oscillating segment discs</i>	215 – 221	Segments de disques oscillants
<i>Diamond discs</i>	222	Disques diamantés
<i>Instrument sets/Auxiliaries</i>	223 – 225	Coffrets/Divers



Orthodontics

Special products for orthodontic treatments

On the following pages, we are pleased to introduce a selection of products that are exclusively intended for use in the orthodontic sector.

Our range comprises further rotary instruments that are equally relevant for orthodontic treatments.

Please order our orthodontic brochure which not only includes the below described products, but also the following instruments:

- *Tungsten carbide finishers*
- *Articles for polishing dental enamel*
- *Instruments for opening and sealing fissures*
- *Diamond coated finishing strips*
- *Tungsten carbide cutters for work on plaster and acrylics*
- *Accessories such as bur blocks and detergents for instrument reprocessing*

Note:

A special prophylaxis brochure on professional dental cleaning is also available.



Orthodontie

Produits sélectionnés pour les traitements orthodontiques

Sur les pages suivantes, nous avons le plaisir de vous présenter notre sélection de produits exclusifs pour l'orthodontie.

Notre gamme comprend également d'autres articles utiles pour les traitements orthodontiques.

Nous serions heureux de vous faire parvenir notre brochure complète pour l'orthodontie, dans laquelle figurent en plus des instruments ci-après, les instruments suivants :

- Fraises à finir en carbure de Tungstène
- Instruments pour le polissage de l'émail
- Instruments pour l'ouverture et le scellement des fissures
- Strips diamantés à finir
- Fraises pour le travail du plâtre et de la résine acrylique
- Accessoires comme les porte-instruments et agents pour le retraitement des instruments

Note :

Une brochure spéciale pour la prophylaxie est également à votre disposition.



Fraise pour le retrait de la colle

Adhesive removers

Quick and safe removal of adhesive residues

After completion of an orthodontic treatment with brackets, the dentist has to remove adhesive residues quickly and without damaging sound tooth substance.

We recommend these instruments to gently remove such adhesive residues.

- ❶ Safe end in order not to damage the gingiva
- ❷ Safety chamfer in order to avoid groove formation
- ❸ For removal of adhesive residues without damaging the enamel



Pour le retrait rapide et doux des résidus de colle

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

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

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

○

H 22 GK

	☐	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,4

FG · Friction Grip (FG)

○

H22GK.314. ...

016

Vestibulaire, bout mousse
Labial, safe end

○

H 22 AGK

	☐	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,7

FG · Friction Grip (FG)

○

H22AGK.314. ...

016

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)

○

H22AGK.204. ...

016

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 198 00 324

Vestibulaire, bout mousse
Labial, safe end



214



Fraise pour le retrait de la colle pour les surfaces vestibulaires
Adhesive remover
for labial surfaces

○ **H 22 ALGK**



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,3

FG - Friction Grip (FG)



○ **H22ALGK.314. ...** 016

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



○ **H22ALGK.204. ...** 016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 198 00 324

Vestibulaire, bout mousse
Labial, safe end



○ **H 390 AGK**



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	3,6

FG - Friction Grip (FG)



○ **H390AGK.314. ...** 018

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 198 00 324

Palatine, bout mousse
Palatal, safe end



Fraise pour le retrait de la colle pour la technique linguale
Adhesive remover
for lingual technique

○ **H 379 AGK**



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	4,2

FG - Friction Grip (FG)



○ **H379AGK.314. ...** +023

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



○ **H379AGK.204. ...** 023

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 198 00 324

Palatine, bout mousse
Palatal, safe end



● **H 23 RA**



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,6

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



● **H23RA.204. ...** 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Chanfrein de sécurité afin d'éviter la formation de rainures

Safety chamfer in order to avoid groove formation





Segments de disques oscillants

Oscillating Segment Discs

The oscillating Komet® contra-angle and the patented Komet OS segment discs sparked off a revolution in orthodontics.

Prof. Dr. Jost-Brinkmann of the Charité Berlin provided his scientific advice during the development of this system which ensures greater safety during stripping. The oscillating 60° segment discs have a swivel angle of only 30°. This allows space-saving work and ensures unobstructed vision onto the site, thus minimising the risk of injury to the soft tissue.

Advantages:

- Minimal risk of injury to the soft tissue due to oscillating operation
- Optimal view and excellent removal of debris thanks to the honeycomb design
- Ring and laser markings on the shank for easier identification

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

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

Avantages :

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





OS 30.000



Contre-angle pour les disques oscillants

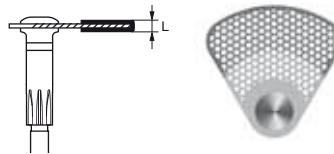
-> Avec l'interface ISO, une réduction de 8:1 et trois buses de pulvérisation

-> Adapté uniquement aux disques segmentés oscillants de Komet

Oscillating contra-angle

-> With ISO interface, 8:1 reduction and three spray injectors

-> Only suited for oscillating segment discs from Komet



OS 1 M



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

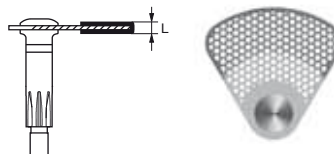
OS1M.000. ...	140
----------------------	-----

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 197 54 879

Voir aussi coffret 4594, page 224

See set 4594, page 224



OS 1 F



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

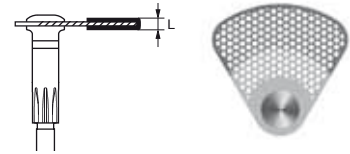
OS1F.000. ...	140
----------------------	-----

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 197 54 879

Voir aussi coffret 4594, page 224

See set 4594, page 224



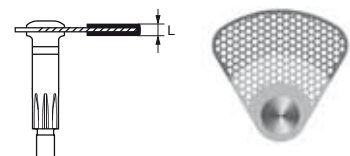
● **OS 2 M**



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

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

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
 DE 197 54 879



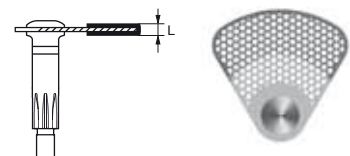
● **OS 2 F**



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

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

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
 DE 197 54 879



● **OS 25 M**

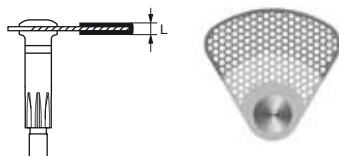


		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,25

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

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
 DE 197 54 879

Voir aussi coffret 4594, page 224
 See set 4594, page 224



● OS 35 M



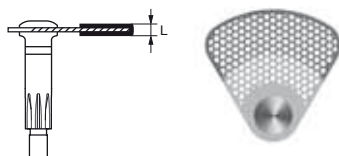
		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,35

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

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 197 54 879

Voir aussi coffret 4594, page 224
See set 4594, page 224

218



● OS 20 F

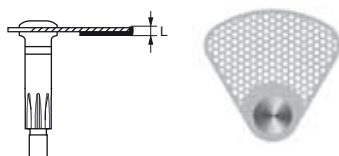


		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

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

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 197 54 879

Voir aussi coffret 4594, page 224
See set 4594, page 224



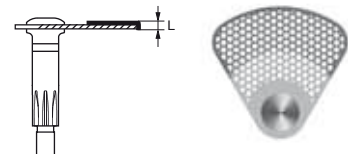
● OS 1 MH



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

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

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 197 54 879



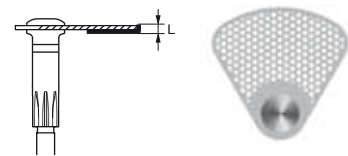
● **OS 1 MV**



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

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

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
 DE 197 54 879



● **OS 1 FH**

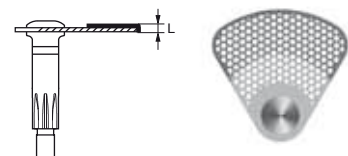


		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

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

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
 DE 197 54 879

Voir aussi coffret 4594, page 224
 See set 4594, page 224



● **OS 1 FV**

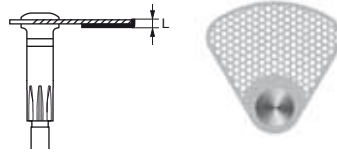


		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

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

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
 DE 197 54 879

Voir aussi coffret 4594, page 224
 See set 4594, page 224



● **OS 15 FH**

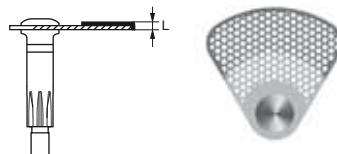


		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

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

⊙_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 197 54 879

Voir aussi coffret 4594, page 224
See set 4594, page 224



● **OS 15 FV**

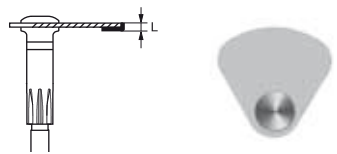


		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

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

⊙_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 197 54 879

Voir aussi coffret 4594, page 224
See set 4594, page 224



● **OS 18 MH**

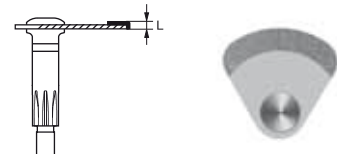


		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	110
L	mm	0,18

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

⊙_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 197 54 879





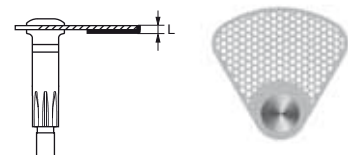
● **OS 18 MV**



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

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

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
 DE 197 54 879



● **OS 20 FH**

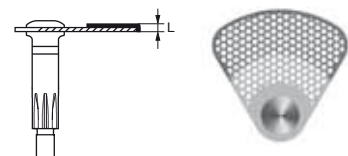


		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

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

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
 DE 197 54 879

Voir aussi coffret 4594, page 224
 See set 4594, page 224



● **OS 20 FV**

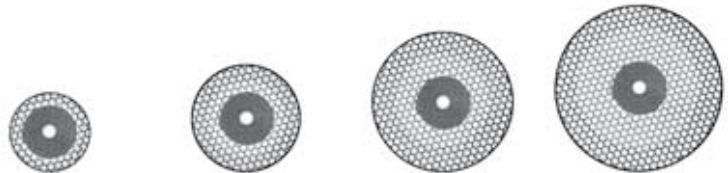
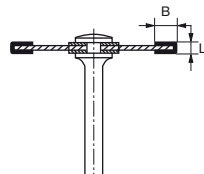


		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

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

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
 DE 197 54 879

Voir aussi coffret 4594, page 224
 See set 4594, page 224



● **8934 A**



222

		1	1	1	1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	100	140	180	220
Revêtement · Coating	mm	1,0	2,0	3,0	3,0
L	mm	0,15	0,15	0,15	0,15

non monte · not mounted

● **8934A.900. ...**

◆100	◆140	△180	▲220
------	------	------	------

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = ○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Disques à stripper, utiliser un protège-disque, utiliser mandrin 303

Le protège-disque ne fait pas partie de la gamme de Komet

Stripping disc, use disc-guard, use mandrel 303

Disc guard not available from Komet

303



6

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



330 204 603391 ...

303.204. ...

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrin pour disques, polissoirs et brosettes, acier inoxydable

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



4430.000



223

Coffret contenant 4 segments de disques O-Stripper
 Set containing oscillating segment discs



- 
OS1M.000.140 1

- 
OS1F.000.140 1

- 
OS2M.000.140 1

- 
OS2F.000.140 1


A utiliser sur le contre-angle oscillant de Komet OS30
 To be used in the oscillating Komet-contra-angle OS30



4594.000



224

Set pour la réduction interdentaire amélaire (ASR) selon le Dr. Drechsler
Set for interproximal enamel reduction (IPR), according to Dr. Drechsler

	WS37EF.000.	1	
	WS37.000.	1	
	OS1FV.000.140	1	
	OS1FH.000.140	1	
	OS15FV.000.140	1	
	OS15FH.000.140	1	
	OS1F.000.140	1	
	OS20FV.000.140	1	
	OS20FH.000.140	1	
	OS20F.000.140	1	
	OS25M.000.140	1	
	OS1M.000.140	1	
	OS35M.000.140	1	
	850.314.012	1	
	8392.314.016	1	

Utiliser les disques uniquement sur le contre-angle oscillants OS30 de Komet
Voir aussi set 4598 pour le polissage
The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet contra-angle OS30
Also refer to set 4598 for polishing



4598.000

225


















Set pour le polissage (émail) des surfaces interproximales (ASP)
Set for interproximal enamel polishing

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






Pour le polissage après avoir utilisé le set 4594
For polishing after use of set 4594



Accès/Elargissement
Access/Enlargement

	Trépanation de la Zirconie <i>Trepanation of zirconia crowns</i>	229
	Trépanation des couronnes métalliques <i>Trepanation of metal crowns</i>	229
	Elargisseur avec pointe mousse <i>Reamer with safe end</i>	229
	Elargisseur surtaillé avec pointe mousse <i>Reamer with safe end, with cross cut</i>	230
	Cavité d'accès <i>Access cavity</i>	230
	Instrument combiné <i>Combination bur</i>	230
	Instrument combiné <i>Combination bur</i>	230
	Conique à pointe mousse <i>Round end tapered with safe end</i>	231
	Flamme à pointe mousse <i>Flame with safe end</i>	231-232
	Préparation de l'isthme <i>Isthmus preparation</i>	232
	Elargisseur «Gates Glidden» <i>Reamers "Gates Glidden"</i>	232-233
	Foret «Müllers» <i>Pulp burs "Müller"</i>	233
	Elargisseur «P» <i>Reamers "P"</i>	233
	Fraise «B2» <i>Burs "B2"</i>	234
	Elargisseur «B1» <i>Reamers "B1"</i>	234

Limes manuelles
Manual preparation

	Tire-nerfs <i>Nerve broaches</i>	235
	Lime manuelle <i>Manual file for probing</i>	235
	Broche «K» <i>Burs "K"</i>	236-237
	Limes Typ «K» <i>Files "K"</i>	237-238
	Racleur «H» <i>Files "H"</i>	238-239













Préparation mécanique
Mechanical preparation

	Lime F360® <i>F360® files</i>	241
	Obturateurs F360 Fill <i>F360 Fill Obturators</i>	242-243
	Lime AlphaKite <i>AlphaKite files</i>	244-246
	Coffret AlphaKite <i>Set AlphaKite</i>	247-248

Equipement
Equipment

	EndoPilot et accessoires <i>EndoPilot incl. auxiliaries</i>	249-254
	E-Drive et accessoires <i>E-Drive incl. auxiliaries</i>	255-256
	Locapex five <i>Locapex five</i>	256
	Coffret Endo universel <i>Set Endo universal</i>	257-258
	Container pour le nettoyage <i>Washing box</i>	259
	Endo Rescue Kit <i>Endo Rescue Kit</i>	260-261

Accessoires
Auxiliaries

	Pointe de Gutta percha <i>Guttapercha points</i>	262-263
	Pointe Papier <i>Paper points</i>	264
	EasySeal <i>EasySeal</i>	265
	Plugger <i>Plugger</i>	266
	Spreader <i>Spreader</i>	266
	Bourre pâte «L» <i>Root filler "L"</i>	267
	Instrument pour la séparation de gutta-percha <i>Guttapercha cutter</i>	267
	Extracteur de Gutta-percha <i>Guttapercha remover</i>	267
	Support intermédiaire <i>Intermediate support</i>	268
	Butée <i>Stopper</i>	268
	Trépan <i>Trepan burs</i>	269
	Précelles <i>Tweezers</i>	269



Endodontics **Endodontie**

<i>Introduction</i>	228	Introduction
<i>Access/Enlargement</i>	229 – 234	Accès/Elargisseurs
<i>Manual preparation</i>	235 – 239	Préparation manuelle
<i>Mechanical preparation</i>	240 – 248	Préparation mécanique
<i>Equipment</i>	249 – 256	Équipement
<i>Auxiliaries</i>	257 – 269	Accessoires



Endodontie

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

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

A leakproof root filling can be achieved with EasySeal, a filling material based on epoxy resin, gutta-percha points or F360 Fill.

To round off our range, we offer handy accessories, e.g. insert trays, sterilization containers, frequency clips and the EndoRescue kit for removing instrument fragments. Different root posts and a composite system are available for post-endodontic treatments.



Endodontie

Fidèle à son concept reconnu, Komet® propose une sélection complète d'instruments endodontiques contenant une gamme assortie de haute qualité pour des traitements sûrs, efficaces et confortables.

Notre gamme inclut non seulement des instruments pour la trépanation et l'excavation mais aussi des limes manuelles et des systèmes complets de limes NiTi (F360® et AlphaKite) pour la préparation mécanique du canal radiculaire. Le contre-angle E-Drive avec contrôle de couple et l'EndoPilot qui est constitué d'un moteur endodontique, d'un localisateur d'apex et d'un système d'obturation tout en un font également partie de notre gamme endodontique.

Une obturation scellée du canal radiculaire peut être obtenue avec EasySeal, un matériau d'obturation à base de résine époxy, de pointes de gutta-percha ou de F360 Fill.

Pour la compléter nous vous proposons aussi des accessoires utiles, comme par exemple des porte-instruments, cassettes pour la stérilisation, clips pour contrôler la fréquence d'utilisation et le coffret EndoRescue pour le retrait des instruments fracturés. Sont également à votre disposition des tenons radiculaires et un système de composite pour les traitements post-endodontiques.

●○ ZR 6801



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018

FG - Friction Grip (FG)



●○ ZR6801.314. ... 010 014 018

Boule, pour la séparation des couronnes en oxyde de zirconie

Round, for trepanation of zirconia crowns



4406.000



Coffre Endo Access selon le docteur Rudolf Beer
Endo Access Kit, Prof. Dr. Rudolf Beer

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

H 140



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	3,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 429364 ...

H140.314. ... 016

○_{max.} 120000 min⁻¹/rpm

Foret hélicoïdal pour la trépanation des couronnes métalliques

Twist drill for trepanation of metal crowns

H 269 GK



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	9,0	9,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 219295 ...

H269GK.314. ... +012 #016

■ = ○_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Fraise Endo avec bout mousse
Endo reamer with safe end



H 269 QGK



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG - Friction Grip (FG)



H269QGK.314. ...

016

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

ENDO MixTE, fraise endo surtaillée à pointe non travaillante

Endo reamer with safe end, with cross cut

15802



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

FG - Friction Grip (FG)



15802.314. ...

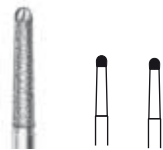
014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Fraise endo pour préparation cavitaire

For creation of an endo access cavity

383



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014
L	mm	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 198020 ...

383.314. ...

012

014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Fraise combinée avec partie travaillante diamantée et extrémité en carbure de tungstène pour un retrait latéral de substance lors d'une préparation d'une cavité d'accès
Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity

389



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012	014
L	mm	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 494020 ...

389.314. ...

+012

+014

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



806 316 494020 ...

389.316. ...

012

014

⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Fraise combinée avec partie travaillante diamantée et extrémité en carbure de tungstène, pour un retrait latéral de substance lors d'une préparation d'une cavité d'accès

Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity



Préparation du canal radiculaire
Bout mousse
Root canal preparation
Safe end

● **8851**
851



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 219514 ...

● **8851.314. ...** +012 -

806 314 219524 ...

● **851.314. ...** +012 016

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

Conique, à bout rond mousse

Round end tapered with safe end

857



		5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	
L	mm	10,5	
Angle	α	1,8°	

FG - Friction Grip (FG)



806 314 220524 ...

857.314. ... 014

\varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Conique, à bout rond mousse

Round end tapered with safe end

● **861 GKEF**
● **8861 GK**



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 255504 ...

● **861GKEF.314. ...** 012

806 314 255514 ...

● **8861GK.314. ...** 012

Flamme, avec bout mousse

Flame with safe end



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



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

FG - Friction Grip (FG)



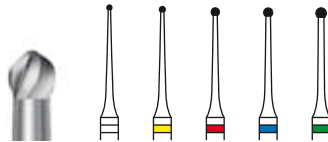
●	806 314 256504 ...	863GKEF.314. ...	012
---------------------------------------	--------------------	-------------------------	-----

●	806 314 256514 ...	8863GK.314. ...	012
------------------------------------	--------------------	------------------------	-----

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Flamme avec bout mousse
Flame with safe end

232

H 1 SML



		5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	006	008	010	012	014

Contre-angle (CA) long - Right-angle long (RAL)



	H1SML.205. ...	006	008	010	012	014
--	-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

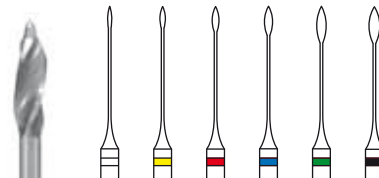
Contre-angle (CA) extra-long - Right-angle extra-long (RAXL)



	H1SML.206. ...	006	-	010	-	014
--	-----------------------	-----	---	-----	---	-----

⊖_{max.} 20000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Pour la préparation de l'isthme, col fin pour une meilleure vision
For isthmus preparation, slim neck for improved vision
Shank 205 length 31 mm
Shank 206 length 34 mm

G 180



		6	6	6	6	6	6
Taille - Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110	130	150

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



	330 204 679336 ...	G180.204. ...	050	070	090	110	130	150
--	--------------------	----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

⊖_{max.} 20000 min⁻¹/rpm
Elargisseur Gates « G », acier inoxydable
Reamer Gates Glidden "G", stainless steel



Sortimente:
Assortments:

G180.204.S

1 x 050 - 150



Sortimente:
Assortments:

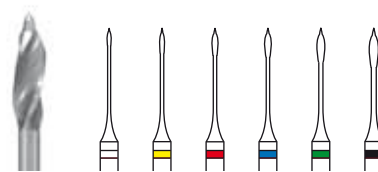
G180A.204.S

1 x 050 – 110

G180A.204.S1

1 x 050 – 150

G 180 A



	6	6	6	6	6	6	
Taille - Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110	130	150

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



G180A.204. ...

050 070 090 110 130 150

⊘_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Elargisseur Gates « G », acier inoxydable

Reamer Gates Glidden "G", short, stainless steel

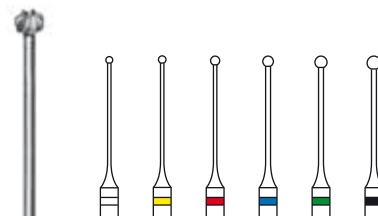


Sortimente:
Assortments:

191.204.S1

1 x 090 – 180

191



	6	6	6	6	6	6	
Taille - Size	Ø 1/100 mm	090	100	120	140	160	180

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



310 204 698001 ...

191.204. ...

090 100 120 140 160 180

⊘_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Forets « Müller », acier inoxydable

Pulp bur "Müller", stainless steel

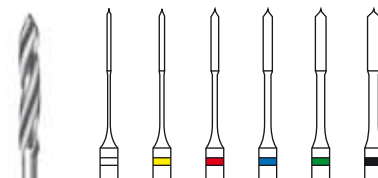


Sortimente:
Assortments:

183L.204.S1

1 x 070 – 170

183 L



	6	6	6	6	6	6	
Taille - Size	Ø 1/100 mm	070	090	110	130	150	170

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



310 204 682336 ...

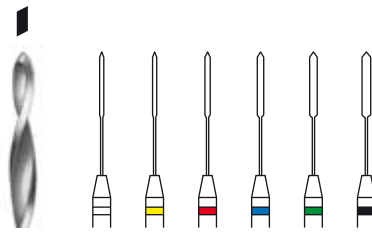
183L.204. ...

070 090 110 130 150 170

⊘_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Elargisseur « P », acier inoxydable

Reamer "P" stainless steel



17718



Sortimente:
Assortments:

L = 18 mm

17718.204.S1

1 x 035 - 105



		6	6	6	6	6	6
Taille - Size	∅ 1/100 mm	035	045	060	075	090	105

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



310 204 635459 ...

17718.204. ...

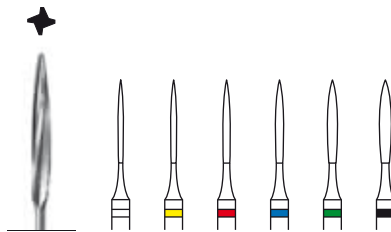
035 045 060 075 090 105

∅_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Elargisseur, fraise « B2 », acier inoxydable

Bur "B2", stainless steel

234



182



Sortimente:
Assortments:

182.204.S

1 x 090 - 180



		6	6	6	6	6	6
Taille - Size	∅ 1/100 mm	090	100	120	140	160	180

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



330 204 680336 ...

182.204. ...

090 100 120 140 160 180

∅_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Elargisseur « B1 », acier inoxydable

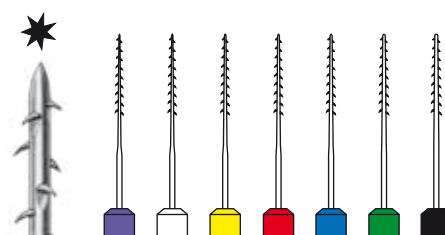
Reamer "B1", stainless steel



Sortimente:
Assortments:

9107.654.S1

2 x 030
2 x 035
2 x 040



9107



		6	6	6	6	6	6	6
Taille · Size	∅ 1/100 mm	020	025	030	035	040	050	060

Manche · Handle



340 654 657455 ...

9107.654. ...

020 025 030 035 040 050 060

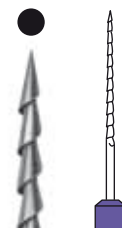
Tire-nerfs, acier inoxydable

Hormis pour l'Allemagne et l'Autriche, l'unité d'emballage est 10 au lieu de 6

Nerve broaches, stainless spring steel

In other countries than Germany and Austria the packing unit is 10 instead of 6

235



17525



		6
Taille · Size	∅ 1/100 mm	010
L	mm	25,0

Manche · Handle



17525.654. ...

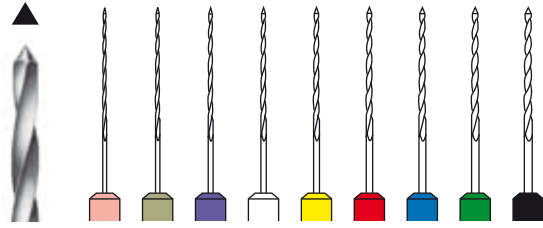
010

Lime manuelle pour le sondage et le contrôle de la perméabilité du canal, acier inoxydable, traitement thermique

Manual file for probing and checking patency of root canals, stainless, heat-strengthened steel



17121
17125
17128
17131



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

17125.204.S1

1 x 015 - 040

17121.654.S1

17125.654.S1

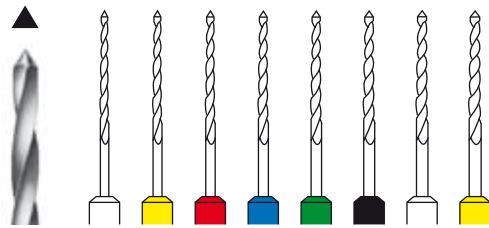
1 x 015 - 040



Taille - Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	015	020	025	030	035	040
Contre-angle (CA) - Right-angle (RA)										
340 204 639451 ...	17121.204. ...	-	-	010	015	020	025	030	035	040
340 204 640451 ...	17125.204. ...	-	008	010	015	020	025	030	035	040
Manche - Handle										
340 654 639451 ...	17121.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 640451 ...	17125.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 641451 ...	17128.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 642451 ...	17131.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040

Broche « K », en acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, root canal
reamers "K", stainless spring steel
Only available in L21 and L25

17121
17125
17128
17131



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

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



340 204 639451 ...

17121.204. ...

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

340 204 640451 ...

17125.204. ...

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

Manche - Handle



340 654 639451 ...

17121.654. ...

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

340 654 640451 ...

17125.654. ...

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

340 654 641451 ...

17128.654. ...

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

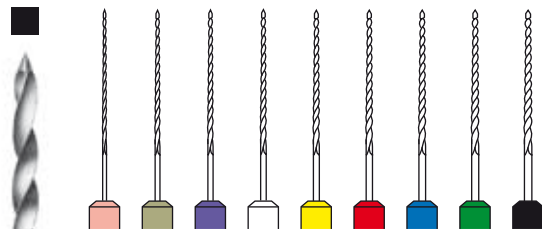
340 654 642451 ...

17131.654. ...

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

Broche « K », en acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, root canal
reamers "K", stainless spring steel
Only available in L21 and L25

17321
17325
17328
17331



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

Manche - Handle



340 654 645452 ...

17321.654. ...

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

340 654 646452 ...

17325.654. ...

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

340 654 647452 ...

17328.654. ...

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

340 654 648452 ...

17331.654. ...

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

Limes radiculaires « K », acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, "K" files, stainless
spring steel



Sortimente:
Assortments:

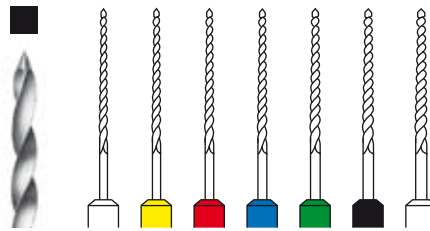
L = 21 mm

17321.654.S1

1 x 015 - 040

17325.654.S1

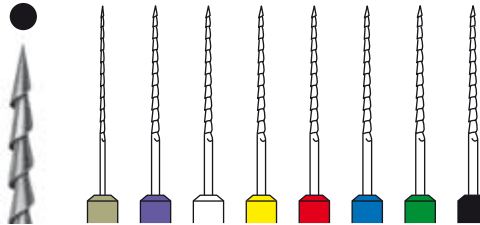
17321
17325
17328
17331



	6	6	6	6	6	6	6
Taille · Size	Ø 1/100 mm						
	045	050	055	060	070	080	090
Manche · Handle							
	340 654 645452 ...						
	17321.654. ...	045	050	055	060	070	080 090
	340 654 646452 ...						
	17325.654. ...	045	050	055	060	070	080 090
	340 654 647452 ...						
	17328.654. ...	045	050	055	060	070	080 -
	340 654 648452 ...						
	17331.654. ...	045	050	055	060	070	080 090

Lime « K », acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, "K" files, stainless
spring steel

17421
17425
17428
17431



	6	6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm						
	008	010	015	020	025	030	035 040
Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)							
	340 204 650453 ...						
	17421.204. ...	-	-	015	020	025	030 035 040
	340 204 651453 ...						
	17425.204. ...	-	010	015	020	025	030 035 040
Handgriff · Handle							
	340 654 650453 ...						
	17421.654. ...	008	010	015	020	025	030 035 040
	340 654 651453 ...						
	17425.654. ...	008	010	015	020	025	030 035 040
	340 654 652453 ...						
	17428.654. ...	008	010	015	020	025	030 035 040
	340 654 653453 ...						
	17431.654. ...	008	010	015	020	025	030 035 040

Limes Hedstroem « H », acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files
"H", stainless spring steel



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17421.654.S1

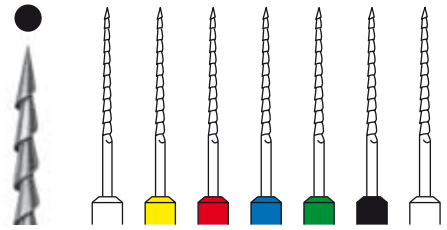
1 x 015 - 040

17425.654.S1

17428.654.S1

17431.654.S1

17421
17425
17428
17431



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

17425.654.S2

1 x 045 - 080



	6	6	6	6	6	6	6	
Taille · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090
Manche · Handle								
340 654 650453 ...		045	050	055	060	070	080	090
340 654 651453 ...		045	050	055	060	070	080	090
340 654 652453 ...		045	050	055	060	070	080	090
340 654 653453 ...		045	050	055	060	070	080	090

Limes Hedstroem « H », acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files
"H", stainless spring steel



F360® - Anything other than complicated

Quality before quantity: With the new file system F360 containing just two nickel titanium files in the sizes 025 and 035, most root canals can be prepared simply and efficiently. The most outstanding feature of these files is their innovative design. Thanks to their flexible double-S cross section, in combination with large chip spaces and dynamic torsion, these files achieve an outstanding cleaning result and absolute precision during preparation.

- 2 files for most root canals
- Rotary use along the entire working length
- Flexible nickel-titanium files with a slim taper 04 capable of perfectly adapting to the anatomy of all root canals
- All files have the same torque
- Disposable files
- Sterile packed

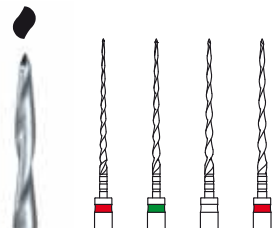


F360®: Tout sauf compliqué

Le nouveau système de limes F360 est aussi clair que sûr : Grâce à deux limes en nickel-titane en tailles 025 et 035, la plupart des canaux radiculaires peuvent être préparés de façon simple et efficace. La géométrie innovante des lames en forme de double « S », en combinaison avec de grands espaces pour l'évacuation des résidus et une torsion dynamique, permet d'atteindre un parfait résultat de nettoyage du canal.

- Seulement 2 limes pour la plupart des canaux
- Préparation jusqu'à la longueur complète de travail
- Limes flexibles en NiTi avec petite conicité 04, s'adaptant parfaitement à toutes les morphologies des canaux
- Toutes les limes ont un couple identique
- Limes à usage unique
- Emballage stérile

F 04 L 21
F 04 L 25
F 04 L 31



		6	6	6	6
Taille - Size	Ø 1/100 mm	025	035	045	055

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



F04L21.204. ... 025 035 045 055

F04L25.204. ... 025 035 045 055

F04L31.204. ... 025 035 045 055

ω_{max} 500 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2012 012 986*
*déposé/**pending

Lime F360, conicité 04, bague de couleur

Lime à usage unique, emballage stérile, pour la préparation des canaux radiculaires jusqu'à la longueur complète, en faisant des mouvements de brosse « picking motion », nickel-titane

F360 file, taper 04, ring-shaped colour code

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



GPF 04.000



F360 Cônes de gutta-percha avec conicité 04, 60 pièces
Avec code couleur, gradués et radio-opaques, longueur 28 mm
Contient : 20 x taille 025, 20 x taille 035, 10 x taille 045, 10 x taille 055
F360 Guttapercha points, taper 04, 60 pieces
Colour coded, graduated and radiopaque, length 28 mm
Contents: 20 x size 025, 20 x size 035, 10 x size 045, 10 x size 055



4634.000



F360 Coffret d'introduction 4634
F360 Introductory set 4634

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



PPF 04.000



F360 Cônes de papier avec conicité 04, 60 pièces
Avec code couleur, longueur 28 mm
Contient : 20 x taille 025, 20 x taille 035, 10 x taille 045, 10 x taille 055
F360 Paper points, taper 04, 60 pieces
Colour coded, length 28 mm
Contents: 20 x size 025, 20 x size 035, 10 x size 045, 10 x size 055



F360 Fill

F360 Fill is a carrier-based filling system for thermoplastic, three-dimensional root canal fillings. The F360 Fill obturators consist of a plastic core coated with thermoplastic gutta-percha. The obturator is heated in the F360 Fill oven in order to guarantee a tight obturation of the root canal. F360 Fill is a universal post system that ideally complements for example the F360® files.



F360 Fill

F360 Fill est un système d'obturation à base de « tuteur », pour réaliser une obturation thermo-plastique tridimensionnelle du canal radiculaire. Les obturateurs F360 sont constitués d'un noyau en plastique, recouvert de gutta-percha thermoplastique, rechauffés dans le four F360 Fill afin d'atteindre un parfait scellement apical. F360 Fill est un système universel à base de « tuteur », également approprié pour les limes F360®.



9994.000

Réchauffeur F360 Fill
Réchauffeur F360 Fill pour chauffer les obturateurs F360 Fill
F360 Fill Oven
Oven for heating of the F360 Fill Obturators



9995



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
Taille - Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060

9995.000. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060
---------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Verifier F360 Fill
Instruments pour vérifier la taille appropriée de
l'obturateur F360 Fill à utiliser
F360 Fill Verifier
Instruments to determine the correct size of the F360 Fill
Obturator



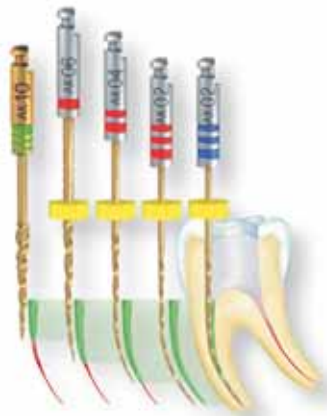
9996



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
		Yellow	Red	Blue	Green	Black	White	Yellow	Red	Blue
Taille - Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060

9996.000. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060
---------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Obturateurs F360 Fill
Obturateurs se composant d'une âme en plastique,
recouverte de gutta-percha thermoplastique, devant être
chauffés dans le réchauffeur F360 Fill afin d'atteindre
une obturation tridimensionnelle et un parfait scellement
apical
Système universel à base de « tuteur », également
approprié pour les limes F360
Avec code couleur et radio-opaque
F360 Fill Obturators
Obturator consisting of a plastic core, coated with thermo
plastic gutta-percha, to be heated in the F360 Fill Oven to
achieve a tight, three-dimensional filling
Universal obturator system, suitable for example for F360
files
Color coded and radiopaque



AlphaKite

AlphaKite

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

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

AlphaKite – système de limes NiTi pour la préparation mécanique du canal radiculaire selon le principe «Crown Down»

- Section transversale de forme delta pour une préparation sûre et efficace
- 25 limes à usage polyvalent
- Travailler selon le principe « Crown-Down »
- Fabriquée en nickel titane très flexible
- Le revêtement en nitrure de titane protège les instruments d'une usure prématurée des arêtes de coupe, même en cas de contact prolongé avec de l'hypochlorite de sodium et après de nombreux cycles de stérilisation

- ❶ Angle de coupe principal 60°
- ❷ Angles de coupe secondaires

- ❶ Cutting angle 60°
- ❷ Supporting cutting angles



AK 10 L 15
AK 10 L 19



Taille · Size	∅ 1/100 mm	035
---------------	------------	-----

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



AK10L15.204. ...

035

AK10L19.204. ...

035

∅_{max} 800 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 598 027

Lime AlphaKite avec conicité 10, longueur 15 mm et 19 mm

Elargisseur universel pour la partie droite du canal en

nickel-titane recouvert de nitrure de titane

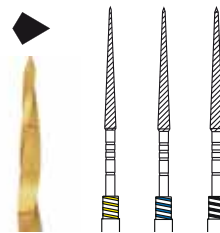
Hormis pour l'Allemagne et l'Autriche, l'unité d'emballage est 5 au lieu de 6

AlphaKite File Taper 10, length 15 mm or 19 mm

Universal reamer for the straight root canal entrance area, nickel-titanium with TiN coating

In other countries than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6

AK 08 L 25



Taille · Size	∅ 1/100 mm	020	030	040
L	mm	25,0	25,0	25,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



AK08L25.204. ...

020 030 040

∅_{max} 500 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 598 027

Lime AlphaKite avec conicité 08, longueur 25 mm, code couleur sur la spirale

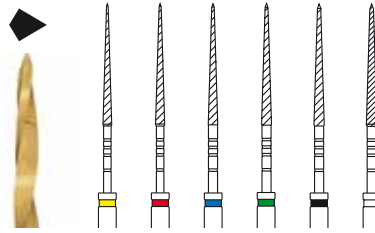
Elargisseur initial, en nickel-titane recouvert de de titane

Hormis pour l'Allemagne et l'Autriche, l'unité d'emballage est 5 au lieu de 6

AlphaKite file taper 08, length 25 mm, spiral-shaped colour code

File for initial canal access reaming, nickel-titanium with TiN coating

In other countries than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6



AK 06 L 25



		6	6	6	6	6	6
Taille - Size	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm	020	025	030	035	040	045
L	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0

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



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

\varnothing_{\max} 500 min⁻¹ /rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
EP 1 598 027

Lime AlphaKite avec conicité 06, longueur 25 mm, 1 bague

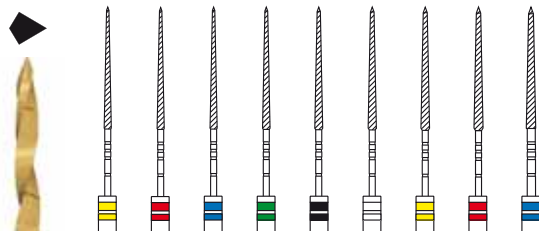
Lime pour la préparation canalaire, nickel-titane recouvert de titane

Hormis pour l'Allemagne et l'Autriche, l'unité d'emballage est 5 au lieu de 6

AlphaKite file taper 06, length 25 mm, 1 ring

File for canal preparation, nickel titanium with TiN coating

In other countries than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6



AK 04 L 25



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
Taille - Size	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060
L	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0

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



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

\varnothing_{\max} 500 min⁻¹ /rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
EP 1 598 027

Lime AlphaKite avec conicité 04, longueur 25 mm, 2 bagues

Lime pour la préparation canalaire, nickel-titane recouvert de titane

Hormis pour l'Allemagne et l'Autriche, l'unité d'emballage est 5 au lieu de 6

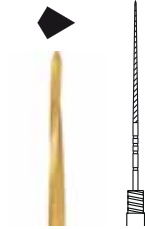
AlphaKite file taper 04, length 25 mm, 2 rings

File for canal preparation, nickel titanium with TiN coating

In other countries than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6



AK 03 L 25



		6
Taille · Size	∅ 1/100 mm	015
L	mm	25,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



AK03L25.204. ...

015

⊖_{max} 500 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 598 027

Lime AlphaKite avec conicité 03, longueur 25 mm, code couleur sur la spirale

Lime pour le sondage initial, nickel-titane recouvert de nitrure de titane

Hormis pour l'Allemagne et l'Autriche, l'unité d'emballage est 5 au lieu de 6

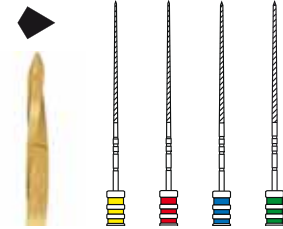
AlphaKite file taper 03, length 25 mm, spiral-shaped colour code

File for initial probing, nickel-titanium with TiN coating

In other countries than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6

In other countries than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6

AK 02 L 25



		6	6	6	6
Taille · Size	∅ 1/100 mm	020	025	030	035
L	mm	25,0	25,0	25,0	25,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



AK02L25.204. ...

020 025 030 035

⊖_{max} 500 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 598 027

Lime AlphaKite avec conicité 02, longueur 25 mm, 3 bagues

Lime pour la préparation canalaire, nickel-titane recouvert de nitrure de titane

Hormis pour l'Allemagne et l'Autriche, l'unité d'emballage est 5 au lieu de 6

AlphaKite file taper 02, length 25 mm, 3 rings

File for canal preparation, nickel-titanium with TiN coating

In other countries than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6

In other countries than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6



540.000



Porte-instruments AlphaKite, effet actibactérien grâce à l'exposition d'ions d'argent (sans instruments)
Insert tray AlphaKite, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)



539.000



Dimensions · Dimensions mm 90 x 90 x 55

Conteneur de stérilisation AlphaKite, sans entretien, sans joints, avec filtre pour 150 cycles de stérilisation, superposable, plusieurs containers peuvent être connectés, plastique transparent PPSU
Sterilisation container AlphaKite, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 150 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic

247



4579.000



Coffret AlphaKite, conteneur de stérilisation et porte-instruments (sans instruments)
AlphaKite kit, sterilisation container and insert tray (without instruments)

		📄		
				Conteneur de stérilisation AlphaKite
539.000.	1			Sterilisation container AlphaKite
540.000.	1			Porte-instruments AlphaKite
				Insert tray AlphaKite



248

4574.000



AlphaKite Kit d'introduction
AlphaKite instrument starter set

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

2 x 8 instruments, pour un longueur de préparation de 25 mm
2 x 8 instruments, for a working length of 25 mm

4575.000



AlphaKite Porte-instruments + séquenceur
AlphaKite instrument set + sequencer

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

8 instruments, pour une longueur de préparation 25 mm et séquenceur 9870
8 instruments, for a working length of 25 mm and sequencer 9870



EndoPilot

EndoPilot

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

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

EndoPilot – Tout en un, moteur endodontique, localisateur d'apex et système d'obturation thermo plastique – pour une préparation rapide, efficace et sûre du canal radiculaire

- Moteur et pièce-à-main complètement isolés
- Bibliothèque des systèmes de limes les plus courantes
- Permet de déterminer le degré d'usure des limes
- Option de compiler et de programmer des séquences personnelles (MyFile)
- Construction par modules, 3 en 1
- Ecran tactile avec menu déroulant lisible
- Peut être mis à jour avec logiciel adapté



EP 0012.000



EndoPilot « confort plus »
Moteur endodontique, localisateur d'apex et système d'obturation thermoplastique tout en un
EndoPilot "comfort plus"
Endodontic motor, apex locator and thermoplastic obturation system all in one

EP 0011.000



EndoPilot « confort »
Moteur endodontique et localisateur d'apex tout en un
EndoPilot "comfort"
Endodontic motor and apex locator in one



EP 0112.000



Moteur EndoPilot
EndoPilot Motor



EP 0125.000



Pièce-à-main EndoPilot
Transmission 1:1, complètement isolée
EndoPilot contra-angle
Transmission 1:1, fully insulated



EP 2311.000

Set câble d'apex
1 x Câble de mesure avec connecteur
1 x clip labial
1 x pince instrument
Apex cable set
1x Measuring cable with plug
1x Lip clip
1x File clamp



EP 2110.000

EndoPilot Unité de contrôle
EndoPilot control unit



EP 2306.000

Support EndoPilot avec support pour la pièce-à-main
EndoPilot positioner with holder for the handpiece



EP 2321.000

Adaptateur pour l'EndoPilot
Adapter for the EndoPilot



EP 2333.000

EndoPilot Commutateur à pied
EndoPilot Foot switch



EP 0151.000



Pièce-à-main DownPack
DownPack handpiece



EP 0156

	1
Taille · Size	404
EP0156.000. ...	404

DownPack pointe chauffante, conicité 04, ISO 040
DownPack heating tip, taper 04, ISO 040



EP 0152

	1
Taille · Size	504
EP0152.000. ...	504

DownPack pointe chauffante, conicité 04, ISO 050
DownPack heating tip, taper 04, ISO 050

252



EP 0153

	1
Taille · Size	505
EP0153.000. ...	505

DownPack, pointe chauffante, conicité 05, ISO 050
DownPack heating tip, taper 05, ISO 050



EP 0154

	1
Taille · Size	507
EP0154.000. ...	507

DownPack, pointe chauffante, conicité 07, ISO 050
DownPack heating tip, taper 07, ISO 050



EP 0155

	1
Taille · Size	509
EP0155.000. ...	509

DownPack, pointe chauffante, conicité 09, ISO 050
DownPack heating tip, taper 09, ISO 050



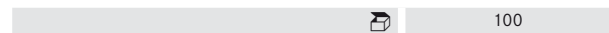
EP 0141.000



Pistolet Back-Fill
BackFill gun



EP 0142.000



Cône de gutta-percha
A insérer dans le pistolet Back-Fill
Guttapercha bar
For use in the BackFill gun



Sortimente:
Assortments:

EP0149.000.000

3 x Ø 23 ga
3 x Ø 25 ga

EP 0144
EP 0145
EP 0146



	6	6	6
Taille · Size $\varnothing \frac{1}{100}$ mm	020	023	025
EP0144.000. ...	020	-	-
EP0145.000. ...	-	023	-
EP0146.000. ...	-	-	025

Aiguilles d'application avec ø 20, 23 et 25 ga
Pour le pistolet Back-Fill
Application needles with ø 20, 23 and 25 ga
For the BackFill gun



EP 0147.000

Outil multifonction
Pour façonner, visser et dévisser les aiguilles d'application Back-Fill
*Multi tool set
For shaping and screwing the BackFill application needles on and off*



EP 0143

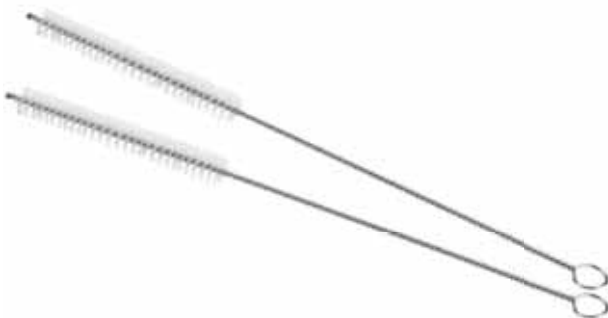


100

EP0143.000. ...



Douilles de protection pour le pistolet Back-Fill
Protective sleeves for the BackFill gun



EP 0148.000

Set de nettoyage pour le pistolet Back-Fill
Cleaning set for BackFill gun



E-Drive



E-Drive

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

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

Le contre-angle endodontique E-Drive avec contrôle de couple est destiné à la préparation mécanique du canal radiculaire en toute sécurité avec les systèmes F360® et AlphaKite ainsi qu'avec tous les autres systèmes courants de limes mécaniques.

- Système simple et sûr
- Connexion directe du contre-angle E-Drive au raccord du micromoteur
- Limitation du couple à cinq niveaux
- Permet aussi l'ajustage des niveaux intermédiaires
- Peut être connecté directement à un localisateur d'apex - Localisation de l'apex sans pince-lime
- Transmission 115 : 1



9938.000



E-Drive
Contre-angle pour endodontie avec contrôle de couple
E-Drive
Torque limited endodontic contra-angle



9939.000



Clip d'apex E-Drive, diamètre de broche 2,0 mm
Pour des appareils d'endométrie avec une connexion de câble de Ø 2,0 mm
E-Drive Apex Clip, pin diameter 2.0 mm
For endometric devices with a cable connection of Ø 2.0 mm



256

9940.000



Clip d'apex E-Drive, diamètre de broche 1,5 mm
Pour des appareils d'endométrie avec une connection de câble de Ø 1,5 mm
E-Drive Apex Clip, pin diameter 1.5 mm
For endometric devices with a cable connection of Ø 1.5 mm



9941.000

Spray pour E-Drive
Pour la lubrification et le nettoyage du contre-angle endodontique E-Drive
E-Drive Spray
For cleaning and lubricating the endodontic contra-angle E-Drive



LOCA 11.000

Locapex five
Appareil d'endométrie pour la localisation d'apex pendant la préparation canalaire
Locapex five
Endodontic measuring device for localizing the apex during the preparation of the root canal



541.000



Porte-instruments Endo universel, pour 28 instruments endodontiques (manche manuel et contre-angle), libération d'ions d'argent, antibactérien (sans instruments)

Universal Endo insert tray, for 28 endodontic instruments (handpiece and contra-angle), PP with silver ions, antibacterial (without instruments)



556.000



Dimensions · Dimensions mm 90 x 90 x 55

Container de stérilisation A8, sans entretien, sans joints, avec filtre pour 150 cycles de stérilisation, superposable, plusieurs containers peuvent être connectés, plastique transparent PPSU

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

257



4580.000



Porte-instruments Endo universel, container de stérilisation et porte-instruments (sans instruments)

Universal Endo kit, sterilisation container and insert tray (without instruments)



9934

Filtre de stérilisation 25 x 61 mm pour le container stérilisation A8, changement du filtre après 12 mois ou 150 cycles de stérilisation, ePTFE, 2 unités
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	Container stérilisation A8 Sterilisation container A8
541.000.	1	Porte-instruments Endo universel Universal Endo insert tray



9880

Insert sur lequel figure la date, accessoire du container de stérilisation, avec indication de l'année, doit être remplacé lors du changement du filtre après env. 150 cycles de stérilisation. La couleur de l'insert change tous les ans
Date insert for sterilisation container, with indication of the year, to be exchanged or reset when the filter is changed after approx. 150 sterilisation cycles or at least once a year. The date insert comes in a different colour every year



9878

Cachet de stérilisation doté d'un indicateur imprimé qui change de couleur pendant la stérilisation. Accessoire optionnel du container de stérilisation. Un cachet par cycle de stérilisation
Sealing label for sterilisation container with dot indicator, optional accessory, 1 label per sterilisation. The dot indicator changes colour during the sterilisation process

258



9879

Plomb de sécurité du container stérilisation. Utilisation optimale. 1 plomb par cycle de stérilisation. Le plomb de sécurité est détruit à l'ouverture du couvercle
Safety seal for sterilisation container, optional accessory, 1 seal per sterilisation. The seal breaks when the lid is opened



590 U.000



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

Clip de fréquence pour divers porte-instruments (p. ex. AlphaKite, porte-instruments Endo universels)
Sert à enregistrer le nombre d'utilisation des limes endodontiques
Utiliser des marqueurs permanents courants
Frequency clip for various insert trays (e.g. AlphaKite, universal endodontic trays)
To record how many times the endodontic files and other instruments have been used
Can be marked with standard waterproof permanent markers



9955.000



Dimensions · Dimensions mm 67 x 50 x 61

Support de lavage
Pour le nettoyage et la désinfection des instruments dans le thermo désinfecteur
Washing box
For mechanical cleaning and disinfection of instruments in the thermo disinfecter



9870



Dimensions · Dimensions mm 90 x 52 x 13

Alpha Séquenceur en acier inoxydable, avec insert en Téflon avec 12 perforations pour la réception de limes endodontiques (manche manuel ou CA), avec Stérimètres pour mémoriser le nombre d'utilisations, avec curseur en silicone jaune, rouge et bleu, réglette de mesure sous le couvercle
Alpha Sequencer, instrument block made of stainless steel, teflon insert with 12 instrument holes (handle or right angle shank), 3 Sterimeters (yellow, red, blue) made of silicone for counting the sterilisation cycles already carried out, measurement scale on the inside of the lid



Endo Rescue



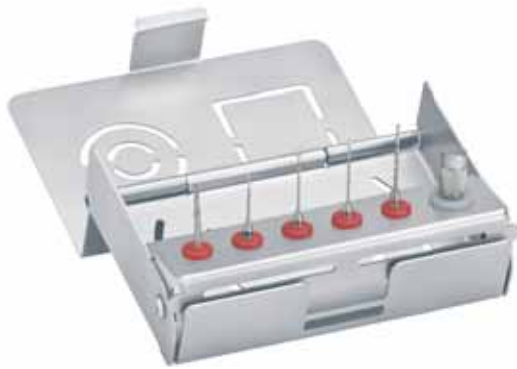
Endo Rescue

Endo Rescue: For the removal of instrument fragments

The fracture of an instrument during an endodontic treatment not only causes the dentist enormous stress, it also poses an increased risk of post-endodontic complications to the patient. The Endo Rescue Set provides a simple and systematic solution, providing access to the opening of the root canal and allowing the removal of the fractured instrument. Once straight access to the fragment has been created by means of a conventional endodontic drill and two Gates burs, two specifically developed instruments greatly simplify a previously complicated procedure. A centre drill exposes the coronal part of the fragment. An extremely fine trepan bur is then placed onto the fragment which is seized by the bur and held in place by dentin residues. The fragment is then pulled out of the root in an anti-clockwise direction.

Endo Rescue - Pour le retrait des instruments fracturés

La fracture d'un instrument au cours d'un acte endodontique représente à la fois un stress majeur pour le praticien et un risque de complications post-endodontiques pour le patient. Le kit Endo Rescue propose une solution simple et codifiée d'accès et de retrait de ces instruments fracturés. Après avoir relocalisé l'ouverture canalaire et préparé l'accès jusqu'à la partie coronaire du fragment avec deux forets de Gates, dédiés à cette étape, 2 instruments spécifiques vont permettre de simplifier un acte jusqu'ici compliqué : Un pointeur vient dégager la partie coronaire du fragment. Puis un trépan extrêmement fin est utilisé pour dégager le fragment en forant la dentine autour du fragment avec des rotations dans le sens antihoraire.



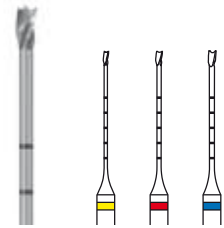
4601.000



Endo Rescue Kit
Pour le retrait des instruments fracturés
Endo Rescue Kit
For the removal of fractured instruments

	H269GK.315.016	1	
	G180A.204.110	1	
	G180.204.090	1	
	RKP.204.090	1	
	RKT.204.090	1	
	155.000.	1	

RKP



			2	2	2
Taille - Size	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm		070	090	110

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



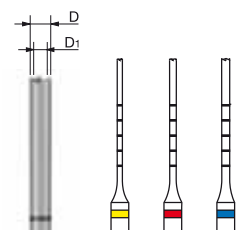
RKP.204. ...

070 **090** **110**

261

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

RKT



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

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



RKT.204. ...

070 **090** **110**

\varnothing_{max} 20000 min⁻¹/rpm
 \varnothing_{opt} 300 min⁻¹/rpm
Trépan Endo Rescue
Utiliser avec rotation en sens antihoraire
Endo Rescue Trepan bur
To be used in anticlockwise rotation



GP 02



		100	100	100	100	100	100	100
Taille · Size	∅ $\frac{1}{100}$ mm	015	020	025	030	035	040	045

GP02.000. ... 015 020 025 030 035 040 045

Pointes de gutta-percha avec conicité 02
Avec code couleur, graduées et radio-opaques
Longueur: 28 mm
Gutta-percha points taper 02
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm

262



GP 04



		100	100	100	100	100	100	100	100	100
Taille · Size	∅ $\frac{1}{100}$ mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060

GP04.000. ... 020 025 030 035 040 045 050 055 060

Pointes de gutta-percha avec conicité 04
Avec code couleur, graduées et radio-opaques
Longueur: 28 mm
Gutta-percha points taper 04
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



GP 06



		100	100	100	100	100	100
Taille · Size	∅ 1/100 mm	020	025	030	035	040	045

GP06.000. ...

[020](#) [025](#) [030](#) [035](#) [040](#) [045](#)

Pointes de gutta-percha avec conicité 06
Avec code couleur, graduées et radio-opaques
Longueur: 28 mm
Gutta-percha points taper 06
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



GP 08



		60
Taille · Size	∅ 1/100 mm	030

GP08.000. ...

[030](#)

Pointes de gutta-percha avec conicité 08
Avec code couleur, graduées et radio-opaques
Longueur: 28 mm
Gutta-percha points taper 08
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



Sortiment:
Assortment:

PP02.000.S1

015 - 040

200

PP 02



	200	200	200	200	200	200	
	○	●	●	●	●	●	
Taille · Size	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040

PP02.000. ...

015	020	025	030	035	040
-----	-----	-----	-----	-----	-----

Points de papier avec conicité 02
Avec code couleur, longueur: 28 mm
Paper points taper 02
Colour coded, length: 28 mm



PP 04



	60	60	60	60	60	60	60	60	
	○	●	●	●	●	●	○	●	
Taille · Size	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045	055

PP04.000. ...

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

Points de papier avec conicité 04
Avec code couleur, longueur: 28 mm
Paper points taper 04
Colour coded, length: 28 mm



EasySeal

EasySeal

After a successful treatment of the root canal, the canal is tightly sealed with a root filling in order to prevent reinfection.

EasySeal is a root filling material based on epoxy resin which allows a permanent apical seal. It is self-sterilizing, radiopaque and dimensionally stable. The EasySeal root filling material is in a twin-chamber syringe which allows safe and easy application without previous mixing.

Une fois le traitement endodontique terminé, le canal radiculaire doit être obturé afin d'obtenir un scellement parfait et éviter les réinfections du canal radiculaire.

EasySeal est un matériau de scellement permanent pour l'obturation du canal radiculaire, basé sur la résine époxy. Le matériau est auto-stérile et possède des propriétés radio-opaques. De plus, EasySeal possède une stabilité dimensionnelle. Le matériau est fourni dans une seringue double pour faciliter l'application, sans nécessité de mélanger les composants au préalable.



9978.000



EasySeal
Matériau d'obturation canalair à partir de résine-époxy
Seringue Minimix 12 g
Y compris 20 canules de mélange/Mixing tips et 20 Endo Tips
EasySeal
Permanent root filling material on the basis of epoxy polymer
12 g minimix syringe
Incl. 20 mixing tips and 20 endo tips



9979



1

9979.000. ...

•

20 canules de mélange EasySeal
20 EasySeal mixing tips



9980

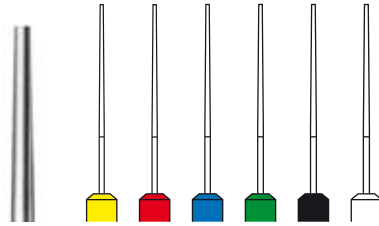


1

9980.000. ...

•

20 Endo Tips EasySeal
20 EasySeal endo tips



17025



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

Manche · Handle

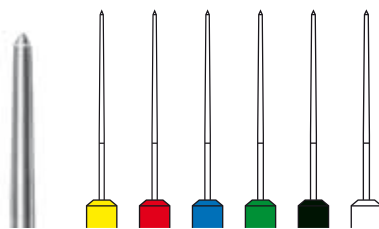


340 654 667461 ...

17025.654. ...

020	025	030	035	040	045
------------	------------	------------	------------	------------	------------

Fouloir acier inoxydable à ressort
Plugger, stainless spring steel



17225



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

Manche · Handle



340 654 632467 ...

17225.654. ...

020	025	030	035	040	045
------------	------------	------------	------------	------------	------------

Spreader, acier inoxydable
Spreader, stainless spring steel



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

17225.654.S1

1 x 020 - 045

NTD 11 T.000

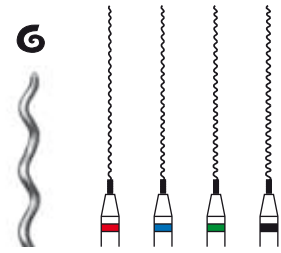


Naviflex Spreader 2° L21 mm, alliage nickel-titane, acier inoxydable
Naviflex Spreader 2° L21 mm, nickel-titanium alloy, handle stainless steel

NTD 11 T 25.000



Naviflex Spreader 2° L25 mm, alliage nickel-titane, acier inoxydable
Naviflex Spreader 2° L25 mm, nickel-titanium alloy, handle stainless steel



17821
17825

Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17821.204.S1
3 x 025 1 x 035
1 x 030 1 x 040

17825.204.S1
3 x 025 1 x 035
1 x 030 1 x 040



		6	6	6	6
Taille · Size	∅ 1/100 mm	025	030	035	040
Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)					
340 204 672458 ...					
17821.204. ...		025	030	035	040
340 204 673458 ...					
17825.204. ...		025	030	035	040

Bourre-pâte « L », acier inoxydable
En dehors de l'Allemagne et l'Autriche, l'unité
d'emballage est 4 au lieu de 6
Root filler "L", stainless spring steel
In other countries than Germany and Austria the packing
unit is 4 instead of 6

GP 801 L

Taille · Size ∅ 1/10 mm 014

FG · Friction Grip (FG)

GP801L.314. ... 014

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Instrument pour la séparation de gutta-percha
Pour séparer la gutta-percha ou l'âme en plastique
A utiliser de préférence sur le contre-angle rouge, sans
spray, sous basse pression
Guttapercha cutter
For cutting guttapercha or the plastic carrier in case of
using a carrier-based obturation system
To be used preferably in the red contra-angle without
cooling agent, applying low contact pressure

GPR

Taille · Size ∅ 1/100 mm 025 030

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)

GPR.204. ... 025 030

⊖_{max.} 4000 min⁻¹/rpm
Pour l'extraction de la gutta-percha, sans arête de coupe
Plastification de la gutta-percha grâce à la chaleur par
friction causée par la rotation, nickel-titane
Gutta-percha remover without cutting edges
Plastification of gutta-percha due to frictional heat caused
by rotation, nickel-titanium alloy



9848

Bloc testeur, acrylique, 3 pièces
Acrylic training bloc, 3 pcs.



595.000



Support pour instruments endodontiques avec inserts en PE (5 pièces)
Pour le nettoyage et stockage provisoire hygiénique des instruments pour le canal radiculaire pendant le traitement (sans instruments)
*Intermediate support for endodontic instruments with foam inserts (5 pcs)
For the hygienic intermediate storage and cleaning of root canal instruments during the treatment (without instruments)*



9114



12

9114.000. ...



Stopper, silicone
Stopper for root canal preparation instruments, silicone



419 F



Système Alpha Jauge de mesure
Alpha aluminium measuring gauge



9866

Dimensions · *Dimensions*

mm

50 x 30 x 17

Insert en PE blanc, Réassort 25 pièces
Foam insert white, refill 25 pcs.

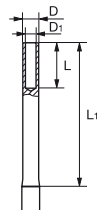
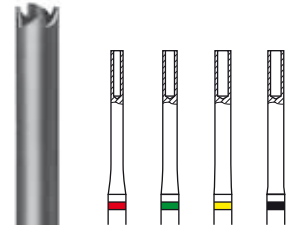
9138



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

Distributeur de butées endodontiques avec 100 butées en silicone
Endo Stop Dispenser with 100 silicone stoppers

30013



		1	1	1	1
Taille · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	18	19	20	21
D	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	16,2	17,7	19,8	23,6
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0
D ₁	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	12,5	14,0	16,0	20,0
L ₁	mm	19,0	19,0	19,0	19,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



30013.204. ...

18	19	20	21
----	----	----	----

\varnothing_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

Foret de trépanation, acier inoxydable

Trepan bur for exposing fragments in the root canal



215.000

Angle · Angle	α	45°
---------------	----------	-----

Précelle pour retirer les fragments du canal radiculaire, courbée à 45°, acier inoxydable
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 45°, stainless steel



216.000

Angle · Angle	α	90°
---------------	----------	-----

Précelle pour retirer les fragments du canal radiculaire, courbée à 90°, acier inoxydable
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 90°, stainless steel



Système ER
ER system



Tenon ER DentinPost revêtu
ER DentinPost Coated 275-276



Tenon ER DentinPost
ER DentinPost 277-278



Tenons ER DentinPost X
ER DentinPost X 279-281



Tenon ER CeraPost®
ER CeraPost® 282-284



Tenon ER avec tête
ER Posts with head 285-286



Tenon ER ELO
ER ELO posts 287



Tenon ER Platine-Iridium
ER Platin-Iridium posts 288



Tenon ER Heraplat
ER Heraplat posts 289



Tenon ER Platunor
ER Platunor posts 290



Tenon ER ELD
ER ELD posts 290



Tenon ER CAST
ER CAST posts 290



Tenon ER TMP
ER TMP posts 291



Tenon ER de stabilisation
ER Stabilization posts 291



Porte-instruments ER et
container de stérilisation
ER Instrument tray and
sterilisation container 310-312

OptiPost®
OptiPost®



294-298

Vario
Vario



Vario X
Tenon actif
Vario X
Threaded posts 299-300



Vario XL
Tenon actif, long
Vario XL
Threaded posts, long 301



Vario X ELO
Vario X ELO 302



Vario tenon actif
Vario Threaded posts 302



Vario L
Tenon actif, long
Vario L
Threaded posts, long 302

BKS
BKS



BKS Vis radulaire
BKS Screw post 305-309

RepairPost
RepairPost



RepairPost,
Titane pur
RepairPost,
pure titanium 310-312



RepairPost Fibre,
Composite renforcé de fibres
de verre
RepairPost Fibre,
fibre-reinforced
composite 312-313

FO/PCR Pins
FO/PCR pins



FO
FO 314



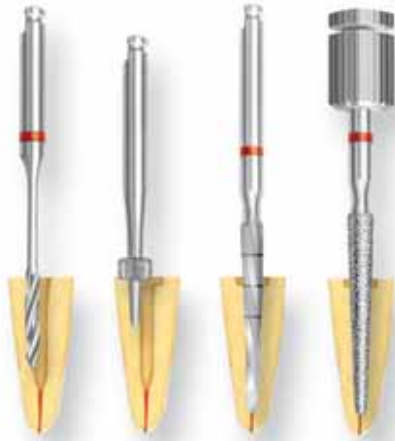
PCR
PCR 314-315

Heraplat est un produit/une marque de la société Heraeus Kulzer, Dental, Hanau
ELD est un produit/une marque de la société DEGUDENT Dental GmbH, Hanau
Platunor est un produit/une marque de la société Unor Technology AG, Schlieren, Suisse
Heraplat is a product/trademark of Heraeus Kulzer, Dental, Hanau
ELD is a product/trademark of DEGUDENT Dental GmbH, Hanau
Platunor is a product/trademark of Unor Technology AG, Schlieren, Switzerland

Dispositifs médicaux : Classe IIa
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se
référer à la notice d'utilisation



<i>Root posts</i>		<i>Tenons radiculaires</i>
<i>ER System</i>	272 – 274	ER Système
<i>ER DentinPost</i>	275 – 281	ER Tenons DentinPost
<i>ER CeraPost®</i>	282 – 284	ER Tenons CeraPost®
<i>ER Titanium</i>	285 – 287	ER Titane
<i>ER One-piece-cast/Cast-on</i>	288 – 291	ER Monobloc/Reconstitution coulée
<i>ER Instrument trays</i>	292 – 293	ER Porte-fraises
<i>OptiPost®</i>	294 – 298	OptiPost®
<i>Vario</i>	299 – 304	Vario
<i>BKS</i>	305 – 309	BKS
<i>RepairPost</i>	310 – 313	RepairPost
<i>FO/PCR Pins</i>	314 – 315	FO/PCR Pins



ER

ER system - posts adapted to the individual indications and corresponding instruments

The adapted instruments and the specific selection of tapered ER posts are a good basis for all types of coronal reconstructions.



ER

Système ER - Tenons individuels et instrumentation correspondante

Une instrumentation parfaitement adaptée à une sélection de tenons coniques ER spécifiques, est la base même de toutes les reconstitutions coronaires.



ER DentinPost Coated

ER DentinPost

ER DentinPost X

ER CeraPost

■ **Reconstitution composite directe**

direct composite buildup

■ **Reconstitution céramique, en 2 parties**

two-piece ceramic buildup



Tenon avec tête / titane pur
Post with head / pure titanium

ER ELO / Titane pur / pure titanium

■ **Reconstitution composite directe**

direct composite buildup



ER CAST

ER Platin-Iridium

ER Heraplat

ER Platunor

ER ELD

Tenon de stabilisation / titane pur
Stabilization post / pure titanium

■ **Monobloc**

one-piece cast

■ **Reconstitution coulée avec tenon calcinable**

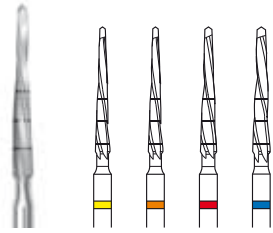
Cast-on with posts suitable for casting on

■ **Reconstitution en 2 parties**

two-piece buildup



196



		2	2	2	2
Taille · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)

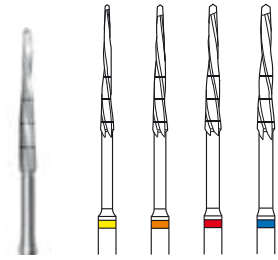


330 204 687340 ...

196.204. ... 050 070 090 110

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Alésoir, acier inoxydable
Reamer, stainless steel

196 L



		2	2	2	2
Taille · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)

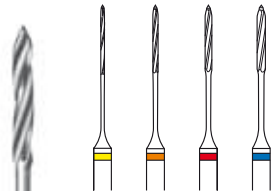


330 204 688340 ...

196L.204. ... 050 070 090 110

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Alésoir, long, acier inoxydable
Reamer long, stainless steel

183 LB



		6	6	6	6
Taille · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



183LB.204. ... 050 070 090 110

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Foret pilote, acier inoxydable
Pilot bur, stainless steel

120 D



		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	030

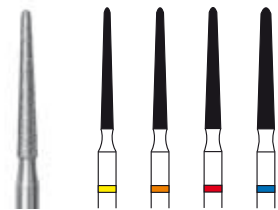
Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



120D.204. ... 030

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Fraise de surfacage radulaire, diamantée
Pour tenons taille 050, 070, 090 et 110
Root facer, diamond coated
For posts size 050, 070, 090 and 110

196 D



		1	1	1	1
Taille · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110

Manche · Handle

196D.644. ... 050 070 090 110

Instrument pour rugosifier, diamanté
Roughening instrument, diamond coated



Shank 644



45 L 9



		1
L	mm	9

45L9.000. ...

Butées de profondeur pour tenons avec tête et tenons ELO, acier inoxydable
Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel



45 L 12



		1
L	mm	12

45L12.000. ...

Butées de profondeur pour tenons avec tête et tenons ELO, acier inoxydable
Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel



45 L 15

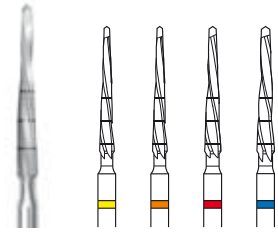


		1
L	mm	15

45L15.000. ...

Butées de profondeur pour tenons avec tête et tenons ELO, acier inoxydable
Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel

Shank 644



196



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

Manche court · Handle

196.644. ...

050 070 090 110

Alésoir, acier inoxydable
Reamer, stainless steel



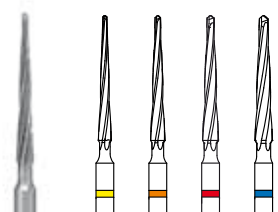
74 L 12



		1
L	mm	11-16

74L12.000. ...

Jauge universelle de profondeur, acier inoxydable
Universal depth gauge, stainless steel



H 196



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

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



H196.204. ...

050 070 090 110

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Instrument pour le retrait des tenons DentinPost
DentinPost remover



DentinPost Coated

DentinPost Coated

ER DentinPost Coated - Root posts made of glass fiber reinforced composite, preconditioned and provided with an adhesion enhancing polymer layer

Glass fibres not only ensure increased stability, they also guarantee radio-opacity, an elasticity module that resembles that of dentin and excellent aesthetic results.

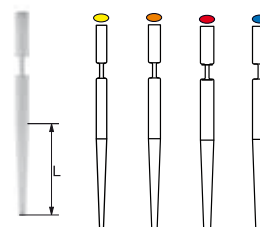
Thanks to the uncoated handling element, an uninterrupted adhesive bond between the post and the composite from the coronal to the apical end is achieved, which provides optimum adhesion. The uncoated handling element can be snapped off after insertion of the root post.

The DentinPost Coated is recommended for the following indication: Reconstruction of teeth with partially destroyed clinical crown with composite (e.g. DentinBuild Evo).

ER DentinPost Coated - Tenons radiculaires en résine époxy renforcée de fibres de verre, revêtement adhésif polymère

Les fibres de verre ne garantissent pas seulement une grande stabilité, elles assurent également la radio-opacité du tenon, proposent un module d'élasticité similaire à celle de la dentine et offrent un excellent résultat esthétique. Grâce à l'embout d'insertion non-revêtu, une liaison adhésive continue de l'apex à la couronne peut être obtenue entre le tenon et le composite, ce qui permet une adhésion optimale. L'embout non-revêtu peut être sectionné après l'insertion du DentinPost Coated. Le DentinPost Coated est recommandé pour l'application suivante : Stabilisation des dents dévitalisées avec couronne partiellement délabrée, avec du composite (par ex. DentinBuild Evo).

DPC 1 L 12



		10	10	10	10
Taille · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

DPC1L12.000. ...

050 070 090 110

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
GM 20 2008 006 129

Tenon DentinPost Coated, Résine époxy renforcée de fibres de verre, Revêtement adhésif polymère
DentinPost Coated made of glass fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer



Tenons radiculaires | ER Tenons DentinPost
Root posts | ER DentinPost



4485.000



Coffret de tenons DentinPost Coated, taille 050
DentinPost Coated Set, size 050

●	183LB.204.050	1		
●	196.204.050	1		
●	196D.644.050	1		
●	DPC1L12.000.050	10		



4486.000



Coffret de tenons DentinPost Coated, taille 070
DentinPost Coated Set, size 070

●	183LB.204.070	1		
●	196.204.070	1		
●	196D.644.070	1		
●	DPC1L12.000.070	10		

276



4487.000



Coffret de tenons DentinPost Coated, taille 090
DentinPost Coated Set, size 090

●	183LB.204.090	1		
●	196.204.090	1		
●	196D.644.090	1		
●	DPC1L12.000.090	10		



4488.000



Coffret de tenons DentinPost Coated, taille 110
DentinPost Coated Set, size 110

●	183LB.204.110	1		
●	196.204.110	1		
●	196D.644.110	1		
●	DPC1L12.000.110	10		



DentinPost

DentinPost

ER DentinPost - root posts made of glass fiber-reinforced composite

DentinPosts are prefabricated tapered root posts made of glass fiber embedded in epoxy resin.

The root posts are largely composed of unidirectional special glass fibers ensuring high stability. Moreover, DentinPosts are radiopaque and feature a modulus of elasticity similar to that of dentin to guarantee an esthetically pleasing result.

DentinPosts are designed for the following indication:

Composite restoration of teeth with partly destroyed crown [coronal destruction 10 – 70%]

DentinPost X permit a stable reconstruction even in case of severely destroyed teeth due to their pronounced retention head.

DentinPost ER - composite renforcé de fibres

DentinPost – sont des tenons radiculaires coniques préfabriqués en résine époxy renforcée de fibres de verre.

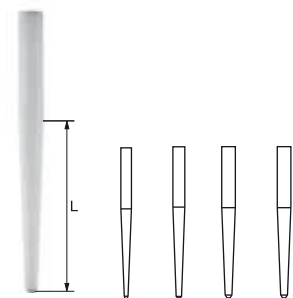
Les tenons sont composés de fibres de verre unidirectionnelles assurant une bonne stabilité. De plus les tenons DentinPosts sont radio opaques, et ont un module d'élasticité proche de celui de la dentine garantissant ainsi un résultat esthétique.

Les tenons DentinPost sont recommandés pour les indications suivantes :

Restauration composite de dents partiellement détruites [destruction coronaire 10 – 70%]

Grâce à leur tête rétentive prononcée, les **DentinPost X** permettent une restauration stable même en cas des dents fortement détruites.

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



Taille · Size	∅ 1/100 mm	10	10	10	10
L	mm	12	12	12	12

●	354TL12.000. ...	050	-	-	-
●	366TL12.000. ...	-	070	-	-
●	355TL12.000. ...	-	-	090	-
●	356TL12.000. ...	-	-	-	110

DentinPost en résine époxy renforcée en fibre de verre
DentinPost made of fiber reinforced composite



Tenons radicaux | ER Tenons DentinPost
Root posts | *ER DentinPost*



44 12.000



Coffret d'introduction tenons DentinPost, taille 050
DentinPost Introductory Set, size 050

●	183LB.204.050	1		
●	196.204.050	1		
●	196D.644.050	1		
●	354TL12.000.050	10		



44 13.000



Coffret d'introduction tenons DentinPost, taille 070
DentinPost Introductory Set, size 070

●	183LB.204.070	1		
●	196.204.070	1		
●	196D.644.070	1		
●	366TL12.000.070	10		

278



44 14.000



Coffret d'introduction tenons DentinPost, taille 090
DentinPost Introductory Set, size 090

●	183LB.204.090	1		
●	196.204.090	1		
●	196D.644.090	1		
●	355TL12.000.090	10		



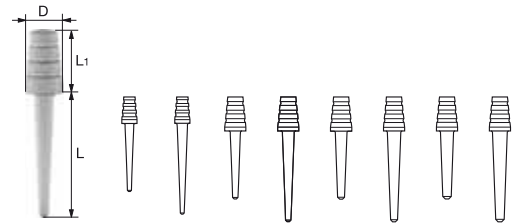
44 15.000



Coffret d'introduction tenons DentinPost, taille 110
DentinPost Introductory Set, size 110

●	183LB.204.110	1		
●	196.204.110	1		
●	196D.644.110	1		
●	356TL12.000.110	10		

- 443 L 9
- 443 L 12
- 444 L 9
- 444 L 12
- 445 L 9
- 445 L 12
- 446 L 9
- 446 L 12



		10	10	10	10	10	10	10	10
Taille - Size	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
L ₁	mm	3,5	3,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5

●	443L9.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	443L12.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	444L9.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
●	444L12.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
●	445L9.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	445L12.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	446L9.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	446L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

Tenon DentinPost X avec tête pour reconstitutions directes avec matériaux plastiques. Résine époxy renforcée de fibres de verre
 DentinPost X posts with head for direct build-ups using moldable materials
 Fibre-reinforced composite



4442 A.000



Coffret d'introduction tenons DentinPost X, taille 050
DentinPost X Introductory Set, size 050

●	196.204.050	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.050	1		
	45L9.000.	1		
●	443L9.000.050	10		



4443 A.000



Coffret d'introduction tenons DentinPost X, taille 070
DentinPost X Introductory Set, size 070






●	196.204.070	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.070	1		
	45L9.000.	1		
●	444L9.000.070	10		



4444 A.000



Coffret d'introduction tenons DentinPost X, taille 090
DentinPost X Introductory Set, size 090






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

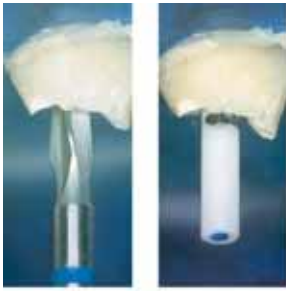


4445 A.000



Coffret d'introduction tenons DentinPost X, taille 110
DentinPost X Introductory Set, size 110

●	196.204.110	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.110	1		
	45L9.000.	1		
●	446L9.000.110	10		



CeraPost®

CeraPost®

ER CeraPost - root posts made of zirconium oxide ceramics

CeraPost are prefabricated tapered posts made of stabilized zirconium oxide ceramics.

This type of ceramic material has proven successful for many years in medical and dental clinical applications.

CeraPosts are recommended for the following indications:

- ❶ *Preprosthetic stabilization [coronal destruction 0 - 10%]*
- ❷ *Restoration of teeth with partially destroyed crown with plastic material [coronal destruction 10 - 70%]*
- ❸ *Restoration of coronally destroyed teeth with a 2-piece ceramic buildup [coronal destruction 70 - 100%]*

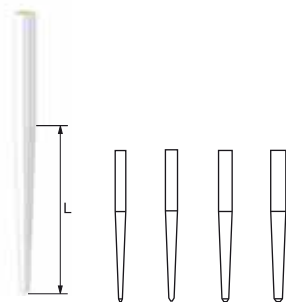
ER CeraPost - Tenons radiculaires en céramique de dioxyde de zirconium

Les tenons CeraPost sont des tenons coniques préfabriqués en céramique de dioxyde de zirconium partiellement stabilisée. Cette céramique se distingue par sa tenue à la corrosion, sa biocompatibilité ainsi que sa capacité de charge mécanique et est utilisée avec succès dans la médecine et la dentisterie depuis de nombreuses années.

Les tenons CeraPost sont recommandés pour les indications suivantes :

- ❶ Stabilisation pré-prothétique [destruction coronaire 0 - 10%]
- ❷ Restauration en matériaux plastiques, des dents dont la couronne est détruite partiellement [destruction coronaire 10 - 70%]
- ❸ Restauration des dents dont la couronne est détruite, avec une reconstitution à deux éléments [destruction coronaire 70 - 100%]

- 231 L 12
- 439 L 12
- 232 L 12
- 233 L 12



		10	10	10	10
Taille · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

●	231L12.000. ...	050	-	-	-
●	439L12.000. ...	-	070	-	-
●	232L12.000. ...	-	-	090	-
●	233L12.000. ...	-	-	-	110

CeraPost en céramique dioxyde de zirconium
CeraPost made of zirconium oxide ceramic



4366.000



Coffret d'introduction CeraPost, taille 050
 CeraPost Introductory Set, size 050

●	183LB.204.050	1		
	120D.204.030	1		
●	196.204.050	1		
	74L12.000.	1		
●	196D.644.050	1		
●	231L12.000.050	10		



4441.000



Coffret d'introduction CeraPost, taille 070
 CeraPost Introductory Set, size 070

●	183LB.204.070	1		
	120D.204.030	1		
●	196.204.070	1		
	74L12.000.	1		
●	196D.644.070	1		
●	439L12.000.070	10		



4367.000



Coffret d'introduction CeraPost, taille 090
 CeraPost Introductory Set, size 090

●	183LB.204.090	1		
	120D.204.030	1		
●	196.204.090	1		
	74L12.000.	1		
●	196D.644.090	1		
●	232L12.000.090	10		



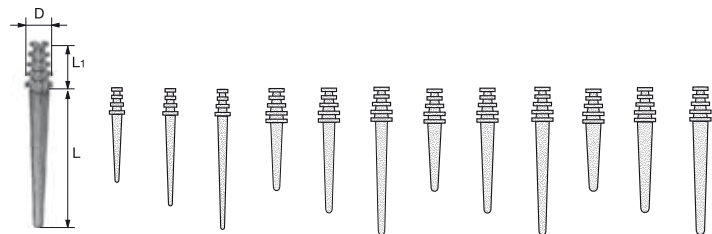
4368.000



Coffret d'introduction CeraPost, taille 110
 CeraPost Introductory Set, size 110

●	183LB.204.110	1		
	120D.204.030	1		
●	196.204.110	1		
	74L12.000.	1		
●	196D.644.110	1		
●	233L12.000.110	10		

- 48 L 9
- 48 L 12
- 48 L 15
- 228 L 9
- 228 L 12
- 228 L 15
- 49 L 9
- 49 L 12
- 49 L 15
- 50 L 9
- 50 L 12
- 50 L 15



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
Taille - Size	∅ $\frac{1}{100}$ mm	050	050	050	070	070	070	090	090	090	110	110	110
D	∅ $\frac{1}{10}$ mm	20	20	26	28	28	28	28	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12	15	9	12	15
L ₁	mm	3,5	3,5	3,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5

●	48L9.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	48L12.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	48L15.000. ...	-	-	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	228L9.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-	-
●	228L12.000. ...	-	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-
●	228L15.000. ...	-	-	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-
●	49L9.000. ...	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-	-
●	49L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-
●	49L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-
●	50L9.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-
●	50L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-
●	50L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110

Tenon radiculaire avec tête pour reconstitutions directes
avec matériaux plastiques, titane pur
Posts with head for direct build-ups using moldable
materials, pure titanium



4644.000



Set de tenons ER avec tête, taille 070
Set of posts with head, size 070

●	183LB.204.070	1		
	120D.204.030	1		
●	196.204.070	1		
●	196D.644.070	1		
●	228L9.000.070	5		
●	228L12.000.070	5		
	45L9.000.	1		
	45L12.000.	1		



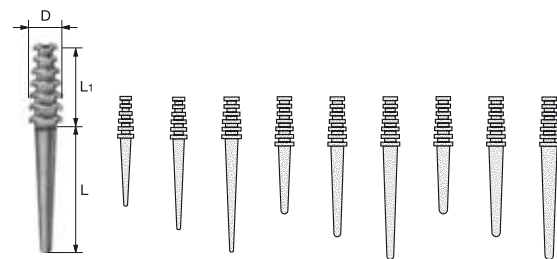
4645.000



Set de tenons ER avec tête, taille 090
Set of posts with head, size 090

●	183LB.204.090	1		
	120D.204.030	1		
●	196.204.090	1		
●	196D.644.090	1		
●	49L9.000.090	5		
●	49L12.000.090	5		
	45L9.000.	1		
	45L12.000.	1		

- 48 L 9 A
- 48 L 12 A
- 48 L 15 A
- 49 L 9 A
- 49 L 12 A
- 49 L 15 A
- 50 L 9 A
- 50 L 12 A
- 50 L 15 A



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

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

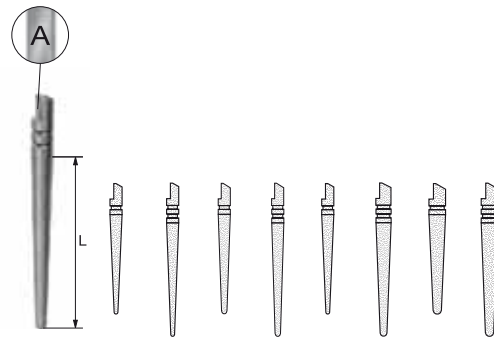
Tenon radiculaire ELO pour reconstitutions directes avec matériaux plastiques pour dents extrêmement longues, titane pur
ELO posts for direct build-ups of extremely long teeth with moldable materials, pure titanium



Tenons radiculaires | ER Monobloc/Reconstitution coulée
Root posts | ER One-piece-cast/Cast-on

288

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

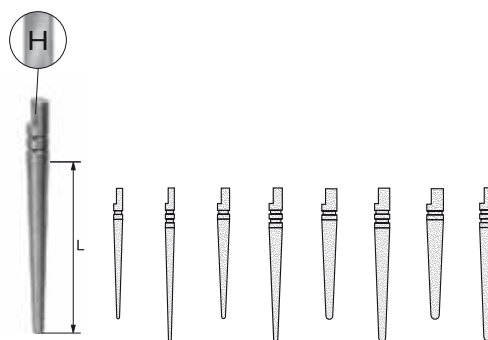


		5	5	5	5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15

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

Tenons radiculaires en platine iridium pour reconstitutions coulées, alliage sans palladium (platine iridium) pour coulée de raccord
Platinum-Iridium posts for cast-on build-ups, palladium free alloy (Platinum-Iridium) suitable for casting on

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



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

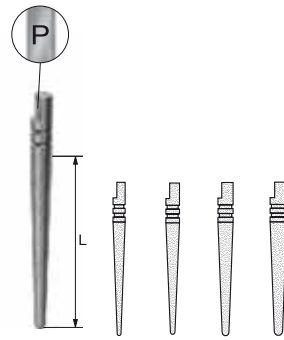
●	203L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	203L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	437L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
●	437L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
●	204L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	204L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	205L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	205L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

Tenon radiculaire Heraplat pour reconstitutions coulées,
 alliage pour coulée de raccord (Heraplat)
 Heraplat posts for cast-on build-ups, alloy (Heraplat)
 suitable for casting on



Tenons radiculaires | ER Monobloc/Reconstitution coulée
Root posts | ER One-piece-cast/Cast-on

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

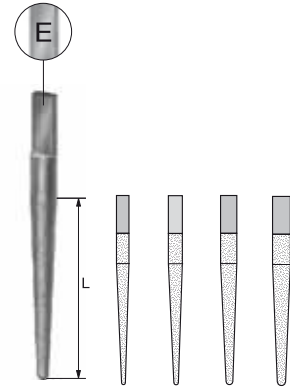


		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	15	15	15	15

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

Tenons Platunor pour reconstitutions coulées, alliage pour coulée de raccord (Platunor)
Platunor 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



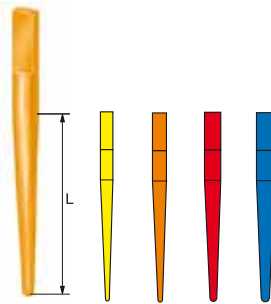
		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	75L16.000. ...	050	-	-	-
●	435L16.000. ...	-	070	-	-
●	76L16.000. ...	-	-	090	-
●	77L16.000. ...	-	-	-	110

Tenon radulaire ELD pour reconstitutions coulées, alliage pour coulée de raccord dans certaines conditions (ELD)
ELD posts for cast-on build-ups, alloy (ELD) conditionally suited for casting on

290

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

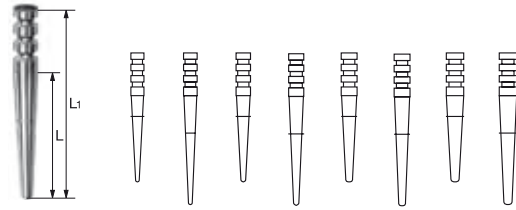


		10	10	10	10
Taille · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	57L16.000. ...	050	-	-	-
●	339L16.000. ...	-	070	-	-
●	58L16.000. ...	-	-	090	-
●	59L16.000. ...	-	-	-	110

Tenon CAST calcinable pour monocoulée, résine calcinable
CAST posts for one-piece cast, burn-out acrylics

- P 75 L 11
- P 75 L 14
- P 422 L 11
- P 422 L 14
- P 76 L 11
- P 76 L 14
- P 77 L 11
- P 77 L 14

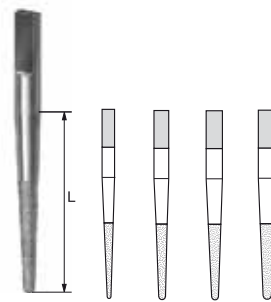


		10	10	10	10	10	10	10	10
Taille · Size	∅ 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4
L ₁	mm	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0

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

Tenon TMP pour restaurations temporaires, titane pur
 TMP posts for temporary application, pure titanium

- 60 L 16
- 440 L 16
- 61 L 16
- 62 L 16



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

● 60L16.000. ...	050	-	-	-
● 440L16.000. ...	-	070	-	-
● 61L16.000. ...	-	-	090	-
● 62L16.000. ...	-	-	-	110

Tenons radiculaires de stabilisation pour obturations radiculaires et canalaire et reconstitutions à deux pièces, titane pur
 Stabilization posts for root fillings, root canal sealing and 2-piece build-ups, pure titanium



Tenons radiculaires | ER Porte-fraises
Root posts | ER Instrument trays



581.000



Système ER - Porte-instruments, libération d' ions d'argent, effet antimicrobien
ER system - Instrument tray, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)

292



4616.000



Système ER - Porte-instruments et container de stérilisation
(sans instruments)
Kit ER system - Instrument tray and sterilisation container (without instruments)

581.000.	1		Système ER - Porte-instruments ER system - Instrument tray
556.000.	1		Container stérilisation A8 Sterilisation container A8



4233 A.000



Porte-instruments et Stéribox (sans instrument)
Instrument tray and storage box (without instruments)

			☞
		Module d'instruments ER (sans instrument) 50 x 70 x 38 mm ER instrument module (without instruments)	
169A.000.	1	50 x 70 x 38 mm	
		Module de tenons ER (sans instrument) 50 x 70 x 38 mm ER post module (without instruments)	
170A.000.	1	50 x 70 x 38 mm	
		Stéribox 106,5 x 76 x 62 mm Storage box	
214.000.	1	106,5 x 76 x 62 mm	



4234 A.000



Porte-instruments et Stéribox (sans instrument)
Instrument tray and storage box (without instruments)

			☞
		Module d'instruments ER (sans instrument) 50 x 70 x 38 mm ER instrument module (without instruments)	
169A.000.	1	50 x 70 x 38 mm	
		Module de tenons ER (sans instrument) 50 x 70 x 38 mm ER post module (without instruments)	
171A.000.	1	50 x 70 x 38 mm	
		Stéribox 106,5 x 76 x 62 mm Storage box	
180.000.	1	106,5 x 76 x 62 mm	



4480.000



Porte-instruments et Stéribox (sans instrument)
Instrument tray and storage box (without instruments)

			☞
		Module d'instruments ER (sans instrument) 50 x 70 x 38 mm ER instrument module (without instruments)	
169A.000.	1	50 x 70 x 38 mm	
		ER Module de tenons (sans instruments) 50 x 70 x 38 mm ER post module (without instruments)	
492.000.	1	50 x 70 x 38 mm	
		Stéribox 106,5 x 76 x 62 mm Storage box	
180.000.	1	106,5 x 76 x 62 mm	



OptiPost®

OptiPost®

OptiPost - the easy and safe root post system

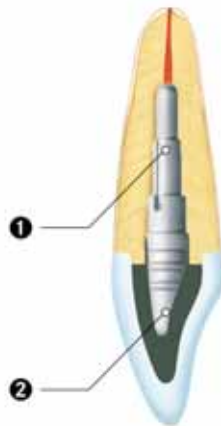
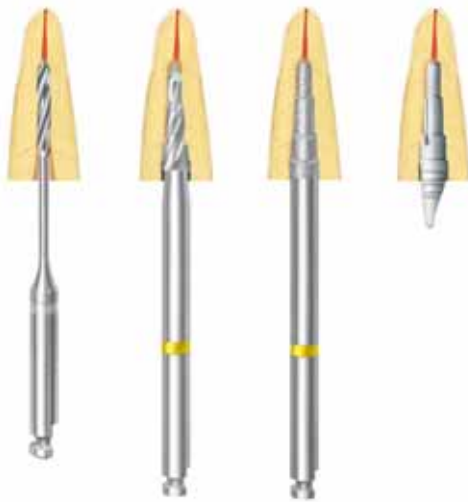
for the restoration of coronally destroyed anteriors, canines and premolars. OptiPost combines the advantages of individually produced posts with the fast and easy application of prefabricated posts.

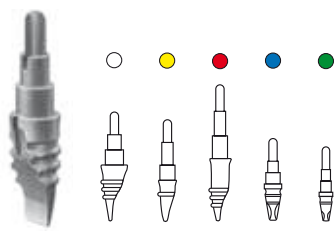
- ❶ stepped radicular segment for maximum wall adaptation
- ❷ coronal segment perfectly adapted to the type of tooth

OptiPost - le système de tenons radiculaires

facile et sûr pour la reconstitution des dents antérieures, canines et prémolaires dont la couronne est fortement détruite. OptiPost est la combinaison entre les avantages des tenons fabriqués individuellement et l'application rapide et facile des tenons préfabriqués.

- ❶ Partie radulaire cylindrique étagée offrant une assise optimale
- ❷ Partie coronaire exactement adaptée à la forme des dents





279



		5	5	5	5	5
Taille · Size		1	2	3	4	5

279.000. ...

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

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 197 13 289

Tenon radulaire OptiPost, maxillaire supérieur (OK)

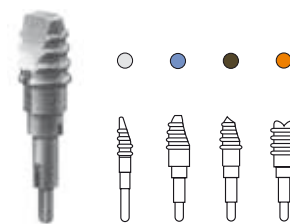
Titane pur

La taille correspond à la dent, c'est à dire

1=OK1, 2=OK2, 3=OK3, 4=OK4, 5=OK5

OptiPost root posts, upper jaw (UJ), pure titanium

Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5



280



		5	5	5	5
Taille · Size		1	3	4	5

280.000. ...

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

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 197 13 289

Tenon radulaire OptiPost, maxillaire inférieur (UK)

Titane pur

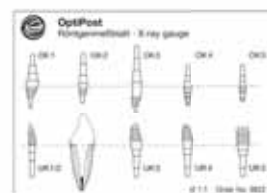
La taille correspond à la dent, c'est à dire

1=UK1/2, 3=UK3, 4=UK4, 5=UK5

OptiPost root posts, lower jaw (LJ), pure titanium

Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

295



9822.000



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

Calque calibré

X-ray gauge



183 LA



		6
Taille - Size	Ø 1/100 mm	090

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)

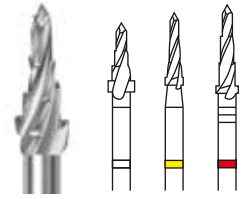


183LA.204. ...

090

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Fraise-pilote OptiPost, acier inoxydable
OptiPost reamer, stainless steel

29 A



		1	1	1
Taille - Size		1	2	3

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)

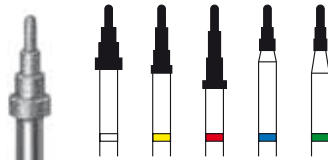


29A.204. ...

○1 ▲2 ▲3

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Foret de préforage OptiPost, maxillaire supérieur (OK),
cranté, acier inoxydable
La taille correspond à la dent, c'est à dire
1=OK1, 2=OK2, 3=OK3
OptiPost pilot drill, upper jaw (UJ), with tothing, stainless
steel
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3

27 D



		1	1	1	1	1
Taille - Size		1	2	3	4	5

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)

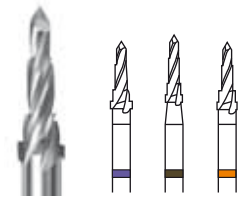


27D.204. ...

1 2 3 4 5

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Foret étagé OptiPost, maxillaire supérieur (OK),
diamanté
La taille correspond à la dent, c'est à dire
1=OK1, 2=OK2, 3=OK3, 4=OK4, 5=OK5
OptiPost placement drill, upper jaw (UJ), diamond coated
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5

30 A



		1	1	1
Taille - Size		3	4	5

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)

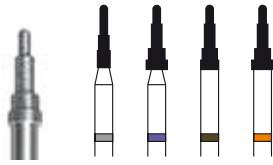


30A.204. ...

3 4 5

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Foret de préforage OptiPost, maxillaire inférieur (UK),
cranté, acier inoxydable
La taille correspond à la dent, c'est à dire
3=UK3, 4=UK4, 5=UK5
OptiPost pilot drill, lower jaw (LJ), with tothing, stainless
steel
Size equals tooth, i.e. 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

28 D



	1	1	1	1
Taille · Size	1	3	4	5
Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)				
	1	3	4	5
28D.204. ...	1	3	4	5

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Foret étagé OptiPost, maxillaire inférieure (UK), diamanté

La taille correspond à la dent, c'est à dire

1=UK1/2, 3=UK3,4=UK4, 5=UK5

OptiPost placement drill, lower jaw (LJ), diamond coated

Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

4309 A.000



Coffret OptiPost
OptiPost Set

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

Sont également inclus le porte-instruments (284.000), la Stéri-Box (285.000) et la jauge de mesure (9822.000)
Incl. instrument tray (284.000), storage box (285.000) and x-ray gauge (9822.000)



4311 A.000



Coffret OptiPost
OptiPost Set

298

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

Sont également inclus le porte-instruments (284.000), la Stéri-Box (285.000) et la jauge de mesure (9822.000)
Incl. instrument tray (284.000), storage box (285.000) and x-ray gauge (9822.000)



VARIO

VARIO - cylindrical root posts for a wide range of applications

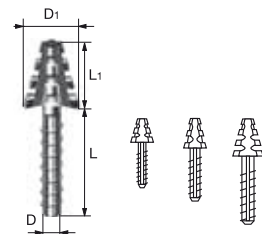
- Available threaded
- Two special head designs for different coronal situations: Vario X ('christmas' tree) or Vario (cylindrical, for multirooted teeth)
- Four shank lengths available
- Made of pure titanium

VARIO

VARIO - Tenons radiculaires cylindriques pour une large variété d'applications

- Disponibles avec tige active
- Deux formes de tête pour de différentes situations coronaires : VARIO X (en forme de sapin ; pour des dents dont la couronne est détruite) ou VARIO (cylindrique; pour des dents dont la couronne est partiellement détruite ou dents à racines multiples)
- 4 longueurs
- Titane pur

- T 63 L 6
- T 63 L 7
- T 63 L 9



		10	10	10
Taille - Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D ₁	∅ 1/10 mm	25	30	40
L ₁	mm	2,75	3,85	4,90

●	T63L6.000. ...	1	-	-
●	T63L7.000. ...	-	2	-
●	T63L9.000. ...	-	-	3

Vario X
Tenons filetés pour reconstitutions avec matériaux plastiques, titane pur
Vario X
Threaded posts for build-ups using moldable materials, pure titanium



Tenons radiculaires | Vario
Root posts | Vario



4118.000



Kit Vario X, taille 1, avec filetage
Vario X Set, size 1, threaded

●	116D.204.1	1		
●	179.204.1	1		
●	66L6.000.1	1		
●	T63L6.000.1	10		



4119.000



Kit Vario X, taille 2, avec filetage
Vario X Set, size 2, threaded

●	116D.204.2	1		
●	179.204.2	1		
●	66L7.000.2	1		
●	T63L7.000.2	10		

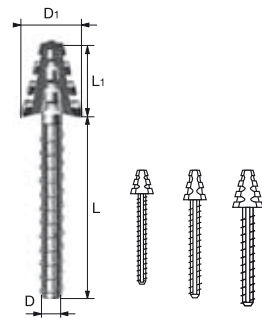


4120.000



Kit Vario X, taille 3, avec filetage
Vario X Set, size 3, threaded

●	116D.204.3	1		
●	179.204.3	1		
●	66L9.000.3	1		
●	T63L9.000.3	10		



- T 51 L 13
- T 52 L 13
- T 53 L 13



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

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

Vario XL

Tenons filetés, longs, pour reconstitutions avec matériaux plastiques, titane pur

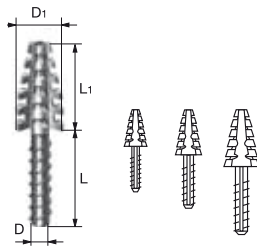
Vario XL

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



Tenons radiculaires | Vario
Root posts | Vario

- **T 63 L 6 A**
- **T 63 L 7 A**
- **T 63 L 9 A**



		10	10	10
Taille · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D ₁	∅ 1/10 mm	25	30	40
L ₁	mm	4,9	6,0	7,6

● T63L6A.000. ...	1	-	-
● T63L7A.000. ...	-	2	-
● T63L9A.000. ...	-	-	3

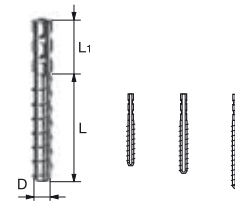
Vario X ELO

Tenons pour reconstitutions de dents extrêmement longues avec matériaux plastiques, titane pur

Vario X ELO

Posts for building up extremely long teeth with moldable materials, pure titanium

- **T 91 L 6**
- **T 92 L 7**
- **T 93 L 9**



		10	10	10
Taille · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
L ₁	mm	3,5	3,5	3,5

● T91L6.000. ...	1	-	-
● T92L7.000. ...	-	2	-
● T93L9.000. ...	-	-	3

Vario

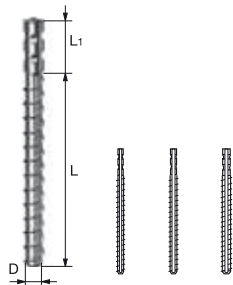
Tenons filetés pour reconstitutions avec matériaux plastiques, titane pur

Vario

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

302

- **T 91 L 13**
- **T 92 L 13**
- **T 93 L 13**



		10	10	10
Taille · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
L ₁	mm	3,5	3,5	3,5

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

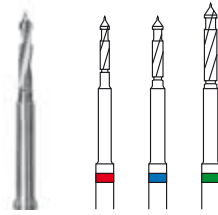
Vario L

Tenons filetés longs, pour reconstitutions avec matériaux plastiques, titane pur

Vario L

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

179



	2	2	2
Taille · Size	1	2	3

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



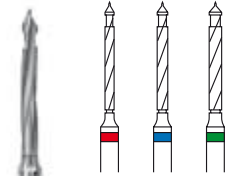
179.204. ...

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

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Foret combiné, acier inoxydable
Combination drill, stainless steel

179 L



	2	2	2
Taille · Size	1	2	3

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



179L.204. ...

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

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



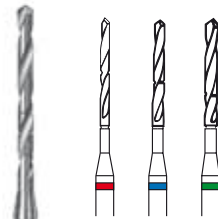
179L.205. ...

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

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Foret combiné, long, acier inoxydable
Combination drill, long, stainless steel

154



	2	2	2
Taille · Size	1	2	3

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



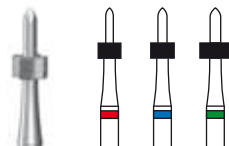
154.204. ...

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

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Foret spirale, acier inoxydable
Twist drill, stainless steel

116 D



	1	1	1
Taille · Size	1	2	3

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



116D.204. ...

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

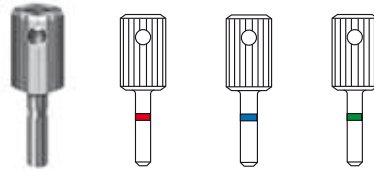
⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Fraise de surfaçage, diamantée
Root facer, diamond coated



Tenons radiculaires | Vario
Root posts | Vario

127

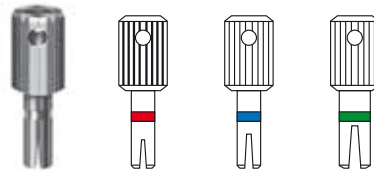


	1	1	1
Taille · Size	1	2	3
127.000. ...	1	2	3

Clé pour ancrage des tenons Vario, acier inoxydable
Placement tool for Vario posts, stainless steel

304

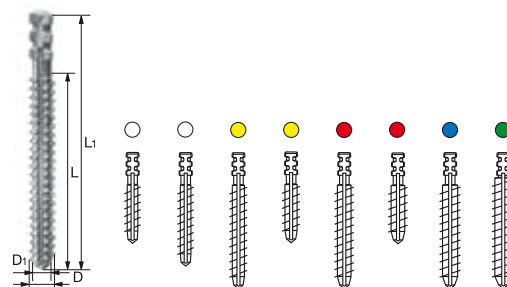
- 66 L 6
- 66 L 7
- 66 L 9



	1	1	1
Taille · Size	1	2	3
● 66L6.000. ...	1	-	-
● 66L7.000. ...	-	2	-
● 66L9.000. ...	-	-	3

Clé pour ancrage des tenons Vario X, acier inoxydable
Placement tool for Vario X posts, stainless steel

117 BKS
117 L 11
117 L 8



		10	10	10	10	10	10	10	
Taille · Size		1	1	2	2	3	3	4	5
D	∅ 1/10 mm	14,0	14,0	16,0	16,0	18,0	18,0	20,0	25,0
L	mm	8,0	11,0	14,0	8,0	14,0	8,0	14,0	15,0
D ₁	∅ 1/10 mm	10,5	10,5	12,0	12,0	13,0	13,0	14,0	19,0
L ₁	mm	12,0	15,0	18,0	12,0	18,0	12,0	18,0	18,0
117BKS.000. ...		1	-	2	-	3	-	4	5
117L11.000. ...		-	1	-	-	-	-	-	-
117L8.000. ...		-	-	-	2	-	3	-	-

Vis radiculaires BKS pour reconstitutions avec matériaux plastiques
BKS screw posts for build-ups using moldable materials,
pure titanium



4184.204



Coffret de vis radiculaires BKS, taille 1
BKS screw posts set, size 1

○	152BKS.204.1	2	
○	118BKS.000.1	1	
	119BKS.000.	1	
○	117BKS.000.1	10	



4189.204



Coffret de vis radiculaires BKS, taille 2, longueur 12 mm
BKS screw posts set, size 2, length 12 mm



●	152BKS.204.2	2	
●	118BKS.000.2	1	
	119BKS.000.	1	
●	117L8.000.2	10	



4185.204



Coffret de vis radiculaires, taille 2, longueur 18 mm
BKS screw posts set, size 2, length 18 mm


		📄	
●	152BKS.204.2	2	
●	118BKS.000.2	1	
	119BKS.000.	1	
●	117BKS.000.2	10	



4186.204



Coffret de vis radiculaires BKS, taille 3
BKS screw posts set, size 3

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



Tenons radiculaires | BKS
Root posts | BKS



4187.204



Coffret de vis radiculaires BKS, taille 4
BKS screw posts set, size 4

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

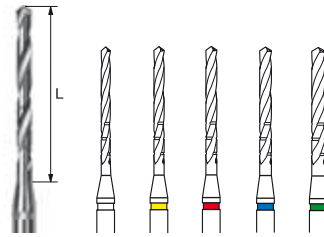


4188.204



Coffret de vis radiculaires BKS, taille 5
BKS screw posts set, size 5

	152BKS.204.5	2	
	118BKS.000.5	1	
	119BKS.000.	1	
	117BKS.000.5	10	



152 BKS



		1	1	1	1	1
Taille · Size		1	2	3	4	5
L	mm	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0

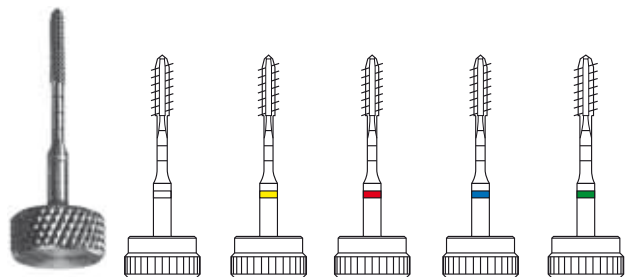
Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



152BKS.204. ...

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

\odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Elargisseur, acier inoxydable
Root canal reamer, stainless steel



118 BKS



		1	1	1	1	1
Taille · Size		1	2	3	4	5

118BKS.000. ...

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

Instrument à tarauder, acier inoxydable
Thread cutter, stainless steel



119 BKS

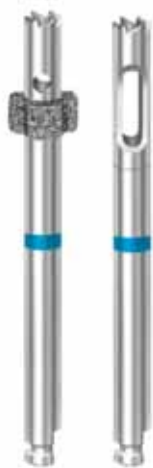


		1
--	--	---

119BKS.000. ...

•

Clé, acier inoxydable
Socket wrench, stainless steel



RepairPost

RepairPost

RepairPost, RepairPost Fibre

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

Advantages:

- Easy handling
- Safe restoration

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

RepairPost, RepairPost Fibré

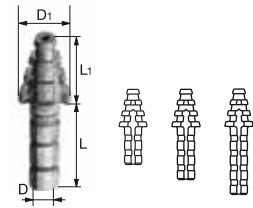
Résout le problème des patients se présentant en urgence pour un tenon radiculaire fracturé. Le RepairPost Fibré est particulièrement destiné à la reconstitution esthétique dans le cas d'un tenon céramique fracturé. Le tenon RepairPost/RepairPost Fibré creux est posé sur le fragment du tenon fracturé resté dans le canal radiculaire. Le RepairPost Fibré offre un résultat esthétique et exempt de métal.

Avantages :

- un protocole simple
- une restauration fiable

Seulement deux phases sont nécessaires pour réaliser une restauration sûre et durable.

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

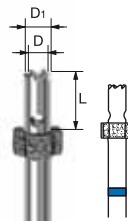


		5	5	5
Taille - Size		2	2	2
D	Ø 1/10 mm	17,5	17,5	17,5
L	mm	5,0	7,0	9,0
D ₁	Ø 1/10 mm	40	40	40
L ₁	mm	4,9	4,9	4,9

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

RepairPost, titane pur
RepairPost, pure titanium

- 114



		1
Taille - Size		2
D	Ø 1/10 mm	17
L	mm	5,0
D ₁	Ø 1/10 mm	23

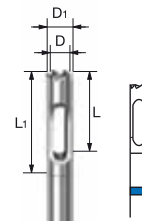
Contre-angle (CA) - Right-angle (RA)



- 114.204. ... 2

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Trépan, acier inoxydable
Trepan bur, stainless steel

- 113



		1
Taille - Size		2
D	Ø 1/10 mm	17
L	mm	7,0
D ₁	Ø 1/10 mm	23
L ₁	mm	9,0

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



- 113.204. ... 2

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Trépan, acier inoxydable
Trepan bur, stainless steel



312

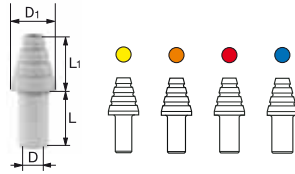


4317.000



Coffret RepairPost
RepairPost Set

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



425 L 5



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

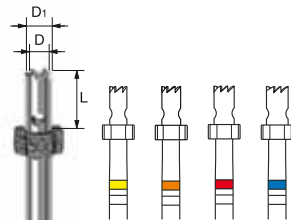
425L5.000. ...

	1	2	3	4

Tenon RepairPost Fibre, Résine époxy renforcée de fibres de verre
RepairPost Fibre, fibre-reinforced composite



313



114 F



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

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



114F.204. ...

	1	2	3	4

∅_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Trépan, inoxydable
Trepan bur, stainless steel

4437.000



Coffret d'introduction de tenons RepairPost Fibre
RepairPost Fibre Introductory Set

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



Tenons radiculaires | FO/PCR Pins
Root posts | FO/PCR Pins



- 80 FO
- 84 FO



		20	20
Taille · Size		2	4
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D ₁	∅ 1/10 mm	7,50	8,70
L ₁	mm	2,20	2,40

FO/PCR · FO/PCR

●	80FO.471. ...	2	-
●	84FO.471. ...	-	4

Pins dentinaires FO pour l'ancrage des restaurations en matériaux plastiques
 Titane (Ti6Al4V)
FO pins for anchoring restorations made of moldable materials
 Titanium (Ti6Al4V)



4169.204



Coffret de pins dentinaires FO, taille 4
FO pin Set, size 4

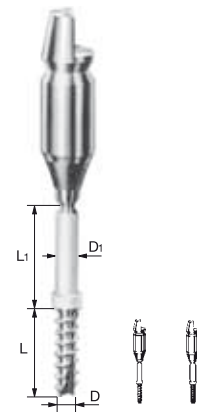
		20	20
●	199.204.4	2	-
	9803.204.	1	-
●	84FO.471.4	20	-

4168.204



Coffret de pins dentinaires FO, taille 2
FO pin Set, size 2

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



- 80 PCR
- 84 PCR



		20	20
Taille · Size		2	4
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D ₁	∅ 1/10 mm	5,50	7,50
L ₁	mm	2,75	2,90

FO/PCR · FO/PCR

●	80PCR.471. ...	2	-
●	84PCR.471. ...	-	4

Pins dentinaires PCR pour l'ancrage des restaurations composites
 Titane (Ti6Al4V)
PCR pins for anchoring composite restorations
 Titanium (Ti6Al4V)



4164.204



Coffret de pins dentinaires PCR, taille 2
PCR pin Set, size 2

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

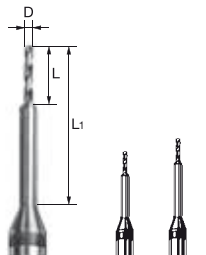
4165.204



Coffret de pins dentinaires PCR, taille 4
PCR pin Set, size 4

●	199.204.4	2		
	9803.204.	1		
●	84PCR.471.4	20		

- 198
- 199



Taille · Size		2	2	
		2	4	
D	∅ 1/10 mm	4,3	5,4	
L	mm	2,8	2,9	
L ₁	mm	8,5	10,0	

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



●	198.204. ...	2	-
●	199.204. ...	-	4

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise foret pour pins dentinaires
Acier inoxydable
Pin-hole bur, stainless steel



9803



1

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



9803.204. ...

Adaptateur pour contre-angle
Contra-angle adaptor



Carbure de tungstène
Tungsten Carbide



Fraise à os, boule
Bone cutters, round 319-320



Fraise polyvalente
Combination instrument 321



Fraise pour implant à lame
Cutters for blade implants 321



Fraise à os très sécante
Bone cutters with high cutting efficiency 322



Fraise à os
Bone cutters 322-326



Fraise active à la pointe
End-cutting bur 326

Céramique
Ceramic



Fraise à os, boule
Bone cutters, round 327



Fraise à os
Bone cutters 327

Diamant
Diamond



Fraise à os, boule
Bone cutters, round 328



Fraise à os
Bone cutters 329



Disque
Disc 329

Fraise à irrigation interne
Cutters with internal cooling



Foret pilote
Pilot burs for implantology 330



Fraise à os
Bone cutters 330

Foret pilote
Pilot burs for implantology



Céramique et acier inoxydable
Ceramics and stainless steel 331-332

Acier
Steel



Trépan
Trepan burs 333-335



Fraise pour le prélèvement des copeaux osseux
Bone chip extractor 335

TissueMaster Concept®
TissueMaster Concept®



336-338

Accessoires
Auxiliaries



Extension de tige
Extension for bur shanks 339



Manche pour fraise contre-angle
Handle for instruments with contra-angle shank 339



Surgery **Chirurgie**

<i>Introduction</i>	318	Introduction
<i>Tungsten carbide</i>	319 – 326	Carbure de Tungstène
<i>Ceramics</i>	327	Céramique
<i>Diamond</i>	328 – 329	Diamant
<i>Cutters with internal cooling</i>	330	Instruments à irrigation interne
<i>Pilot burs</i>	331 – 332	Foret pilote
<i>Trepan burs</i>	333 – 335	Trépan
<i>TMC® Extrusion</i>	336 – 338	Extrusion
<i>Auxiliaries</i>	339	Accessoires



Chirurgie

Surgery

Komet® offers a wide variety of bone cutters made of tungsten carbide, ceramics, diamond instruments and "Miniflex" discs for bone treatments. The instrument shapes were designed to suit the requirements of different indications. State-of-the-art blade geometries ensure excellent cutting efficiency and smooth operation. The high-quality instruments made by Komet are synonymous for optimal clinical results and minimally invasive, efficient preparations. Special trepan burs and pilot burs have been designed for implantological treatments. Even in small diameters of just 1 mm, they help determining the direction and depth of an implant site, thus ensuring an efficient preparation. We are particularly proud of our most recently developed innovations: our bone cutters H254E and H162SL.

Range of instruments:

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

Systems for bone extraction and augmentation

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

Komet® propose une vaste gamme de fraises à os en carbure de tungstène, en céramique, d'instruments diamantés ainsi que le disque « Miniflex » pour le façonnage de l'os. Les diverses formes de ces instruments sont idéalement adaptées aux exigences spéciales des différentes indications. La géométrie ultramoderne des lames garantit une opération quasi sans vibrations et une excellente capacité de coupe. Tous les instruments représentent le haut standard de qualité de Komet, c'est-à-dire ils permettent un bon résultat ainsi qu'une préparation efficace peu invasive. Nous avons également développé des trépan et forets pilotes pour l'implantologie. Même les versions avec un diamètre de 1 mm aident effectivement à déterminer la direction et la profondeur de la reconstitution par implant. Nos fraises à os H254E et H162L sont de parfaits exemples pour nos innovations les plus récentes.

Gamme de produits :

- Fraises à os
- Disque à os Miniflex
- Instruments avec irrigation interne
- Trépan
- Fraises pour le prélèvement osseux
- Forets pilotes à usage multiple
- Porte-instruments pour instruments chirurgicaux

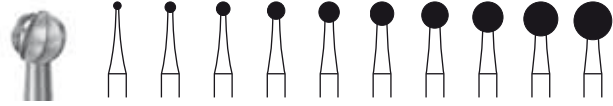
Systèmes pour le prélèvement et l'expansion osseux

Komet propose des systèmes spécialement adaptés pour la chirurgie orale et la pré-implantologie, par exemple les vis MaxilloPrep SpreadCondense et le système de modulation angulaire ainsi que le système d'augmentation avec poche pour l'élargissement peu invasif de la crête alvéolaire. Sur demande, nous vous enverrons avec plaisir notre brochure « chirurgie ».





H 141



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050
US No.		2S	4S	6S	8S	10S	11S	-	-	-	-

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



500 205 001291 ...

H 141.205. ...

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	■040	-	-
------	------	------	------	------	------	------	------	---	---

Contre-angle (CA) extra-long · Right-angle extra-long (RAXL)



500 206 001291 ...

H 141.206. ...

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	■040	-	-
------	------	------	------	------	------	------	------	---	---

Piece-à-main · Handpiece (HP)



500 104 001291 ...

H 141.104. ...

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◊040	◊045	◊050
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

Piece-à-main longue · Handpiece long (HPL)



500 105 001291 ...

H 141.105. ...

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◊040	-	◊050
------	------	------	------	------	------	------	------	---	------

◊ = \odot_{\max} 60000 min⁻¹/rpm

◊ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, boule, version extra coupante

Bone cutter round, high-efficiency cutting design

H 141 Z



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050

Piece-à-main · Handpiece (HP)



H 141Z.104. ...

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◊040	◊045	◊050
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

◊ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

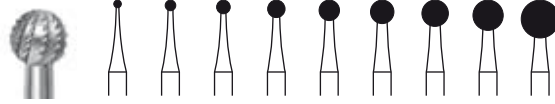
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os boule, grande efficacité de coupe, avec revêtement ZrN

Bone cutter round, high-efficiency cutting design, ZrN coated



H 141 A



		5	5	5	5	5	5	5	5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050
US No.		-	-	-	8SA	10SA	11SA	-	-	-

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



500 205 001298 ...

H141A.205. ...

-	014	018	023	027	031	035	040	-
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Contre-angle (CA) extra-long · Right-angle extra-long (RAXL)



500 206 001298 ...

H141A.206. ...

010	014	018	023	027	031	035	040	-
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Pièce-à-main · Handpiece (HP)



500 104 001298 ...

H141A.104. ...

010	014	018	023	027	031	035	040	050
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

◊ = ∅_{max} 60000 min⁻¹/rpm

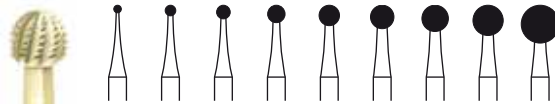
◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, avec denture spécifique pour moins de vibrations

Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation

H 141 AZ



		5	5	5	5	5	5	5	5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



H141AZ.205. ...

-	014	018	023	027	031	035	040	-
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Pièce-à-main · Handpiece (HP)



H141AZ.104. ...

010	014	018	023	027	031	035	040	050
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, boule, avec denture spécifique pour moins de vibrations, avec revêtement ZrN

Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation, ZrN coated



Pour les tissus osseux et les substances dentaires dures
Fraise à os
For bone tissue and hard tooth substance
Bone cutter

- H 254 E
- H 254 LE



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 415298 ...

● **H254E.314. ...** ◊012

500 314 415298 ...

● **H254LE.314. ...** ◊012

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 415298 ...

● **H254E.204. ...** ◊012

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



500 205 415298 ...

● **H254E.205. ...** ◊012

Pièce-à-main · Handpiece (HP)



500 104 415298 ...

● **H254E.104. ...** ◊012

◊ = O_{max} 40000 min⁻¹/rpm

◊ = O_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Instrument polyvalent pour la préparation conservatrice des tissus osseux et des substances dentaires dures
Combination instrument for conservative preparation of bone tissue and hard tooth substance

H 254



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	012
L	mm	6,0	6,0
US No.		700XXL	701XXL

FG · Friction Grip (FG)



500 314 415296 ...

● **H254.314. ...** 010 012

O_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Fraise à os pour les implants à lames
Bone cutter for leaf implants



- **H 162 SL**
- **H 162 SXL**



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

FG - Friction Grip (FG)



- **H162SL.314. ...** ■014

- **H162SXL.314. ...** ■014

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



- **H162SL.204. ...** ◆014

Piece-à-main - Handpiece (HP)



- **H162SL.104. ...** ■014

◆ = \bigcirc_{\max} 40000 min⁻¹/rpm

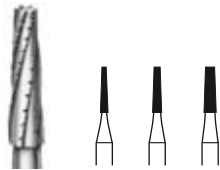
■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

◆ = \bigcirc_{\max} 120000 min⁻¹/rpm

■ = \bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, version extra coupante

Bone cutter with high-efficiency cutting design



H 33 L



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	012	016
L	mm	6,0	6,0	6,0
US No.		700XL	701L	702L

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



500 316 171007 ...

- H33L.316. ...** 010 012 016

\bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, conique longue à denture surtaillée

Bone cutter, cross cut tapered fissure long



H 33 R



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,4
US No.		1702

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



500 316 194007 ...

- H33R.316. ...** 016

\bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, conique avec denture surtaillée, bout rond

Bone cutter, round end cross cut tapered fissure

H 167



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	11,0

Piece-à-main · Handpiece (HP)



500 104 410297 ...

H167.104. ... **023**

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Fraise à os, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

H 267



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 210295 ...

H267.314. ... **016**

Piece-à-main · Handpiece (HP)



500 104 210295 ...

H267.104. ... **016**

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Fraise à os
Bone cutter

H 269



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 199295 ...

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

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Fraise à os
Bone cutter

H 269 Q



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

FG · Friction Grip (FG)



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

FG long · Friction Grip long (FGL)



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

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Fraise à os
Bone cutter

H 161



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 408295 ...

H161.314. ... ■016

Pièce-à-main · Handpiece (HP)



500 104 408295 ...

H161.104. ... ■016

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

Fraise à os, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

H 162



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 408297 ...

H162.314. ... ■016

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 408297 ...

H162.204. ... ■016

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



500 205 408297 ...

H162.205. ... ■016

Pièce-à-main · Handpiece (HP)



500 104 408297 ...

H162.104. ... ■016

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

Fraise à os, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

H 162 Z



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

FG · Friction Grip (FG)



H162Z.314. ... ■016

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



H162Z.204. ... ■016

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



H162Z.205. ... ■016

pièce-à-main · Handpiece (HP)



H162Z.104. ... ■016

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

Fraise à os, Lindemann, avec revêtement ZrN
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

H 162 A



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 408298 ...

H162A.314. ... ■016

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 408298 ...

H162A.204. ... ■016

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



500 205 408298 ...

H162A.205. ... ■016

Piece-à-main · Handpiece (HP)



500 104 408298 ...

H162A.104. ... ■016

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, Lindemann, avec une denture spéciale croisée

Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

H 162 AZ



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

FG · Friction Grip (FG)



H162AZ.314. ... ■016

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



H162AZ.204. ... ■016

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



H162AZ.205. ... ■016

Piece-à-main · Handpiece (HP)



H162AZ.104. ... ■016

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, Lindemann, avec denture spécifique croisée, avec revêtement ZrN

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

H 163 A



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

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



H163A.204. ... 014

Piece-à-main · Handpiece (HP)



H163A.104. ... 014

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, courte avec denture croisée spécifique
Bone cutter, Lindemann short, with special staggered toothing

H 166



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

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 409297 ...

H166.204. ... 021

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



500 205 409297 ...

H166.205. ... 021

Piece-à-main · Handpiece (HP)



500 104 409297 ...

H166.104. ... 021

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, Lindemann
Bone cutter, Lindemann



H 166 Z



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



H166Z.204. ... 021

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



H166Z.205. ... 021

Piece-à-main · Handpiece (HP)



H166Z.104. ... 021

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, Lindemann, avec revêtement ZrN
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

H 166 A



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



500 204 409298 ...
H166A.204. ... 021

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



500 205 409298 ...
H166A.205. ... 021

Piece-à-main · Handpiece (HP)



500 104 409298 ...
H166A.104. ... 021

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, Lindemann, avec une denture spéciale
croisée
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

326

H 166 AZ



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



H166AZ.204. ... 021

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



H166AZ.205. ... 021

Piece-à-main · Handpiece (HP)



H166AZ.104. ... 021

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, Lindemann, avec denture spécifique croisée,
avec revêtement ZrN
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing,
ZrN coated

H 207 D



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012
US No.		958D

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



500 316 150001 ...
H207D.316. ... 012

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Fraise avec pointe coupante pour réduire la substance
osseuse pendant l'élargissement chirurgical coronaire,
pour rétablir la largeur biologique naturelle ou pour
obtenir une cavité avec un plancher plat, marquage laser
à 4 mm
End-cutting bur for reducing bone substance during
surgical crown extension, for recreating the natural
biological width or for creating a flat preparation floor in
the cavity, laser marking at 4 mm



CeraBur®

CeraBur®

CeraBur - High efficiency bone cutters made of ceramics

Advantages:

- Corrosion-free
- Biocompatible
- Free of metal
- High efficiency cutting
- Smooth, conservative bone material reduction
- The cylindrical operative part of the K157 avoids jamming during preparation

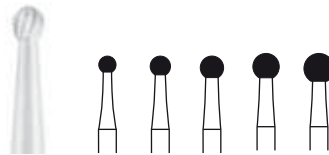


CeraBur - Fraise à os très sécante

Avantages :

- ne se corrode pas
- biocompatible
- exempt de métal
- grande capacité de coupe
- structure spécifique des lames pour un travail très précis et en douceur
- retrait de matière doux et conservateur
- partie travaillante cylindrique de la K157 pour éviter que l'instrument ne se coince

K 160 A



		5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023	027	031	035	040

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



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

Piece-à-main · Handpiece (HP)



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

∅_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 539 018*
* déposé / * pending

Fraise à os, boule, en céramique
Bone cutter round, made of ceramics

K 157



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016	021
L	mm	9,0	10,0

FG · Friction Grip (FG)



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

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



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

Contre-angle (CA) long · Right-angle long (RAL)



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

Piece-à-main · Handpiece (HP)



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

∅ = ∅_{max} 40000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Fraise à os, céramique
Bone cutter, made of ceramics



Fraises à os diamantées

Diamond-coated bone cutters

Contrary to cutting instruments, diamond coated cutters work in abrasive mode. The round shape can for example be used for mobilising a lateral bone window as part of a sinus lift.

Contrairement aux instruments en carbure de tungstène qui coupent, les fraises à os diamantées fonctionnent par abrasion. La forme boule peut – par exemple – être utilisée pour la mobilisation d'une fenêtre osseuse dans le cadre d'une élévation du sinus.

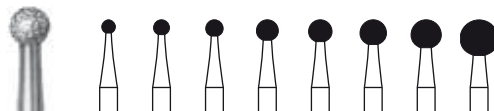
Diamond disc Miniflex

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.

Disques diamantés Miniflex

Le disque diamanté extra fin Miniflex est principalement utilisé pour fendre une section de la mandibule afin d'augmenter la crête alvéolaire avant la pose d'un implant. Il est également approprié pour le prélèvement des greffons osseux dans la région de l'angle de la mandibule. A utiliser avec un protège-disque.

242



		5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/40 mm	018	021	023	029	031	035	040	050

Piece-à-main · Handpiece (HP)

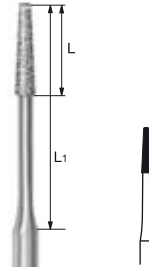


242.104. ...

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

◆ = \varnothing_{\max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = \varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Diamant, boule
Diamond, round



D 254



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	6,0
L ₁	mm	15,0

FG - Friction Grip (FG)

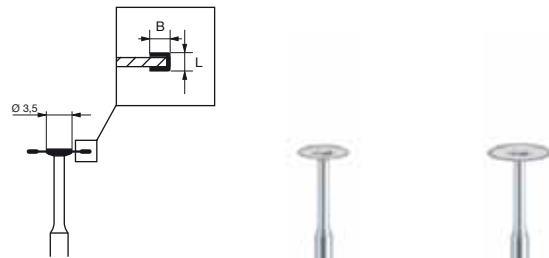


D254.314. ... 012

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Instrument diamanté pour la résection apicale et la séparation des dents de sagesse

Diamond cutter for apicectomy and separation of wisdom teeth



943 CH



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	065	080
Revêtement - Coating	mm	0,5	0,5
L	mm	0,29	0,29
D	∅ 1/10 mm	3,5	3,5

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



806 204 361524 ...

943CH.204. ... ∅065 ∅080

Contre-angle (CA) long - Right-angle long (RAL)



806 205 361524 ...

943CH.205. ... ∅065 ∅080

∅ = ⊖_{max.} 35000 min⁻¹/rpm

∅ = ⊖_{max.} 40000 min⁻¹/rpm

Miniflex disques diamantés pour la méthode dite du couvercle osseux

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

Utiliser un protège-disque

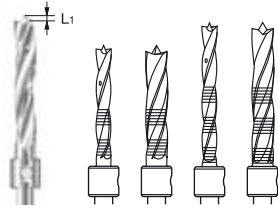
Miniflex diamond disc for bone-lid method

Apicectomy in the molar area, osteoplastic surgery of the maxillary sinus

Use disc-guard



210 IK 16
210 IK 19



		1	1	1	1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	020	028	020	028
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0
L ₁	mm	0,5	0,8	0,5	0,8

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



210IK16.204. ...	020	028	-	-
-------------------------	-----	-----	---	---

210IK19.204. ...	-	-	020	028
-------------------------	---	---	-----	-----

330

⊖_{max} 6000 min⁻¹/rpm

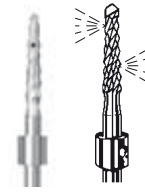
Foret pilote avec irrigation interne (IK) pour l'implantologie, acier inoxydable

Repères de profondeur = 2 mm

Pilot bur with internal cooling system (IK) for implantology, stainless steel

Depth marking = 2 mm

167 IK



		1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	11,0

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)

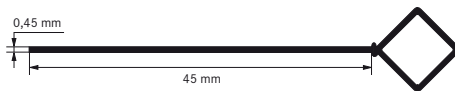


330 204 404297 ...

167IK.204. ...	023
-----------------------	-----

⊖_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Fraise à os à irrigation interne (IK), Acier inoxydable
Bone cutter with internal cooling system (IK), stainless steel



9793

Fil acier pour le nettoyage des fraises à irrigation interne, acier inoxydable
Cleaning wire for cleaning the cooling orifices of internally cooled instruments, stainless steel



Forets pilotes

Pilot burs

Universal pilot drills made of ceramics and stainless steel for use in implantology

The universal pilot burs have been designed for initial preparation of the implant site axis and depth. Thanks to their small diameter, the pilot burs are particularly suitable for palpating the implant position or perforating bone blocks. What's more, the pilot burs are also ideally suited for creating a continuous perforation line in the jaw to facilitate the use of spreading screws as part of a bone splitting treatment.

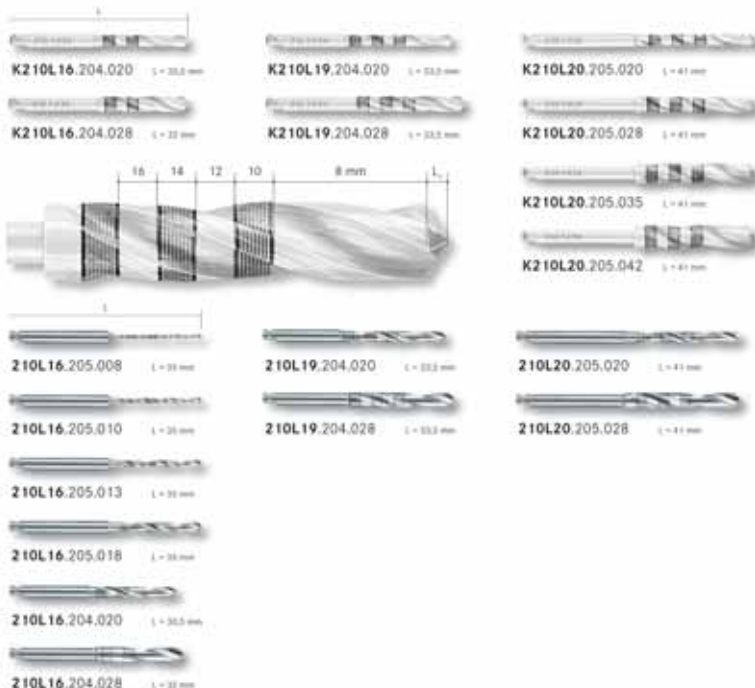
The high cutting efficiency of the pilot drills is due to the special design of the instrument tip. The pilot drills feature lasered depth marks in intervals of 2 mm, beginning at 8 mm from the tip.



Forets pilotes universels en céramique et acier inoxydable pour l'implantologie

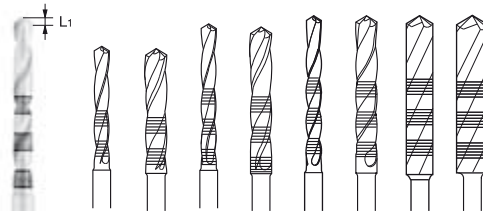
Ces forets pilotes à usage multiple s'utilisent pour la préparation initiale de l'axe et la profondeur du site implantaire. Grâce à leur petit diamètre, ces forets pilotes sont particulièrement appropriés pour la palpation de la position de l'implant ou pour la perforation des greffons osseux. Ils sont également adaptés à la création d'une ligne de perforation continue dans la mâchoire pour faciliter l'utilisation des vis à os dans le cadre d'une augmentation osseuse.

Ces forets pilotes doivent leur grande efficacité à la construction spéciale de leur pointe. Ils sont dotés de repères de profondeur gravés au laser à un intervalle de 2 mm, à partir de 8 mm de la pointe de l'instrument.





K 210 L 16
K 210 L 19
K 210 L 20



		1	1	1	1	1	1	1	1
Taille - Size	∅ 1/10 mm	020	028	020	028	020	028	035	042
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	20,0	20,0	20,0	20,0
L ₁	mm	0,6	0,8	0,6	0,8	0,6	0,8	1,1	1,3

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



K210L16.204. ...	020	028	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---

K210L19.204. ...	-	-	020	028	-	-	-	-	-
-------------------------	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---

Contre-angle (CA) long - Right-angle long (RAL)



K210L20.205. ...	-	-	-	-	020	028	035	042	-
-------------------------	---	---	---	---	-----	-----	-----	-----	---

∅_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2006 042 762
EP 1 539 018*

* déposé/* pending

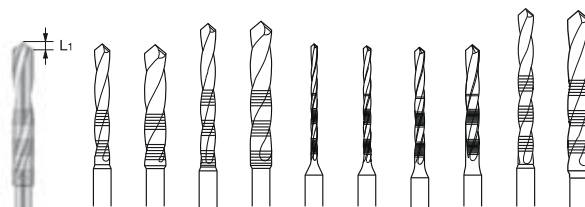
Foret pilote pour implantologie, céramique

Repère de profondeur = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm

Pilot bur for implantology, made of ceramics

Depth marking = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm

210 L 16
210 L 19
210 L 20



		2	2	2	2	2	2	2	2	2	
Taille - Size	∅ 1/10 mm	020	028	020	028	008	010	013	018	020	028
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	16,0	16,0	16,0	16,0	20,0	20,0
L ₁	mm	0,8	1,2	0,8	1,2	0,3	0,4	0,6	0,8	0,8	1,2

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



210L16.204. ...	020	028	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

210L19.204. ...	-	-	020	028	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---

Contre-angle (CA) long - Right-angle long (RAL)



210L16.205. ...	-	-	-	-	008	010	013	018	-	-	-
------------------------	---	---	---	---	-----	-----	-----	-----	---	---	---

210L20.205. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	020	028	-
------------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	-----	---

∅_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Foret pilote pour l'implantologie, acier inoxydable

Repère de profondeur = 8, 10, 12, 14 mm pour tailles

008-018, 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm pour tailles 020-028

Pilot bur for implantology, stainless steel

Depth marking = 6, 8, 10, 12, 14 mm for sizes 008-018,
8, 10, 12, 14 (16, 18) mm for sizes 020-028



Trépan

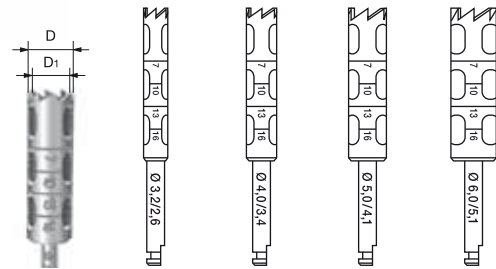
Trépan burs

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

La large gamme de Komet® comprend des trépan en acier inoxydable d'une excellente qualité pour plusieurs applications, par exemple le prélèvement en toute sécurité, des cylindres osseux ainsi que pour la résection apicale.

- 227A Prélèvement en toute sécurité
- 227B Prélèvement des cylindres osseux
- 227C Résection apicale, Profondeur d'estampage seulement 5 mm
- Trépan de centrage TRC
- Trépan TRT
- Nouvelle fraise pour le prélèvement osseux 9126



227 A



		1	1	1	1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	032	040	050	060
D	Ø 1/10 mm	32	40	50	60
D ₁	Ø 1/10 mm	26	34	41	51
L	mm	18	18	18	18

Contre-angle (CA) · Right-angle (RA)



227A.204. ...

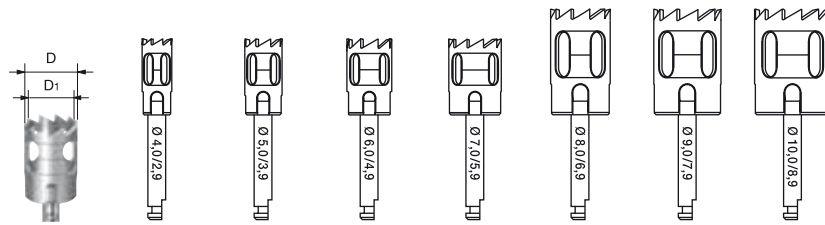
032 040 050 060

⊖_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Trépan pour prélèvement, acier inoxydable
Trepan bur for explantation, stainless steel



227 B



		1	1	1	1	1	1	1
Taille - Size	∅ 1/10 mm	040	050	060	070	080	090	100
D	∅ 1/10 mm	40	50	60	70	80	90	100
D ₁	∅ 1/10 mm	29	39	49	59	69	79	89
L	mm	8	8	8	8	12	12	12

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



227B.204. ...

040	050	060	070	080	090	100
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

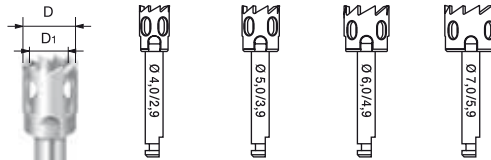
∅_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Trépan pour la préparation des cylindriques osseux, acier inoxydable

Trepan bur for preparation of bone cylinders, stainless steel



227 C



		1	1	1	1
Taille - Size	∅ 1/10 mm	040	050	060	070
D	∅ 1/10 mm	40	50	60	70
D ₁	∅ 1/10 mm	29	39	49	59
L	mm	5	5	5	5

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



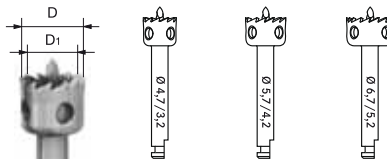
227C.204. ...

040	050	060	070
-----	-----	-----	-----

∅_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Trépan pour la préparation des cylindriques osseux pour les résections apicales, acier inoxydable

Trepan bur for preparation of bone cylinders in the course of an apicectomy, stainless steel



TRC



		1	1	1
Taille - Size	∅ 1/10 mm	045	055	065
D	∅ 1/10 mm	47	57	67
D ₁	∅ 1/10 mm	32	42	52
L	mm	5,5	5,5	5,5

Contre-angle (CA) long - Right-angle long (RAL)



TRC.205. ...

045	055	065
-----	-----	-----

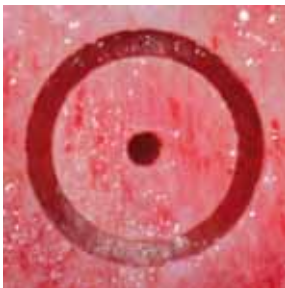
∅_{max} 6000 min⁻¹/rpm

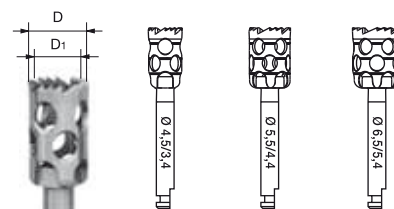
Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2008 029 920
EP 2 138 255*

* déposé/* pending

MaxilloPrep Trépan de centrage pour réaliser une rainure-guide circulaire, grâce à sa pointe de centrage, acier inoxydable

MaxilloPrep Centring bur for creation of a guide groove caused by centring tip, stainless steel





TRT



		1	1	1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	045	055	065
D	Ø 1/10 mm	45	55	65
D ₁	Ø 1/10 mm	34	44	54
L	mm	8,0	8,0	8,0

Contre-angle (CA) long - Right-angle long (RAL)



TRT.205. ...

045 055 065

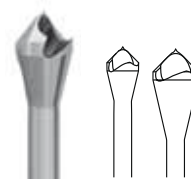
○_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 10 2008 029 920
EP 2 138 255*

* déposé / * pending

MaxilloPrep Trépan, pour le prélèvement des greffons osseux,
acier inoxydable

MaxilloPrep trepan bur for the preparation of bone cylinders
(transplants), stainless steel



9126



		1	1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	042	060
L	mm	7,0	12,0

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



9126.204. ...

○042 ●060

● = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

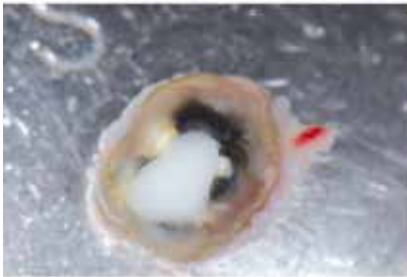
○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
DE 10 2008 020 178*
EP 2 111 805*

* déposé / * pending

MaxilloPrep Fraise pour le prélèvement des copeaux
osseux, acier inoxydable

MaxilloPrep bone chip extractor, drill for gaining a
quantity of bone chips, stainless steel



Extrusion therapy with the TissueMaster Concept®

The extraction of a tooth launches resorption processes that lead to a considerable loss of periodontal and alveolar hard and soft tissue. The progression of these processes and the resulting tissue damage require therapeutic measures.

The orthodontic extrusion within the scope of the TissueMaster concept developed by Dr. Stefan Neumeyer constitutes a minimally invasive therapy with decisive advantages: A coronal movement of the adjacent periodontal and alveolar tissue is generated, which prevents a recessive loss of tissue.

The extrusion therapy is a useful complementary treatment with a view to optimising the creation of the implant bed. The basic steps are: "Extraction, replanting, extrusion, implanting".

Advantages:

- Replantation in order to maintain alveolar structures
- The aim of the extrusion therapy is to launch a coronal movement of the alveolar structures
- Logical, simple and efficient treatment concept
- Elegant, well thought-out instruments



Extrusion d'après le TissueMaster Concept®

L'extrusion d'une dent entraîne un processus de résorption qui conduit à une perte importante de tissus parodontaux et alvéolaires durs et mous. Le développement de ce processus et les dommages en résultant requièrent des mesures thérapeutiques.

Développé par le Dr. Stefan Neumeyer, l'extrusion orthodontique selon le concept TissueMaster constitue une thérapie peu invasive qui offre des avantages décisifs : elle entraîne un mouvement coronaire des tissus parodontaux et alvéolaires adjacents, évitant ainsi une perte de tissu.

L'extrusion constitue un traitement complémentaire utile, en vue d'optimiser la création du site implantaire. Les étapes basiques de ce principe sont : « Extraction, réimplantation, extrusion, implantation ».

Avantages:

- Conservation des structures alvéolaires grâce à la réimplantation
- L'extrusion a pour but le déplacement coronaire des structures alvéolaires
- Principe de traitement logique, simple et efficace
- Gamme d'instruments complète et ergonomique



new

4628/1.000



Coffret TMC Tenon d'extrusion
Set "TMC Extrusion Pin"

97502L15.000.120	1		
97503.000.120	1		
97505L25.000.120	1		
97500.000.032	10		
97500.000.064	10		
97501.000.032	10		
97501.000.048	10		
97501.000.064	10		

1 tenon/élément lenticulaire/barre chacun, 5 x 10 élastiques de tension
1 pin/lenticular element/bar each, 5 x 10 intraoral elastics

new

97502 L 15



			1
Taille · Size	Ø 1/100 mm		120
L	mm		15
97502L15.000. ...			120

Modèle d'utilité, brevets /Utility model, patents
DE 10 2009 006 005*
* déposé / * pending

TMC Tenon d'extrusion, composite renforcé avec fibres de verre, avec manchon d'application monté
Tissue Master Concept
TMC Extrusion pin, made of glass fibre reinforced composite, with mounted application sleeve
TissueMaster Concept

new

4629.000



Coffret d'instruments TMC Extrusion
Instrument set TMC Extrusion

S6881.314.012	1		
953M.314.014	1		
953AM.314.014	1		
8390.314.014	1		
H254E.314.012	1		
943CHZ.204.080	1		

Façonner la dent, préparation de segments
Work on teeth, segment preparation

new

97503



			1
Taille · Size	Ø 1/100 mm		120
97503.000. ...			120

TMC Élément lenticulaire pour le tenon d'extrusion, PEEK, avec manchon d'application monté
Tissue Master Control
TMC Lenticular element for the extrusion pin, PEEK, with mounted application sleeve
TissueMaster Concept



new



97505 L 25



		1
Taille · Size	∅ 1/100 mm	120

97505L25.000. ... 120

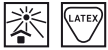
TMC Barre, composite renforcé avec fibres de verre
Tissue Master Concept
TMC Extrusion bar made of glass fibre reinforced composite
TissueMaster Concept

338

new



97501



		10	10	10	10
Taille · Size		032	048	064	095

97501.000. ... 032 048 064 095

Elastiques de tension intra-orales, dur
Silicone, contient du latex
Intraoral Elastics, strong pull
Silicone, containing latex

new



97500



		10	10	10
Taille · Size		032	064	095

97500.000. ... 032 064 095

Elastiques de tension intra-orales, medium
Silicone, contient du latex
Intraoral Elastics, medium pull
Silicone, containing latex



589



1

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



589.204. ...

\varnothing_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Extension pour tiges de fraises (15 mm) pour instruments contre-angle
 instruments contre-angle
 Acier inoxydable
 Extension 15 mm for instruments with contra-angle shank
 Stainless steel

339



155 A

Manche pour l'utilisation manuelle des instruments à tige contre-angle
 Acier inoxydable
 Handle for manual use of instruments with contra-angle shank
 Stainless steel



454

Molette à poser sur la clé manuelle pour augmenter le couple de rotation
 Titane pur
 Hand wheel to be mounted on top the hand wrench, for increasing the torque
 Pure titanium



Vous trouverez notre vaste gamme de porte-fraises à usage universel dans le chapitre « porte-fraises ».

See chapter „Bur blocks“ for our wide range of universal bur blocks..



Préparation coronaire

Crown preparation

4573 / ST	Coffret Expert pour les couronnes céramique, selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster <i>Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster</i>	343
4333 / C	Coffret de préparation PROCERA, couronne tout céramique Procera® AllCeram <i>Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram</i>	344
4410	Coffret pour les préparations tout céramique, instruments munis d'une pointe guide selon Dr. Julian Brandes <i>Set for all-ceramic preparation with guide pin according to Dr. Julian Brandes</i>	345
4384A	Coffret de préparations coronaires avec des instruments munis de pointe guide selon le Prof. Günay <i>Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay</i>	345
4278	Coffret Göttinger pour les couronnes tout céramique <i>Göttingen preparation set for all-ceramic crowns</i>	346
TD1272	Coffret de préparation, avec instruments modifiés selon le Dr. Massironi <i>Preparation set for modified chamfer, parallel, by Dr. Massironi</i>	346

Facettes

Veneer technique

4388	Coffret Facettes Céramique selon Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg <i>Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg</i>	351
4151	Coffret Facettes Céramique <i>CVS set for ceramic veneers</i>	351

Divers coffrets

Other sets

TD1520A	Coffret de retouche prothétique <i>Set for corrective work on prostheses</i>	352
4409	Coffret de retouche des provisoires ZMF J. Mettler <i>Set for the trimming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler</i>	352
4399A	Coffret polissage Céramique <i>Set for polishing ceramics</i>	353
4548	Coffret retouche Titane en bouche <i>Set for intraoral work on titanium</i>	353
4362	Coffret traitement parodontal <i>PA-Set, Instruments for periodontal treatment</i>	354
4180	Coffret TPS-2 pour inlays et préparations coronaires selon Dr. Bernard Touati, Paris <i>TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris</i>	354
4310	Coffret de préparations selon le Prof. Dr. A. Gutowski <i>Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski</i>	355

Préparation cavitaire

Cavity preparation

4562 / ST	Coffret Expert pour les inlays céramique et les couronnes partielles selon PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster <i>Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster</i>	347
4261	Coffret Inlays <i>Inlay preparation set</i>	348

Obturations

Working on fillings

4546	Coffret de polissage Composite en 2 étapes <i>Set for 2-step composite finishing and polishing</i>	349
4389	Coffret de finition Composite selon Prof. Radlanski <i>Composite finishing set according to Prof. Radlanski</i>	349
4159	Coffret de finition Composite avec des fraises en carbure de tungstène <i>Composite-Finishing with carbide instruments</i>	350
4092	Coffret de finition Composite avec des instruments diamantés <i>Composite-Finishing with diamond instruments</i>	350

Dispositifs médicaux : Classe IIa
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se référer à la notice d'utilisation




Sets Coffrets

<i>Introduction</i>	342	Introduction
<i>Crown preparation</i>	343 – 346	Préparation coronaire
<i>Cavity preparation</i>	347 – 348	Préparation cavitaire
<i>Work on fillings</i>	349 – 350	Façonnage des obturations
<i>Veneer technique</i>	351	Facettes
<i>Other sets</i>	352 – 355	Divers coffrets



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.



Coffrets

Notre large gamme de coffrets préassemblés est très appréciée. Dans le catalogue, les coffrets qui contiennent différentes versions du même instrument (par exemple le même instrument dans différentes tailles) sont listés dans le tableau de l'instrument individuel correspondant. Par contre, si une séquence complète est représentée, les instruments nécessaires sont proposés dans un coffret. Pour les coffrets qui sont accompagnés par des informations sur le produit – comme par exemple une description détaillée du déroulement du traitement – figurent le symbole suivant :  dans le tableau.

Les coffrets sont classés par leurs indications.

Du fait d'un grand choix de coffrets disponibles, vous ne trouverez qu'une petite sélection dans ce catalogue. Pour des informations plus détaillées, nous vous conseillons de faire la demande de notre brochure spéciale qui contient bien d'autres coffrets utiles. Vous pouvez également vous référer au dernier chapitre de ce catalogue «Spécial Komet FRANCE».



4573 ST.314



Coffret développé par des experts pour couronnes en céramique selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

●	6837KR.314.012	1	
●	6856.314.021	1	
●	6856.314.018	1	
●	6856.314.012	1	
●	6379.314.023	1	
●	6836KR.314.014	1	
●	8856.314.021	1	
●	8856.314.018	1	
●	8379.314.023	1	

Le contenu est à l'identique du coffret 4573, mais livré dans un porte-instruments stérilisable.

Voir également le coffret 4562/ST pour inlays et couronnes partielles céramique, page 347

Contents identical to set 4573 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation

Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns, page 347

4573.314



Coffret développé par des experts pour couronnes en céramique selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

●	6837KR.314.012	1	
●	6856.314.021	1	
●	6856.314.018	1	
●	6856.314.012	1	
●	6379.314.023	1	
●	6836KR.314.014	1	
●	8856.314.021	1	
●	8856.314.018	1	
●	8379.314.023	1	

Voir aussi le coffret développé par des experts 4562/S pour inlays et couronnes partielles en céramique, page 347

Also refer to expert set 4562/S for ceramic inlays and partial crowns, page 347



4333.000



ProCera® Préparation Kit pour les reconstitutions céramo-céramique avec ProCera® AllCeram
ProCera® Preparation set for all-ceramic restorations with ProCera® AllCeram

878K.314.014	1		
878K.314.016	1		
878K.314.018	1		
368.314.023	1		

ProCera® est un produit/une marque de la Sté Nobel Biocare, Suède
ProCera® is a registered trademark of Nobel Biocare, Sweden



4333 C.314



Kit de préparation ProCera® pour les restaurations céramo-céramique avec ProCera® AllCeram
ProCera® Preparation set for all-ceramic restorations with ProCera® AllCeram

6878K.314.014	1		
6878K.314.016	1		
6878K.314.018	1		
6368.314.023	1		

ProCera® est un produit/une marque de la Sté Nobel Biocare, Suède
ProCera® is a registered trademark of Nobel Biocare, Sweden



4410.000



Coffret de préparation céramo-céramique avec pointe-guide selon le Dr. Julian Brandes
Set for all-ceramic preparation with guide pin according to Dr. Julian Brandes

●	8372P.314.023	1	
●	8372PL.314.023	1	
●	8847KR.314.023	1	
●	8846KR.314.018	1	
	379.314.023	1	
	9653.204.060	1	
●	8845KR.314.025	1	
●	8845KR.314.018	1	
●	H50A.314.010	1	
●	6830LGK.204.014	1	



4384 A.314



Coffret de préparation coronaire, avec des instruments munis de pointe-guide selon le Prof. Günay
Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay

	878KP.314.018	1	
	878KP.314.021	1	
●	8878KP.314.018	1	
●	8878KP.314.021	1	
	856P.314.018	1	
	856P.314.021	1	
●	8856P.314.018	1	
●	8856P.314.021	1	
●	S6878K.314.012	1	
●	S6878K.314.016	1	
●	S6856.314.018	1	
●	8856.314.018	1	
●	6379.314.023	1	
	661.314.420	1	

Le complément idéal du set: les inserts soniques SF8878KD (distal) et SF8878KM (mésial) sont idéalement appropriés pour la retouche finale des surfaces interproximales
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



Coffret de préparation pour les couronnes céramo-céramique
Göttingen preparation set for all-ceramic crowns

346

951KR.314.016	1		
951KR.314.019	1		
951KR.314.023	1		
● 8951KR.314.017	1		
● 8951KR.314.020	1		
● 8951KR.314.024	1		
881.314.010	1		
881.314.014	1		
● 888.314.012	1		
● 888.314.016	1		
379.314.023	1		
899.314.027	1		
● 8379.314.023	1		
● 8899.314.027	1		
845KR.314.016	1		
850.314.014	1		



TD 1272.314



Coffret de préparation, instruments cylindriques modifiés, selon le Dr. Massironi
Preparation set for modified chamfer, parallel, according to Dr. Massironi

● 2886.314.014	1		
● 2886.314.016	1		
● 2886.314.018	1		
● 2979.314.014	1		
● 2979.314.016	1		
● 2979.314.018	1		
● 8979.314.014	1		
● 8979.314.016	1		
● 8979.314.018	1		

L'insert SF979 est un complément idéal pour le positionnement et la finition du bord coronaire

The ideal addition to the kit: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin



4562 ST.314



Coffret développé par des experts pour inlays en céramique et couronnes partielles selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster

Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

●	6847KRD.314.016	1	
	959KRD.314.018	1	
	845KRD.314.025	1	
●	8862.314.012	1	
	801.314.023	1	
●	8847KR.314.016	1	
●	8959KR.314.018	1	
●	8845KR.314.025	1	
●	8862.314.016	1	
●	8379.314.023	1	

Contenu identique au coffret 4562, mais livré dans un porte-instruments stérilisable.

Voir également le coffret 4573 pour les couronnes céramique, page 343
Contents identical to set 4562 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation

Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns, page 343

4562.314



Coffret développé par des experts pour inlays en céramique et couronnes partielles selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster

Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster

●	6847KRD.314.016	1	
	959KRD.314.018	1	
	845KRD.314.025	1	
●	8862.314.012	1	
	801.314.023	1	
●	8847KR.314.016	1	
●	8959KR.314.018	1	
●	8845KR.314.025	1	
●	8862.314.016	1	
●	8379.314.023	1	

Voir aussi le coffret développé par des experts 4573 pour couronnes céramique, page 343

Also refer to expert set 4573 for ceramic crowns, page 343



4261.314



Coffret Inlays
Inlay preparation set

348

	959KR.314.018	1
●	8959KR.314.018	1
●	959KREF.314.018	1
	845KR.314.018	1
●	8845KR.314.018	1
●	845KREF.314.018	1
	845KR.314.025	1
●	8845KR.314.025	1
●	845KREF.314.025	1
●	856EF.314.012	1



4546.000



Coffret finition et de polissage des composites en deux étapes
Set for 2-step composite finishing and polishing

● ●	H135Q.314.014	1	
● ●	H48LQ.314.012	1	
● ●	H379Q.314.023	1	
● ●	H390Q.314.018	1	
○	9524UF.204.050	1	
○	9526UF.204.100	1	
○	9525UF.204.085	1	
○	9523UF.204.030	1	

4389.314



Coffret de finition composite selon le Prof. Radlanski
Composite finishing set according to Prof. Radlanski

● ●	H134Q.314.014	1	
● ●	H135Q.314.014	1	
● ●	H379Q.314.023	1	
● ●	H390Q.314.018	1	
○	H22AGK.314.016	1	
○	H22ALGK.314.016	1	
○	H379AGK.314.023	1	
○	H390AGK.314.018	1	



4159.314



Coffret finition composite à l'aide d'instruments en carbure de tungstène
Composite-Finishing with carbide instruments

350

●	H132.314.008	1	
●	H133.314.010	1	
●	H134.314.014	1	
●	H135.314.014	1	
●	H132F.314.008	1	
●	H133F.314.010	1	
●	H134F.314.014	1	
●	H135F.314.014	1	
○	H132UF.314.008	1	
○	H133UF.314.010	1	
○	H134UF.314.014	1	
○	H135UF.314.014	1	
●	H379.314.023	1	
●	H247.314.007	1	
●	H247.314.009	1	

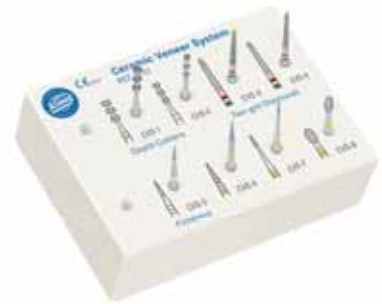


4092.314



Coffret finition composite à l'aide d'instruments diamantés
Composite-Finishing with diamond instruments

●	8955.314.008	1	
●	8956.314.010	1	
●	8852.314.014	1	
●	8859.314.014	1	
●	955EF.314.008	1	
●	956EF.314.010	1	
●	852EF.314.014	1	
●	859EF.314.014	1	
●	8379.314.023	1	
●	8957.314.007	1	
●	8957.314.009	1	
●	379EF.314.023	1	
●	957EF.314.007	1	
●	957EF.314.009	1	



4388.314



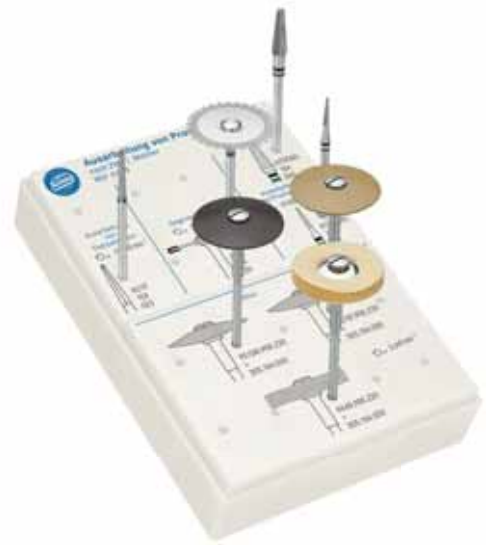
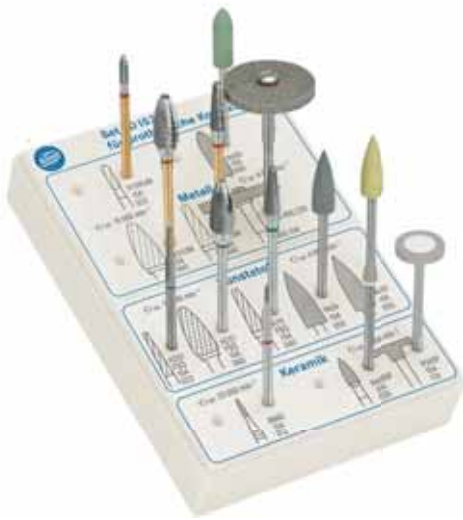
Coffret facettes céramique selon le PD Dr. M. Oliver Ahlers, Hambourg
Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers,
Hamburg

	868B.314.018 1	
	868B.314.020 1	
	868.314.012 1	
	868.314.016 1	
	379.314.023 1	
●	8868.314.012 1	
●	8868.314.016 1	
●	8379.314.023 1	
●	852EF.314.014 1	
●	379EF.314.023 1	

4151.314

Coffret facettes céramique
CVS set for ceramic veneers

	834.314.021 1	
	834.314.016 1	
● ●	6844.314.016 1	
● ●	6844.314.014 1	
○	H133UF.314.010 1	
●	852EF.314.014 1	
●	955EF.314.008 1	
●	379EF.314.023 1	



352

TD 1520 A.000



Coffret retouches prothétiques
Set for corrective work on prostheses

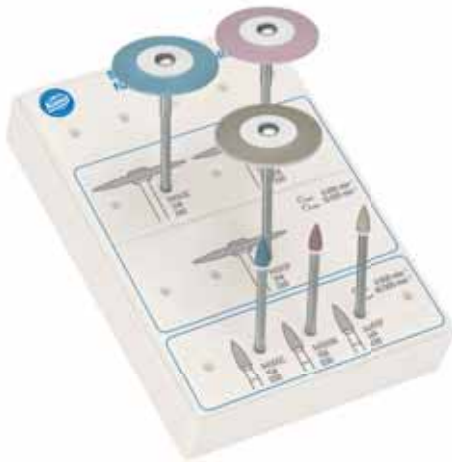
●	H139UM.104.023	1	
	9620.104.045	1	
●	H251UM.104.060	1	
●	H79UM.104.040	1	
	9675.900.220	1	
	305.104.050	1	
●	H261FSQ.104.023	1	
●	H251FSQ.104.060	1	
●	H79FSQ.104.040	1	
	9424.104.055	1	
	9433.104.055	1	
●	8860.104.012	1	
	94000F.104.030	1	
	9545F.104.110	1	

4409.000



Coffret pour le façonnage des prothèses provisoires selon l'assistante dentaire J. Mettler
Set for the trimming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler

	H219.104.023	1	
	946.104.220	1	
● ●	H79GSQ.104.040	1	
● ●	H136GSQ.104.016	1	
	9515M.900.220	1	
	9515F.900.220	1	
	9448.900.220	1	
	305.104.050	3	



4399 A.104



Coffret pour le polissage des céramiques
Set for polishing ceramics

94000C.104.030	1	
94000M.104.030	1	
94000F.104.030	1	
94003C.104.260	1	
94003M.104.260	1	
94003F.104.260	1	



4548.314



Coffret pour le façonnage du titane en bouche
Set for intraoral work on titanium

353

● H856G.314.016	1	
● H856G.314.018	1	
● H847KRG.314.016	1	
● H847KRG.314.018	1	
● H379G.314.023	1	
● H375R.314.016	1	
● H375R.314.018	1	
● H336.314.016	1	
● H336.314.018	1	
● H379.314.023	1	



354

4362.000



Coffret Traitement paro
PA-Set, Instruments for periodontal treatment

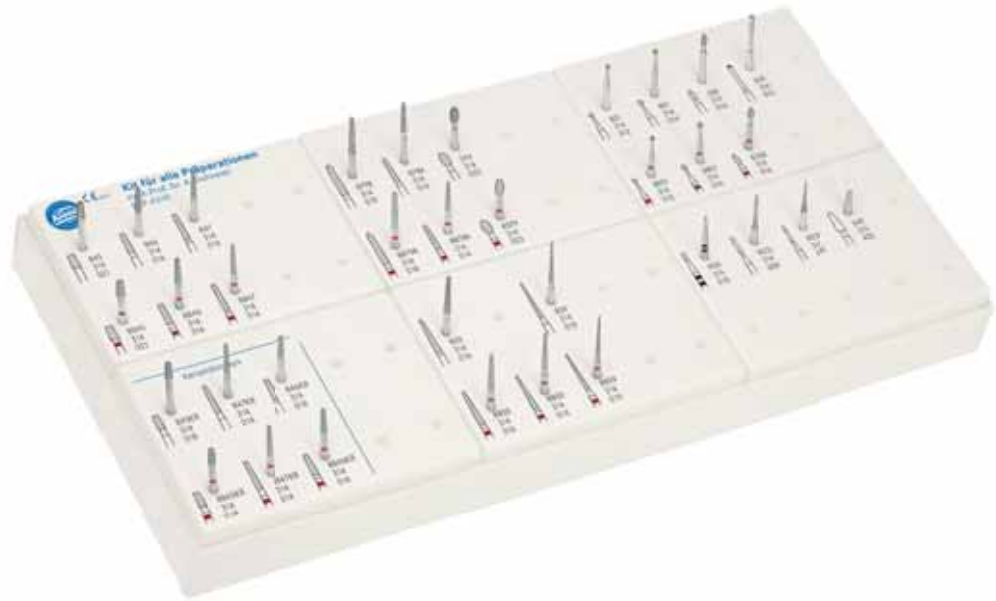
●	8831.204.012	1		
●	831EF.204.012	1		
●	8832.204.014	1		
●	832EF.204.014	1		
●	8831L.204.012	1		
●	831LEF.204.012	1		
●	8832L.204.014	1		
●	832LEF.204.014	1		
	190.205.010	1		
	189.204.012	1		

4180.314



Coffret TPS2 pour la préparation d'inlays, couronnes et de bridges selon le Dr. Bernard Touati, Paris
TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris

●	6889.314.010	1	TPS2-1	
●	8889.314.010	1	TPS2-2	
●	6883.314.010	1	TPS2-3	
	888.314.012	1	TPS2-4	
	868.314.012	1	TPS2-5	
●	6856.314.016	1	TPS2-6	
●	8856.314.016	1	TPS2-7	
●	6856.314.018	1	TPS2-8	
●	8856.314.018	1	TPS2-9	
●	6847KR.314.016	1	TPS2-10	
●	8847KR.314.016	1	TPS2-11	
●	6849.314.016	1	TPS2-12	
●	8368.314.016	1	TPS2-13	
●	5856.314.016	1	TPS2-14	
●	5368.314.023	1	TPS2-15	



43 10.314



Coffret pour tous types de préparations selon le Prof. Dr. A. Gutowski
Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski

	845.314.021	1	
	846.314.016	1	
	847.314.014	1	
●	8845.314.021	1	
●	8846.314.016	1	
●	8847.314.014	1	
	845KR.314.018	1	
	847KR.314.014	1	
	846KR.314.016	1	
●	8845KR.314.018	1	
●	8847KR.314.014	1	
●	8846KR.314.016	1	
	879K.314.018	1	
	878K.314.014	1	
	379.314.023	1	
●	8879K.314.018	1	
●	8878K.314.014	1	

●	8379.314.023	1	
	850.314.016	1	
	859.314.010	1	
●	8850.314.016	1	
●	8850.314.014	1	
●	8859.314.010	1	
	801.314.012	1	
	801.314.014	1	
	368.314.016	1	
	839.314.012	1	
●	8801.314.012	1	
●	8801.314.014	1	
●	8368.314.016	1	
● ●	H34.314.010	1	
	H21L.314.009	1	
	H23L.314.009	1	
	649.314.420	1	



Porte-fraises acier inoxydable
Stainless steel bur blocks



358-362

Porte-fraises aluminium
Aluminium bur blocks



363-366

Coffrets/emballages
Package



367-369

Dispositifs médicaux : Classe Ia
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se
référer à la notice d'utilisation



Bur blocks **Porte-instruments**

<i>Stainless steel bur blocks</i>	358 – 362	Porte-instruments en acier inoxydable
<i>Aluminium bur blocks</i>	363 – 366	Porte-fraises en aluminium
<i>Packages</i>	367 – 369	Emballages



Stainless steel bur blocks

A considerable number of rotary and oscillating instruments is used in the dental practice every day. Every practice team wishes to reprocess these instruments in a simple, ergonomic manner. In response, Komet® offers a vast range of bur blocks for all types of instruments, for example for standard rotary instruments, endodontics and for sonic tips.

Our bur blocks are available in many different versions: big or small, high or deep. All bur blocks are clearly laid out and feature a long service life. Stainless steel bur blocks and tribune-like bur blocks are suitable for cleaning and disinfecting in the instrument or ultrasonic bath or in the thermo disinfectant. Komet had the reprocessing of our instruments validated by an external institute. With Komet bur blocks and reprocessing instructions, our customers are always on the safe side.

Porte-instruments en acier inoxydable

Un nombre important d'instruments rotatifs et oscillants est utilisé tous les jours au cabinet dentaire - une quantité qui doit être préparée de façon aisée et ergonomique. Pour cela, Komet® propose une large gamme de porte-fraises : par exemple pour la gamme standard d'instruments rotatifs, pour l'endodontie ainsi que pour les inserts soniques.

Bien que ces porte-fraises se distinguent les uns des autres par leurs dimensions différentes, ils ont des points communs : une disposition claire et une grande longévité. Tous les porte-instruments sont adaptés au trempage dans les bains pour instruments ainsi qu'aux ultrasons, ils passent au thermo désinfecteur et à l'autoclave. La préparation de nos instruments a été validée par un institut externe, nos porte-instruments et les informations « fabricant » pour la préparation des instruments garantissent ainsi une parfaite sécurité.



new

9993 L 6.000



Dimensions · Dimensions mm 91 x 45 x 60

Porte-instruments en acier inoxydable avec 6 perforations turbine et 3 perforations inserts soniques, avec douilles en silicone bleu, pour une longueur maximale de 58 mm

Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs for FG and RA instruments and 3 plugs for sonic tips, for a maximum length of 58 mm



9933 L 3.000



Dimensions · Dimensions mm 61 x 45 x 30

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

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm



new

9933 L 6.000



Dimensions · Dimensions mm 61 x 45 x 60

Porte-instruments en acier inoxydable avec 12 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur max. de 58 mm

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm



9949 L 3.000



Dimensions · Dimensions mm 79 x 63 x 30

Porte-instruments en acier inoxydable avec 24 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur max. de 28 mm

Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm



new

9989.000



Dimensions · Dimensions mm 83 x 45 x 35

Porte-instruments en acier inoxydable avec 16 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. 33 mm
Bur block made of stainless steel with 16 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



new

9990.000



Dimensions · Dimensions mm 109 x 63 x 35

Porte-instruments en acier inoxydable avec 30 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. 33 mm
Bur block made of stainless steel with 30 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



new

9991.000



Dimensions · Dimensions mm 109 x 80 x 35

Porte-instruments en acier inoxydable avec 40 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. 33 mm
Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



new

9992.000



Dimensions · Dimensions mm 109 x 80 x 60

Porte-instruments en acier inoxydable avec 40 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. 58 mm
Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm



9945.000



Dimensions · Dimensions mm 147,5 x 79 x 49

Porte-instruments en acier inoxydable avec 40 perforations pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. de 45 mm, avec des douilles en silicone bleu ainsi qu'un bloc de trempage

Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm



9890 L 4



Dimensions · Dimensions mm 72 x 20 x 40

Porte-instruments en acier inoxydable avec 6 perforations pour les tiges turbine, contre-angle et pièce-à-main de longueur maxi. 37 mm

Livré avec des douilles silicone bleu

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



Dimensions · Dimensions mm 72 x 20 x 50

Porte-instruments en acier inoxydable avec 6 perforations pour les tiges turbine, contre-angle et pièce-à-main de longueur maxi. 47 mm

Livré avec des douilles silicone bleu

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



Dimensions · Dimensions	mm	72 x 20 x 70
-------------------------	----	--------------

Porte-instruments de chirurgie en acier inoxydable avec 6 perforations pour les tiges turbine, contre-angle et pièce-à-main de longueur maxi. 67 mm
Livré avec des douilles silicone bleu
Universal bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, different types of shanks can be combined, for a maximal instrument length of 67 mm

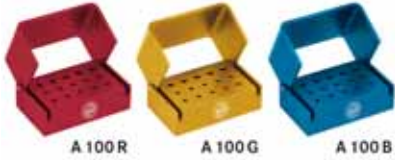


9891



		8	8	8	8	8	8
Taille · Size		1	2	3	4	5	6
9891.000. ...		1	2	3	4	5	6

Douilles en silicone, réassort pour le porte-instruments de chirurgie
Silicone plug, refill for bur blocks with silicone plugs



Aluminium Bur Blocks

These bur blocks are also available in red, gold and blue.

*Simply replace the **S** at the end of the REF no. by an **R**, a **G** or a **B**, as required.*

Due to its material, aluminium bur blocks are generally not suitable for disinfection in the thermodisinfecteur.

Porte-fraises en aluminium

Ces porte-instruments sont aussi disponibles en rouge, dorés et en bleu.

Changer simplement la dernière lettre le **S** de la référence, et mettre un **R**, un **G** ou un **B** en fonction de votre choix.

En raison du matériau, les porte-instruments en aluminium ne sont généralement pas adaptés au passage en thermodésinfecteur.



Porte-instruments | Porte-fraises en aluminium
Bur blocks | Aluminium bur blocks



A 100 S.000



Dimensions · Dimensions	mm	41 x 25 x 28
-------------------------	----	--------------

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 10 instruments FG et 5 contre angle, pour une longueur maximale de 25 mm
Disponible également en rouge (A100R), en doré (A100G) et en bleu (A100B).
Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 10 FG and 5 RA instruments, for a maximal instrument length of 25 mm
Also available in red (A 100R), gold (A 100G) and blue (A 100B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 303 S.000



Dimensions · Dimensions	mm	41 x 25 x 24,5
-------------------------	----	----------------

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 15 instruments FG extra-courts, pour une longueur maximale de 18,5 mm
Egalement disponible en rouge (A303R), en doré (A303G) en bleu (A303B)
Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 15 FGSTS instruments, for a maximal instrument length of 18,5 mm
Also available in red (A 303R), gold (A 303G) and blue (A 303B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 500 S.000



Dimensions · Dimensions	mm	41 x 25 x 28
-------------------------	----	--------------

Porte-fraise en aluminium anodisé pour 10 instruments turbine, pour une longueur maximale de 25 mm
Disponible également en rouge (A500R), en doré (A500G) et en bleu (A500B).
Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 10 FG instruments, for a maximal instrument length of 25 mm
Also available in red (A 500R), gold (A 500G) and blue (A 500B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 600 S.000



Dimensions · Dimensions	mm	73 x 25 x 28
-------------------------	----	--------------

Porte-fraise en aluminium anodisé pour 20 instruments turbine et 10 instruments contre angle, pour une longueur maximale de 26 mm (FG) et 27 mm (CA)
Disponible également en rouge (A600R), en doré (A600G) et en bleu (A600B).
Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 20 FG and 10 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 (RA)
Also available in red (A 600R), gold (A 600G) and blue (A 600B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 603 S.000



Dimensions · Dimensions mm 73 x 25 x 28

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 12 instruments FG et 6 instruments RA pour une longueur maximale des instruments de 26 mm (FG) et 27 mm (RA)

Egalement disponible en rouge (A603R), en doré (A603G) en bleu (A603B). Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur

Bur block made of anodized aluminium for 12 FG and 6 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 (RA)

Also available in red (A 603R), gold (A 603G) and blue (A 603B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 604 S.000



Dimensions · Dimensions mm 80 x 25 x 27/31

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 12 instruments FG et 12 instruments RA, pour une longueur maximale de 23,5 mm (4 FG), 21,5 (8 FG) et 27,5 (12 RA)

Egalement disponible en rouge (A604R), en doré (A604G) en bleu (A604B). Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur

Bur block made of anodized aluminium for 12 FG and 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



Dimensions · Dimensions	mm	86 x 25 x 30
-------------------------	----	--------------

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 12 instruments RA pour une longueur maximale de 27 mm
 Disponible également en rouge (A622R), en doré (A622G) et en bleu (A622B).
 Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 12 RA instruments, for a maximal instrument length of 27 mm
Also available in red (A 622R), gold (A 622G) and blue (A 622B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 623 S.000

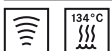


Dimensions · Dimensions	mm	86 x 25 x 30
-------------------------	----	--------------

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 12 instruments FG, pour une longueur maximale de 26 mm
 Disponible également en rouge (A623R), en doré (A623G) et en bleu (A623B).
 Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 12 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm
Also available in red (A 623R), gold (A 623G) and blue (A 623B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 624 S.000



Dimensions · Dimensions	mm	86 x 25 x 30
-------------------------	----	--------------

Porte-instruments en aluminium anodisé pour 24 instruments FG, pour une longueur maximale de 26 mm
 Disponible également en rouge (A624R), en doré (A624G) et en bleu (A624B).
 Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 24 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm
Also available in red (A 624R), gold (A 624G) and blue (A 624B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 640 S.000



Dimensions · Dimensions	mm	86 x 50 x 27,5
-------------------------	----	----------------

Porte-instruments en aluminium anodisé, pour 21 instruments FG, pour une longueur maximale de 24,5 mm
 Disponible également en rouge (A640R), en doré (A640G) et en bleu (A640B).
 Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par S, R, G ou B en fonction du choix de votre couleur
Bur block made of anodized aluminium for 21 FG instruments, for a maximal instrument length of 24,5 mm
Also available in red (A 640R), gold (A 640G) and blue (A 640B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



C.204.006

Dimensions - Dimensions mm 35 x 25 x 38

C.204.006 pour 6 instruments contre-angle
C.204.006 for 6 RA instruments



C.314.006

Dimensions - Dimensions mm 35 x 25 x 38

C.314.006 pour 6 instruments FG
C.314.006 for 6 FG instruments



Z.204.010

Dimensions - Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.204.010 pour 10 instruments contre-angle
Z.204.010 for 10 RA instruments



Z.204.025

Dimensions - Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.204.025 pour 25 instruments contre-angle
Z.204.025 for 25 RA instruments



Z.314.010

Dimensions · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.314.010 pour 10 instruments FG
Z.314.010 for 10 FG instruments



Z.314.025

Dimensions · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.314.025 pour 25 instruments FG
Z.314.025 for 25 FG instruments

368



W.204.020

Dimensions · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.204.020 pour 20 instruments contre-angle (2 x 10)
W.204.020 for 20 RA instruments (2 x 10)



W.204.050

Dimensions · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.204.050 pour 50 instruments contre-angle (2 x 25)
W.204.050 for 50 RA instruments (2 x 25)



W.314.020

Dimensions · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.314.020 pour 20 instruments FG (2 x 10)
W.314.020 for 20 FG instruments (2 x 10)



W.314.050

Dimensions · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.314.050 pour 50 instruments FG (2 x 25)
W.314.050 for 50 FG instruments (2 x 25)



V.204.060

Dimensions · Dimensions mm 215 x 104 x 40

V.204.060 pour 60 instruments contre-angle (6 x 10)
V.204.060 for 60 RA instruments (6 x 10)



V.204.150

Dimensions · Dimensions mm 215 x 104 x 40

V.204.150 pour 150 instruments contre-angle (6 x 25)
V.204.150 for 150 RA instruments (6 x 25)



V.314.060

Dimensions · Dimensions mm 215 x 104 x 40

V.314.060 pour 60 instruments FG (6 x 10)
V.314.060 for 60 FG instruments (6 x 10)



V.314.150

Dimensions · Dimensions mm 215 x 104 x 40

V.314.150 pour 150 instruments FG (6 x 25)
V.314.150 for 150 FG instruments (6 x 25)



DC1®
DC1®



372-373

Dispositifs médicaux : Classe IIb
Organisme notifié : TÜV Rheinland (0197)
Fabricant : Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Décembre 2013
Pour toute information complémentaire se
référer à la notice d'utilisation

Accessoires
Auxiliaries



374



Cleaning and disinfection Nettoyage et solutions de désinfection

DC1® 372 - 373 DC1®
Auxiliaires 374 Accessoires



DC1®

Gentle, yet effective cleaning and disinfecting agent for manual reprocessing.

Advantages:

- *Economic (1 litre concentrate = 100 litres ready to use solution)*
- *Concentrate can be used universally for cleaning and disinfecting*
- *For all rotary instruments and hand instruments*
- *No material degradation*
- *Convenient dosing bottle*
- *VAH / DGHM certified*
- *Aldehyde-free, non-fixing*
- *Alcohol-free*

DC1®

Pour le nettoyage et la désinfection manuels

Avantages :

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

372



9826



Komet DC1 Solution de nettoyage et de désinfection, 1 litre
(avec instructions d'utilisation multilingues)
Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting, 1 l
(with multilingual instruction for use)



9829



Komet DC1 Solution de nettoyage et de désinfection
2 bidons de 3 l (conseils d'utilisation en allemand, 1 bidon de 3 l avec conseils
d'utilisation en français voir Komet France SPECIAL REF 9920)
Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting
Twin pack 2 x 3 l (with German instruction for use)



9834 A



Robinet pour bidon Komet (3, 5 et 10 litres)
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)



9888



Gobelet doseur de 250ml pour le Komet DC1
*Komet DC1 Measuring jug
250 ml, with handy scale for mixing the DC1 solution*



9791



Brossette de nettoyage métallique, stérilisable
Manche métallique avec brosse interchangeable en acier inoxydable pour le nettoyage des instruments rotatifs
Metal cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable brush made of stainless steel for cleaning and maintenance of rotary instruments



9792



Brossette métallique de réassort
Spare metal brush

374



9873



Brosse de nettoyage en nylon, stérilisable
Manche métallique avec brosse interchangeable en nylon pour le nettoyage des instruments rotatifs en céramique
Nylon cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable nylon brush for cleaning and maintenance of rotary instruments made of ceramics



9874



Brossette en nylon de réassort
Spare nylon brush





Fraises en céramique
Ceramic cutters



Fraise spéciale pour les
résines de base
*Special cutter for
denture acrylics* 379-380



Pour les résines molles
For soft acrylics 380

Fraises en matière synthétique
Cutters made of synthetic material



Fraise 4 pans en résine de
haute technologie
4-edged tapered cutter 381



Ceramics/Acrylics **Céramique/Résine**

<i>Ceramic cutters</i>	378 – 380	Fraises en céramique
<i>Cutters made of synthetic material</i>	381	Fraises en matière synthétique



La céramique, symbole de la perfection

Avec cette fraise exclusive en céramique développée par Komet®, vous pourrez exceller dans votre savoir-faire professionnel. La céramique garantit un travail doux et intuitif tout en assurant une précision absolue.

Avantages :

- Excellentes propriétés de coupe
- Etats de surface très fins
- Pas d'encrassement
- Pas de vibrations
- Peu de dégagement de chaleur en comparaison avec des instruments métalliques
- Résistance aux agents de nettoyage et désinfection (pour utilisation au cabinet)

Vitesse recommandée:

☉_{opt.} 15 000 t/min.

When brilliance turns into perfection. Ceramic cutters made by Komet®

Your excellent craftsmanship calls for first-rate tools. The answer: Komet's exclusive ceramic cutters, all in white.

The material ensures pleasant, gentle and intuitive work, combined with absolute precision..

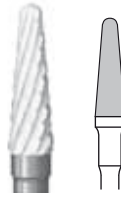
Advantages:

- *Excellent cutting efficiency*
- *Extremely smooth surfaces*
- *No clogging*
- *Smooth operation*
- *Do not heat up as much as metal instruments if used properly*
- *Resistance to the effects of chemical cleaning agents*

Recommended speed:

☉_{opt.} 15,000 rpm

new



● **K 79 ACR**



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **K79ACR.104. ...** 040

⊙_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
 DE 10 2011 010 897*
 EP 2 486 888*
 * déposé / * pending

Fraise spéciale pour les résines base
 Special cutter for denture acrylics



● **K 251 ACR**



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **K251ACR.104. ...** 060

⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
 DE 10 2011 010 897*
 EP 2 486 888*
 * déposé / * pending

Fraise spéciale pour les résines de base
 Special cutter for denture acrylics



new



● K 251 EQ



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● K251EQ.104. ... 060

⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2011 010 897*
EP 2 486 888*
* déposé/* pending

Fraise à double denture pour résines
Grosse denture et denture fine à l'extrémité
Dual cutter for acrylic materials
Coarse toothing with fine toothing at the tip



●● K 79 GSQ



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



●● K79GSQ.104. ... 040

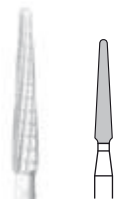
⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2011 010 897*
EP 2 486 888*
* déposé/* pending

Pour les résines molles
For soft acrylics

380

new



●● K 261 GSQ



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



●● K261GSQ.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour les résines molles
For soft acrylics



Soft Cutter

Soft Cutter

A real softie among cutters

Developed in close cooperation with the brothers Hugo and Xaver Spicher (Switzerland), the new Soft Cutter has been designed to pursue a less aggressive approach. Instead, it facilitates fine corrections on acrylics. Thanks to its special properties, damage to adjacent wires or other metal elements is safely avoided.

Advantages:

- The working part is softer than metal
- No damage to orthodontic wires brackets, connectors, springs or retentions
- Active part made of high-tech material designed for detailed work
- No heat-related damage
- Suitable for the dental laboratory and the dental practice

Recommended speed:

○_{opt.} 10,000 rpm

Instrument extrêmement doux

Développé en étroite collaboration avec les frères Hugo et Xaver Spicher, Suisse, le nouvel instrument Soft Cutter permet un travail sciemment peu agressif. Les propriétés spéciales de cette fraise facilitent la finition des détails délicats sans rugosifier ou endommager les fils ou éléments métalliques adjacents.

Avantages :

- La partie travaillante est plus douce que le métal
- Pas de risque d'endommager les crochets, barres, fils orthodontiques, ressorts et rétentions
- La partie travaillante est constituée à base d'un matériau de haute technologie, permettant un travail très précis
- Pas de dégagement de chaleur
- A utiliser au laboratoire comme au cabinet dentaire

Vitesse recommandée :

○_{opt.} 10 000 t/min.

SC 1



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	055
L	mm	15,0

Pièce-a-main · Handpiece (HP)



SC1.104. ...

055

○_{max.} 40000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 10000 min⁻¹/rpm

Instrument pyramidal fait à base de matériau de haute technologie, pour la finition des zones de transition entre la résine et le métal

4-edged tapered cutter made of high-performance synthetic material for work on the transition area between acrylics and metal



Fraises

Burs



Boule
Round 384



Cône inversé
Inverted cone 385



Cylindrique
Cylinder 385-386



Conique
Tapered 386



Conique à bout rond
Tapered round 386-387



Pointe
Pointed 388-389



Foret spiral
Twist drill 389

Instruments à finir

Finishing instruments



Cylindrique ogival
Torpedo 390



Cône inversé
Inverted cone 390



Pointe
Needle-shaped 390



Flamme
Flame 390

Instruments pour la turbine de laboratoire

Instruments for laboratory turbine



Cône inversé
Inverted cone 391



Conique à bout rond
Tapered round 391



Pointe
Needle-shaped 391-392



Pointe
Pointed 392

Fraises

Cutters



A détourer les pins
Pin-hole cutter 393



Pointeau
Acrylic cutter 393



Cylindrique
Cylinder 394

Remarques :

Note:

Vous trouverez les **fraises spéciales** issues du guide des dentures, en page 395.

*For our **special cutters**, introduced by our compass TC cutters, please refer to **pages 395 ff.***

Instruments pour gauchers

Instruments for left-handed operators



435-437



Tungsten carbide **Carbure de Tungstène**

<i>Burs</i>	384 - 389	Fraises
<i>Finishing instruments</i>	390	Fraises à finir
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	391 - 392	Instruments pour turbine de laboratoire
<i>Cutters</i>	395 - 434	Fraises de laboratoire
<i>Instruments for left-handed operators</i>	435 - 437	Instruments pour gauchers



H 71



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	040	050

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 001175 ...

H71.104. ...

003 004 005 006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023 027 040 050

- ◊ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Boule

Soudure à mi-col: Le carbure de tungstène descend jusqu'au niveau du col pour une meilleure résistance

Round

Lower solder joint: Tungsten carbide extends down shank for increased neck strength

H 1 S



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023
US No.		2S	4S	6S	8S

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 001003 ...

H1S.104. ...

010 014 018 023

- \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Boule, denture sécante

Round, high-efficiency cutting design

H 52



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	003

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 006001 ...

H52.104. ...

003

- \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Finition des sillons

Fine finishing of fissures



H 30



		5	5	5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	006	008	009	010	012	014	016
L	mm	0,5	0,9	1,0	1,1	1,2	1,4	1,6
US No.		L33 1/2	L34	L34 1/2	L35	L36	L37	L38

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 010175 ...

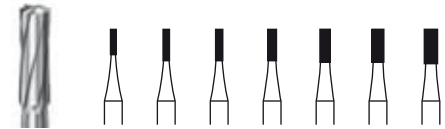
H30.104. ...

006 008 009 010 012 014 016

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Cône inversé

Inverted cone



H 21



		5	5	5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
US No.		55	56	57	58	59	60	61

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 107006 ...

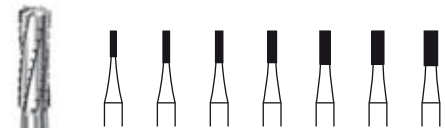
H21.104. ...

008 009 010 012 014 016 018

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Cylindrique

Cylinder



H 31



		5	5	5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
US No.		555	556	557	558	559	560	561

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 107007 ...

H31.104. ...

008 009 010 012 014 016 018

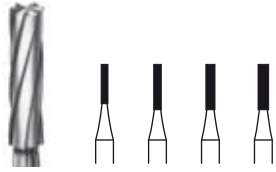
∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Cylindrique, denture surtaillée

Cylinder with cross cut



H 21 L



		5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		56L	57L	58L	59L

Piece-a-main · Handpiece (HP)

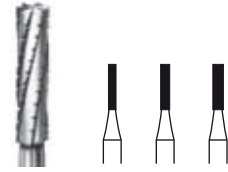


500 104 110006 ...

H21L.104. ... 009 010 012 014

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, long
Cylinder long

H 31 L



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	012	014
L	mm	6,0	6,0	6,0
US No.		557L	558L	559L

Piece-a-main · Handpiece (HP)



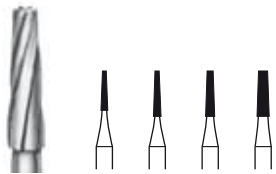
500 104 110007 ...

H31L.104. ... 010 012 014

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, long, denture surtaillée
Cylinder long with cross cut

386

H 23 L



		5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		169L	170L	171L	172L

Piece-a-main · Handpiece (HP)

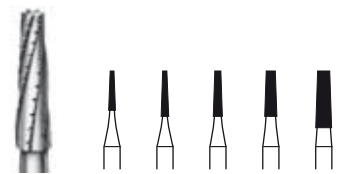


500 104 171006 ...

H23L.104. ... 009 010 012 016

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique, long
Tapered long

H 33 L



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 171007 ...

H33L.104. ... 009 010 012 016 021

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique, long, denture surtaillée
Tapered long with cross cut

H 23 R



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)

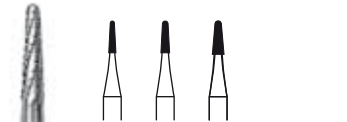


500 104 194006 ...

H23R.104. ... 010 012 016

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique, à bout rond
Tapered with round end

H 33 R



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1700	1701	1702

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 194007 ...

H33R.104. ... 010 012 016

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique à bout rond, denture surtaillée
Tapered with round end and cross cut

H 23 RS



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	008	009	010
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		-	1169S	1170S

Piece-a-main · Handpiece (HP)



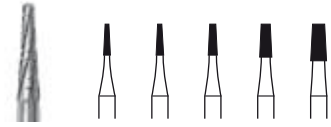
500 104 196006 ...

H23RS.104. ...

008 009 010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique à bout rond
Denture sécante
Round end tapered fissure
High-efficiency cutting design

H 33



		5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	016	021
L	mm	4,2	4,2	4,2	4,4	4,8
US No.		699	700	701	702	703

Piece-a-main · Handpiece (HP)



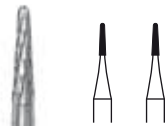
500 104 168007 ...

H33.104. ...

009 010 012 016 021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique, avec denture surtaillée
Tapered with cross cut

H 23 RSE



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 196019 ...

H23RSE.104. ...

009 010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique à bout rond
Denture croisée sécante
Tapered with round end
High-efficiency cutting design with staggered tooting

H 33 FRS



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2

Piece-a-main · Handpiece (HP)

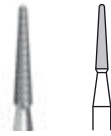


500 104 196015 ...

H33FRS.104. ...

009 010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique à bout rond
Conçue spécialement pour les alliages métalliques durs
Denture surtaillée fine, sécante
Round end tapered fissure
Specially suited for hard metal alloys
High-efficiency cutting design with fine cross cut



H 136 ES



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,5

Piece-a-main - Handpiece (HP)



H136ES.104. ...	016
------------------------	------------

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à sillons pour alliages non précieux et alliages et métaux non précieux.

Pointe tranchante

Fissure bur for non-precious metal alloys and alloys without precious metal

Fast cutting tip



H 349



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	005
L	mm	2,7
D	∅ 1/10 mm	002

Piece-a-main - Handpiece (HP)



500 104 195072 ...

H349.104. ...	005
----------------------	------------

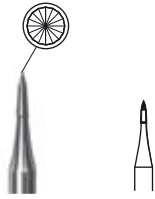
⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise fissures conique à bout rond avec extrémité extra fine

Fissure bur

Tapered round with extra fine tip

H 99



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	008
L	mm	1,2
US No.		1621

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 162384 ...

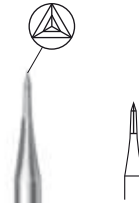
H99.104. ...

008

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Lissage et extension des fissures céramique
Smoothing and lowering of ceramic fissures

H 97



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 468373 ...

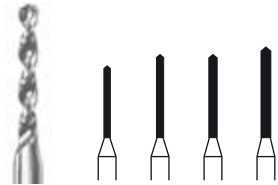
H97.104. ...

010

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pointe traçante triangulaire
Finition des faces occlusales céramique
Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

H 203



		1	1	1	1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014
L	mm	9,5	11,0	11,0	12,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 417364 ...

H203.104. ...

009

010

012

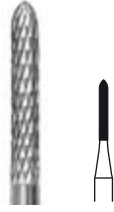
014

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Foret hélicoïdal
Twist drill



H 283 E



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 289080 ...

H283E.104. ...

012

H 283 EF



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 289140 ...

H283EF.104. ...

012

390

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Congé ogival cylindrique, denture croisée
Torpedo with staggered toothing

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Congé ogival cylindrique, denture fine croisée
Torpedo with fine staggered toothing

H 42



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	1,7	2,8

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 010133 ...

H42.104. ...

018

023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Cône inversé
Inverted cone

H 246



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	009
L	mm	3,7
US No.		7901

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 496071 ...

H246.104. ...

009

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pointe
Découpe fine des surfaces occlusales
Needle
Fine trimming of occlusal surfaces

H 390



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 274072 ...

H390.104. ...

016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme à bout rond
Round end flame

H 390 EF



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 274140 ...

H390EF.104. ...

016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme à bout rond, avec denture fine croisée
Round end flame with rounded tip and fine staggered toothing

H 30



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	008	010	012
L	mm	0,9	1,1	1,2
US No.		L34	L35	L36

FG · Friction Grip (FG)



500 314 010175 ...

H30.314. ... 008 010 012

Cône inversé
 Inverted cone

H 23 RS



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2
US No.		1169S	1170S

FG · Friction Grip (FG)



500 314 196006 ...

H23RS.314. ... 009 010

Conique à bout rond
 Denture sécante
 Tapered with round end
 High-efficiency cutting design

H 46



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	3,5
US No.		7102

FG · Friction Grip (FG)



500 314 254072 ...

H46.314. ... 012

Flamme
 Façonnage des surfaces occlusales
 Needle
 Trimming of occlusal surfaces

H 246



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 496071 ...

H246.314. ... 009 010 012

Pointe
 Mise en forme fine des surfaces occlusales
 12 lames
 Needle
 Trimming of occlusal surfaces
 12 blades



H 246 D



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 496072 ...

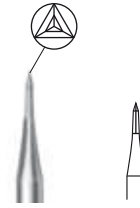
H246D.314. ...

014

392

Pointe
 Façonnage des surfaces occlusales
 8 lames
Needle
Trimming of occlusal surfaces
 8 blades

H 97



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	010

FG - Friction Grip (FG)



500 314 468373 ...

H97.314. ...

010

Pointe traçante triangulaire
 Finition des faces occlusales céramique
Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

H 97 A



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	011

FG - Friction Grip (FG)



H97A.314. ...

011

Quadrangulaire
 Pour la retouche fine des surfaces occlusales céramique
Square
Fine work on ceramic occlusal surfaces

H 97 B



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	011

FG - Friction Grip (FG)



H97B.314. ...

011

Hexagonal
 Pour la retouche fine des surfaces occlusales céramique
Hexagon
Fine work on ceramic occlusal surfaces

H 97 BZ



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	011

FG - Friction Grip (FG)



H97BZ.314. ...

011

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Hexagonal
 Pour la retouche fine des surfaces occlusales céramique
 Grande longévité
Hexagonal
Fine work on occlusal surfaces made of ceramics
 Very durable

H 99



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	1,2
US No.		1621

FG - Friction Grip (FG)



500 314 162384 ...

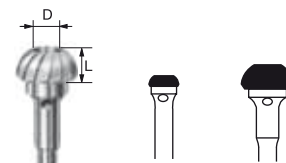
H99.314. ...

008

Lissage et extension des fissures céramique
Smoothing and lowering of ceramic fissures



H 98



		5	5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	040	070
L	mm	1,6	3,3
D	Ø 1/10 mm	2,4	2,5

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 547211 ...

H98.104. ...

■040

◆070

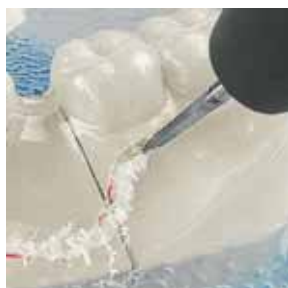
◆ = \bigcirc_{\max} 30000 min⁻¹/rpm

■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour détourer les pins

Dowel pin access cutter

393



H 219



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 468211 ...

H219.104. ...

023

\bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise pour les PEI

Vacuum form acrylic cutter for bite splints

H 219 A



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 468133 ...

H219A.104. ...

023

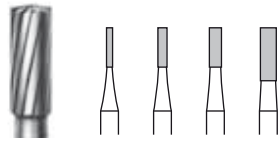
\bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise pour les PEI

Vacuum form acrylic cutter for bite splints



H 259



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023
L	mm	5,2	5,2	5,2	7,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 107175 ...

H259.104. ... **010** **014** **018** **023**

⊘_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Cylindrique
Cylinder

H 260



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	7,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 107176 ...

H260.104. ... **023**

⊘_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Cylindrique à denture surtaillée
Cross cut cylinder



Compass | TC cutter

Recommendations for efficient use of tungsten carbide cutters in freehand cutting





Fraises SGFA

SGFA-Cutters

Working on plaster with SGFA cutters

Advantages:

- Bulk material reduction without clogging
- Very smooth surfaces
- Low vibration during operation, thanks to the bevelled blades
- Safety tothing with a twist to the left for better fixation of the cutter in the chuck

Recommended speed:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Façonnage des modèles en plâtre

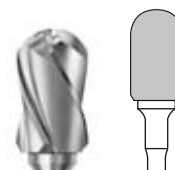
Avantages :

- Retrait de matériau important sans encrassement
- Parfait état de surface
- Très peu de vibrations, grâce aux arêtes biseautées des lames
- Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche

Vitesse optimale :

☉_{opt.} 15 000 t/min.

H 72 SGFA



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	12,0

Pièce-a-main · Handpiece (HP)



H72SGFA.104. ...

070

☉_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche

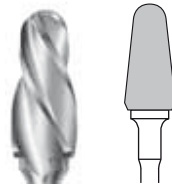
Travail du plâtre

Safety tothing with a twist to the left

Work on plaster



● **H 79 SGFA**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● H79SGFA.104. ...	070
---------------------------	------------

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster

● **H 251 SGFA**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

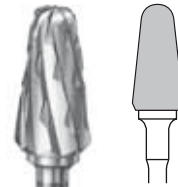
Piece-a-main · Handpiece (HP)



● H251SGFA.104. ...	060
----------------------------	------------

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster

● **H 79 SGEA**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	14,0

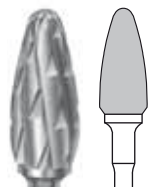
Piece-a-main · Handpiece (HP)



● H79SGEA.104. ...	070
---------------------------	------------

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster

● **H 251 SGEA**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

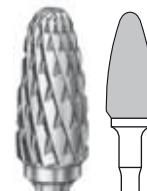
Piece-a-main · Handpiece (HP)



● H251SGEA.104. ...	060
----------------------------	------------

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster

● **H 251 GEA**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● H251GEA.104. ...	060
---------------------------	------------

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre et des résines
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster and acrylics



Fraises ACR

ACR-Cutters

The special feature of this new, coarse cutter for acrylics is its specially designed staggered toothing. The intermediate size of the staggered toothing, i.e. right inbetween coarse and medium, makes the instrument ideally suitable for prosthetic acrylics. The name ACR stands for acrylic based materials. The cutter is very sharp, yet easy to guide without tendency to catch the surface. The result: strain-free, pleasant work and great results.

Advantages:

- Excellent cutting efficiency
- Easy to control
- Pleasant to work with

Recommended speed:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Développée par Komet®, cette nouvelle fraise pour résines se distingue par sa denture surtaillée spéciale. Spécialement adaptée au travail des résines base, le type de denture se situe entre la denture croisée grosse et la moyenne. La dénomination ACR signifie « acrylique ». La fraise est très efficace, facile à contrôler et ne se bloque pas. Le résultat : grand confort de travail et un résultat excellent.

Avantages :

- Très efficace
- Facile à contrôler
- Grand confort de travail

Vitesse recommandée:

☉_{opt.} 15 000 t/min

● H 77 ACR



		☉	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm		060
L	mm		11,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

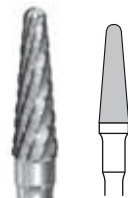


● H77ACR.104. ... 060

☉_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

Fraise spéciale pour les résines base
Special cutter for denture acrylics

● H 79 ACR



		☉	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm		040
L	mm		13,0

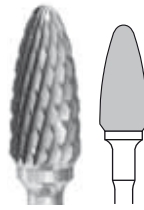
Piece-a-main · Handpiece (HP)



● H79ACR.104. ... 040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise spéciale pour les résines base
Special cutter for denture acrylics



H 251 ACR



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

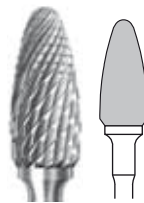
Piece-a-main - Handpiece (HP)



H251ACR.104. ...	060
-------------------------	------------

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Fraise spéciale pour les résines base
Special cutter for denture acrylics



H 251 EQ



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-a-main - Handpiece (HP)



H251EQ.104. ...	060
------------------------	------------

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Fraise à double denture pour résines
Grosse denture et denture fine à l'extrémité
Dual cutter for acrylic materials
Coarse toothing with fine toothing at the tip



Denture E

E-Toothing

Tungsten Carbide Cutters with E-toothing

Cutters with staggered toothing are precision tools with great cutting power.

Characteristics and advantages:

- High number of blades of Komet®
- Cutters with staggered toothing ensure long service life
- Universal toothing with offset blades
- Suitable for work on metal alloys, acrylics and plaster
- Short, grainy metal chips that do not penetrate the skin
- Cutters with staggered toothing allow ergonomic work

Recommended speed:

Precious metal:

○_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal:

○_{opt.} 15,000 rpm

Acrylics:

○_{opt.} 15,000 rpm

Plaster:

○_{opt.} 15,000 rpm

Fraises en carbure de Tungstène avec denture E

Les fraises avec denture croisée sont des instruments dotés d'excellentes performances.

Propriétés et avantages :

- Grand nombre d'arêtes de coupe pour une longévité prolongée
- La denture universelle, croisée divise les lames en éléments individuels
- Approprié pour l'usinage des alliages en métal, résines et plâtre
- La forme spéciale des copeaux courts et granuleux évite toute irritation de la peau
- Les fraises avec denture croisée permettent un travail ergonomique

Vitesses recommandées :

Métaux précieux :

○_{opt.} 25 000 t/min.

Métaux non-précieux :

○_{opt.} 15 000 t/min.

Résines :

○_{opt.} 15 000 t/min.

Plâtre :

○_{opt.} 15 000 t/min.

H 30 E



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018
L	mm	1,1	1,4	1,7

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 010190 ...

H30E.104. ...

010 014 018

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 71 E



		5	5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	050

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 001190 ...

H71E.104. ...

010 014 018 023 027 050

◆ = ○_{max.} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 72 E



	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm 060
L	mm 12,0

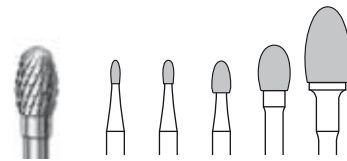
Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 137190 ...

H72E.104. ... **060**

◊ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 Pour résines, plâtres et alliages métalliques
 For acrylics, plaster and metal alloys



H 73 E



	5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm 012	014	023	040	060
L	mm 2,9	3,1	4,2	6,0	10,0

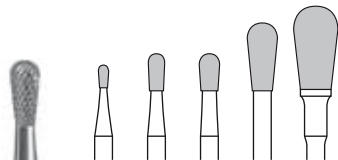
Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 277190 ...

H73E.104. ... **012** **014** **023** **040** **060**

◊ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour résines, plâtres et alliages métalliques
 For acrylics, plaster and metal alloys



H 77 E



	5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm 014	023	029	040	060
L	mm 2,9	5,0	5,0	9,0	11,0

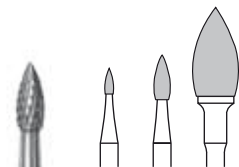
Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 237190 ...

H77E.104. ... **014** **023** **029** **040** **060**

◊ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour résines, plâtres et alliages métalliques
 For acrylics, plaster and metal alloys



H 78 E



	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm 012	023	060
L	mm 3,5	6,0	12,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

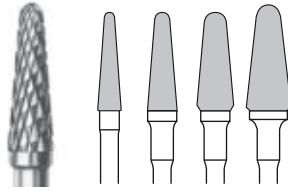


500 104 257190 ...

H78E.104. ... **012** **023** **060**

◊ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour résines, plâtres et alliages métalliques
 For acrylics, plaster and metal alloys

H 79 E



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	031	040	050	060
L	mm	13,0	13,0	13,0	14,0

Contre-angle · Right-angle (RA)



500 204 194190 ...

H79E.204. ...

- ■040 - -

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

H79E.104. ...

■031 ■040 ◆050 ◇060

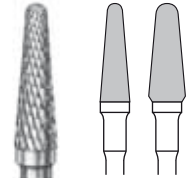
◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

◆ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 79 EA



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040	050
L	mm	13,0	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 194194 ...

H79EA.104. ...

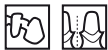
■040 ◆050

◆ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
Safety toothting with a twist to the left
For acrylics, plaster and metal alloys

H 88 E



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 276190 ...

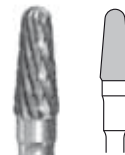
H88E.104. ...

023

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines et alliages métalliques
For plaster and metal alloys

H 89 E



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,5

Piece-a-main · Handpiece (HP)

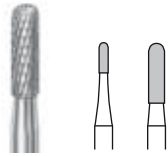


H89E.104. ...

040

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 129 E



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

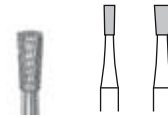


500 104 141190 ...

H129E.104. ...

014 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 137 E



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016	023
L	mm	4,0	5,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

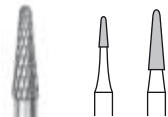


500 104 225190 ...

H137E.104. ...

016 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 138 E



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0

Contre-angle · Right-angle (RA)



500 204 198190 ...

H138E.204. ...

- **023**

Piece-a-main · Handpiece (HP)

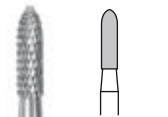


500 104 198190 ...

H138E.104. ...

014 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 139 E



		5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023	
L	mm	8,0	

Piece-a-main · Handpiece (HP)

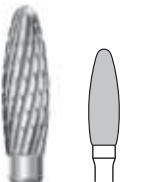


500 104 289190 ...

H139E.104. ...

023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 250 E



		5	
Taille · Size	∅ 1/4 mm	040	
L	mm	12,7	

Piece-a-main · Handpiece (HP)

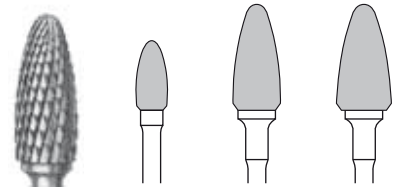


500 104 275190 ...

H250E.104. ...

040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 251 E



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040	060	070
L	mm	9,0	14,0	14,0

Contre-angle · Right-angle (RA)



500 204 274190 ...

H251E.204. ...

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 274190 ...

H251E.104. ...

- ◊060 -

■040 ◊060 ◆070

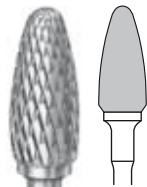
◆ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 251 EA



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 274194 ...

H251EA.104. ...

060

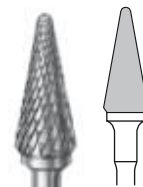
\odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm

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

Safety toothing with left-hand twist

Work on plaster and acrylics

H 257 RE



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 201190 ...

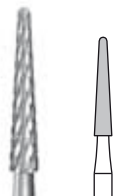
H257RE.104. ...

060

\odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 261 E



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

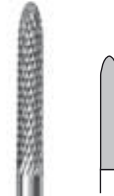
H261E.104. ...

023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 295 E



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 292190 ...

H295E.104. ...

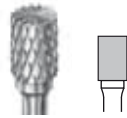
023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 296 E



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	6,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 110190 ...

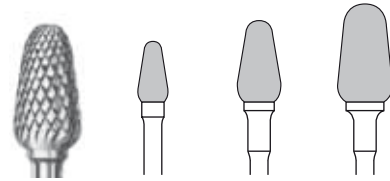
H296E.104. ...

040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 351 E



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040	060	070
L	mm	8,0	11,0	13,0

Contre-angle · Right-angle (RA)



500 204 263190 ...

H351E.204. ...

-

◇060

-

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 263190 ...

H351E.104. ...

■040

◇060

◆070

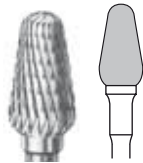
◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 351 EA



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 263194 ...

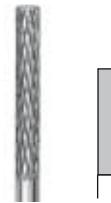
H351EA.104. ...

060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre et des résines
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster and acrylics

H 364 E



		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 116190 ...

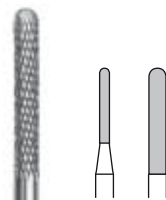
H364E.104. ...

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

H 364 RE



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	015	023
L	mm	10,0	15,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 137190 ...

H364RE.104. ...

015

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



Denture fine EF

EF-Toothing

Fine Staggered Toothing (EF)

Fine staggered toothing for finishing metal alloys, acrylics and plaster.

Advantages:

- High number of blades for super precise finishing
- Short, granular chips
- Smooth cutting with very little pressure applied
- Smooth surfaces reduce the time needed for further polishing

Recommended speed:

Precious metal:

○_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal:

○_{opt.} 15,000 rpm

Acrylics:

○_{opt.} 15,000 rpm

Plaster:

○_{opt.} 15,000 rpm



Denture EF, croisée fine

Fraises avec denture croisée EF pour la finition des alliages métalliques, résines et plâtre.

Avantages :

- Grand nombre d'arêtes de coupe pour une finition extrêmement-précise
- copeaux courts et granuleux
- Fraisage doux et contrôlé
- L'état de surface lisse réduit le temps exigé pour le polissage à suivre

Vitesses recommandées :

Métaux précieux :

○_{opt.} 25 000 t/min.

Métaux non-précieux :

○_{opt.} 15 000 t/min.

Résines :

○_{opt.} 15 000 t/min.

Plâtre :

○_{opt.} 15 000 t/min.

● **H 71 EF**

		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	014	023

Piece-a-main · Handpiece (HP)

500 104 001140 ...

● **H71EF.104. ...** 010 014 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

● **H 73 EF**

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

Piece-a-main · Handpiece (HP)

500 104 277140 ...

● **H73EF.104. ...** 014 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 77 EF



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	023	029
L	mm	5,0	5,0

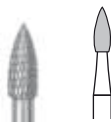
Piece-a-main - Handpiece (HP)



500 104 237 140 ...

H77EF.104. ...	023	029
-----------------------	-----	-----

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 78 EF



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	6,0

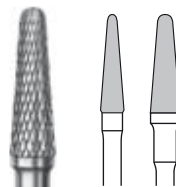
Piece-a-main - Handpiece (HP)



500 104 257 140 ...

H78EF.104. ...	023
-----------------------	-----

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 79 EF



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	031	040
L	mm	13,0	13,0

Contre-angle - Right-angle (RA)



500 204 194 140 ...

H79EF.204. ...	-	040
-----------------------	---	-----

Piece-a-main - Handpiece (HP)



500 104 194 140 ...

H79EF.104. ...	031	040
-----------------------	-----	-----

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 88 EF



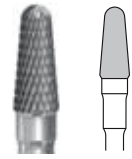
		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0



H88EF.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 89 EF



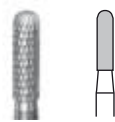
		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,5



H89EF.104. ... 040

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 129 EF



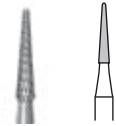
		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0



H129EF.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 136 EF



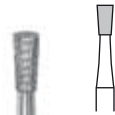
		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0



H136EF.104. ... 016

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 137 EF



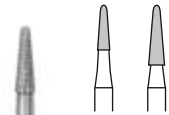
		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0



H137EF.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

H 138 EF



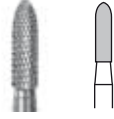
		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	6,0	8,0



H138EF.104. ... 018 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

● **H 139 EF**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

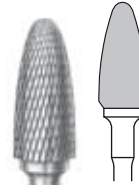


500 104 289140 ...

● **H139EF.104. ...** 023

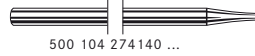
○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

● **H 251 EF**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



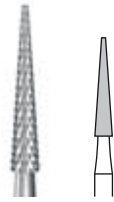
500 104 274140 ...

● **H251EF.104. ...** 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

410

● **H 257 EF**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

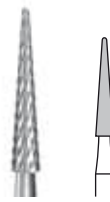


500 104 187140 ...

● **H257EF.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

● **H 257 REF**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

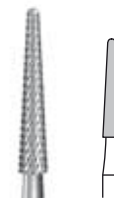


500 104 201140 ...

● **H257REF.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

● **H 261 EF**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

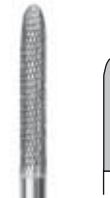


500 104 194140 ...

● **H261EF.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

● **H 295 EF**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 292140 ...

● **H295EF.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



● **H 351 EF**



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0



● **H351EF.104. ...** ■040 ◇060

◇ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour résines et alliages métalliques
 For acrylics and metal alloys



○ **H 73 EUF**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1



○ **H73EUF.104. ...** 014

○ \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour alliages métalliques précieux
 Denture croisée ultra fine
 For precious metal alloys
 Ultra fine staggered toothing



○ **H 139 EUF**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0



○ **H139EUF.104. ...** 023

○ \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour alliages métalliques précieux
 Denture croisée ultrafine
 For precious metal alloys
 Ultra fine staggered toothing



Fraises GTi

GTi-Cutters

GTi Tungsten Carbide Cutters

The highly efficient specialists for cutting titanium and other non-precious metals.

Advantages:

- Rapid bulk reduction
- Long service life
- Specifically adapted shapes and sizes

Recommended speed:

☉_{opt.} 15,000 rpm

(Increased speed will damage the instrument blades and lead to spark generation when working on titanium)

Fraises tungstène GTi

Les vrais spécialistes de l'usinage professionnel du titane et d'autres métaux non précieux.

Avantages :

- Grande capacité de coupe
- Longévité importante
- Formes et tailles parfaitement adaptées

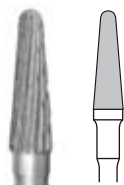
Vitesse recommandée :

☉_{opt.} 15 000 t/min.

(Une vitesse trop élevée conduit à la fracture des lames ainsi qu'à la projection d'étincelles sur le titane)



412



● H 79 GTi



		☉	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm		040
L	mm		13,0

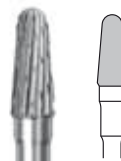
Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **H79GTI.104. ...** 040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals

new



● H 89 GTi



		☉	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm		040
L	mm		9,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **H89GTI.104. ...** 040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals



● **H 129 GTi**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

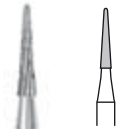
Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **H129GTI.104. ...** 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals

● **H 136 GTi**



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

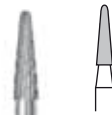
Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **H136GTI.104. ...** 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals

● **H 138 GTi**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

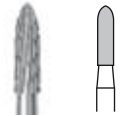
Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **H138GTI.104. ...** 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals

● **H 139 GTi**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

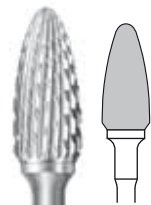
Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **H139GTI.104. ...** 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals

● **H 251 GTi**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **H251GTI.104. ...** 060

⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals



Fraises NEX - La nouvelle génération

NEX Cutters - The next generation

The new NEX toothing exclusive to Komet® is an enhanced version of our successful NE toothing and combines effective substance removal, a long service life and a perfect surface quality. These cutters are predominantly used for non-precious metal alloys and model cast alloys.

What's more, the NEX toothing allows smooth and ergonomic work without fatigue. Thanks to their golden shank with laser marking and its green ring, NEX cutters can easily be identified amongst our other NEM cutters.

Advantages:

- Maximum substance removal
- Allows tactile work thanks to smooth operation
- Smooth surfaces
- Extremely durable

La nouvelle denture NEX, exclusivité Komet®, est une amélioration de notre denture NE et combine retrait efficace de matière, longévité et obtention d'une qualité de surface parfaite. Ces fraises sont principalement utilisées pour les alliages non précieux et semi précieux.

De plus, la denture NEX, allie douceur et travail ergonomique sans fatigue. Grâce à leurs tiges dorées avec le marquage laser et la bague verte, les fraises NEX sont facilement reconnaissables des autres dentures pour métaux non précieux.

Avantages:

- Retrait de matière maximal.
- Permet un travail aisé grâce à un usinage doux.
- Surfaces régulières.
- Durée de vie prolongée.

414

● H 73 NEX



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● H73NEX.104. ... 014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● H 77 NEX



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

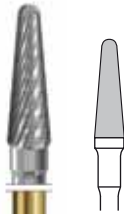


● H77NEX.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 79 NEX**



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

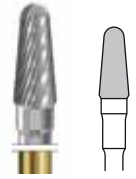


● **H79NEX.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 89 NEX**



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **H89NEX.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 129 NEX**



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

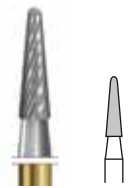


● **H129NEX.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 138 NEX**



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

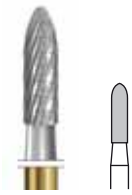


● **H138NEX.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 139 NEX**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

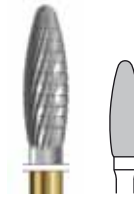


● **H139NEX.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 250 NEX**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	12,7

Piece-a-main · Handpiece (HP)

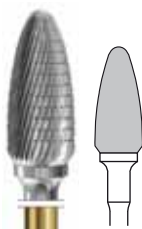


● **H250NEX.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 251 NEX**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



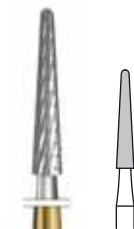
● **H251NEX.104. ...** 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

new



● **H 261 NEX**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **H261NEX.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



Fraises NE/NEF

NE/NEF-Cutters

Special cutter for Non-Precious Metal Alloys

Komet® has developed two types of toothings that are ideally suited for work on non-precious metal alloys and alloys totally free of precious metal.

The impressive appearance of these new NE cutters gives the user a first idea of their extraordinary performance. Thanks to their unique, aggressive blade design and their excellent sharpness, these instruments are capable of particularly efficient substance removal.

The newly developed NEF cutters allow ergonomic work without fatigue, thanks to their specially designed, nick-free cutting tips. Their operation is smooth, almost free of vibration and particularly pleasant because due to their shape, the chips produced by this cutter are virtually harmless. The NEF cutter is predominantly used whenever smooth, easy to polish surfaces are to be achieved.

The advantages at a glance:

- Effective substance removal
- Saves time and money
- Extremely durable

Recommended speed:

☉_{opt.} 20,000 rpm

Fraises spéciales pour l'usinage rationnel des alliages non-précieux

Komet® a développé deux types de dentures spéciales, particulièrement adaptées à l'usinage des alliages avec peu ou sans métal précieux.

Dès la première impression on peut constater l'excellente performance de la fraise NE. Grâce à sa denture efficace et agressive, ces fraises sont particulièrement sécantes et efficaces.

Grâce à leur design spécial, les nouvelles fraises NEF permettent un travail ergonomique doux, et à faibles vibrations. Les débris créés sont très fins et leur forme n'irritent pas la peau. Les fraises NEF sont en priorité appropriées à la réalisation des surfaces lisses, faciles à polir.

Les avantages :

- Grande capacité de coupe
- Economique
- Longévité accrue

Vitesse optimale :

☉_{opt.} 20 000 t/min.





● ● H 73 NE



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● ● H73NE.104. ... 014

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* déposé/* pending

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys



● ● H 77 NE



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

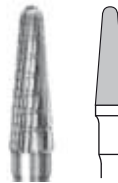


● ● H77NE.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* déposé/* pending

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys



● ● H 79 NE



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

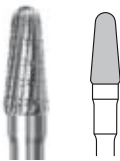


● ● H79NE.104. ... 040

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* déposé/* pending

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys



● ● H 89 NE



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● ● H89NE.104. ... 040

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* déposé/* pending

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys





● ● H 129 NE



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● ● H129NE.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* déposé/* pending

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys



● ● H 138 NE



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● ● H138NE.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* déposé/* pending

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys



● ● H 139 NE



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● ● H139NE.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* déposé/* pending

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys



● ● H 251 NE



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

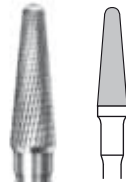


● ● H251NE.104. ... 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2006 002 722
EP 1 810 637*
* déposé/* pending

Dégrossissage des alliages non précieux
For gross reduction of non-precious metal alloys



H 79 NEF



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



H79NEF.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 129 NEF



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



H129NEF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 138 NEF



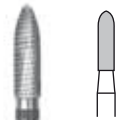
		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



H138NEF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 139 NEF



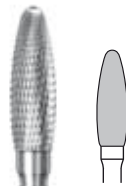
		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



H139NEF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 250 NEF



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	12,7

Piece-a-main · Handpiece (HP)



H250NEF.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys





Fraises UM

UM-Cutters

UM tungsten carbide cutters with multifunctional cutting characteristics

Komet® UM tungsten carbide cutters offer important advantages over conventional tungsten carbide cutters:

- More pressure for more material reduction
- Less pressure for smoothing surfaces
- Smooth operation and less strain to the wrist
- Long service life and economic efficiency
- Variation of the contact pressure to suit each application

Recommended speed:

Precious metal:

☉_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal and model cast:

☉_{opt.} 15,000 rpm



Fraises en carbure de tungstène avec des propriétés multifonctionnelles

Comparativement aux autres instruments en carbure de tungstène munis d'une denture standard, les fraises UM offrent des avantages décisifs :

- Plus de pression pour une grande capacité de retrait
- Pression moindre pour un état de surface lisse
- Faible vibration épargnant ainsi votre poignet
- Excellente longévité et donc très économique
- Travail précis et ciblé grâce à la variation de la pression de travail

Vitesses recommandées :

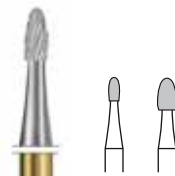
Métaux précieux :

☉_{opt.} 25 000 t/min.

Métaux non-précieux et squelettés :

☉_{opt.} 15 000 t/min.

● H 73 UM



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● H73UM.104. ... 014 023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● H 77 UM



		5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023	
L	mm		5,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



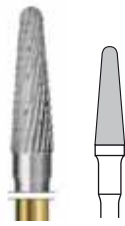
● H77UM.104. ... 023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 79 UM**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



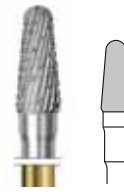
● **H79UM.104. ...** 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 89 UM**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **H89UM.104. ...** 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 129 UM**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



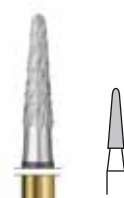
● **H129UM.104. ...** 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 138 UM**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



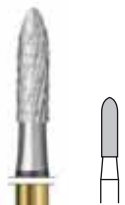
● **H138UM.104. ...** 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 139 UM**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



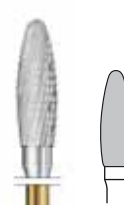
● **H139UM.104. ...** 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 250 UM**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



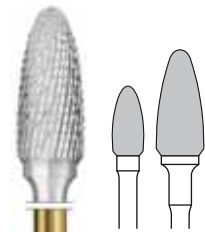
● **H250UM.104. ...** 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 251 UM



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040	060
L	mm	9,0	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



H251UM.104. ... 040 060

◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

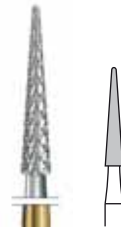
■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

423



H 257 RUM



		5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023	
L	mm	13,0	

Piece-a-main · Handpiece (HP)



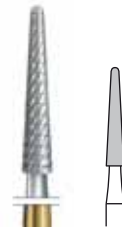
H257RUM.104. ... 023

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 261 UM



		5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023	
L	mm	13,0	

Piece-a-main · Handpiece (HP)



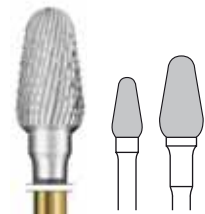
H261UM.104. ... 023

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 351 UM



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



H351UM.104. ... 040 060

◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
EP 1 021 995

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



Fraises DF

DF-Cutters

DF Tungsten Carbide Cutters

The fine diamond tothing creates special surfaces on metal as preparation for applying ceramics (PFM crowns).

The DF tothing features pyramidshaped cutting blades, which allows for:

- Abrasive-like cutting
- Controlled roughening of metal surfaces for PFM crowns

Recommended speed:

Precious metal:

☉_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Fraises en carbure de Tungstène DF

La denture fine diamant crée un parfait état de surface sur le métal, pour recevoir de la céramique.

La denture fine diamant est caractérisée par ses lames en forme pyramidale

- coupe comme un instrument abrasif
- pour rugosifier les surfaces métalliques pour recevoir des incrustations céramiques

Vitesses recommandées :

Métaux précieux :

☉_{opt.} 25 000 t/min.

Métaux non précieux :

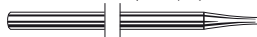
☉_{opt.} 15 000 t/min.

H 77 DF



			5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023	029	
L	mm	5,0	5,0	

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 237141 ...

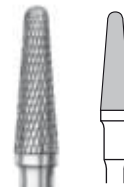
● **H77DF.104. ...** 023 029

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques

For controlled roughening of metal surfaces

H 79 DF



			5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040		
L	mm		13,0	

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 194141 ...

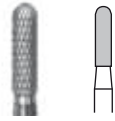
● **H79DF.104. ...** 040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques

For controlled roughening of metal surfaces

H 129 DF



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

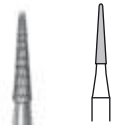


500 104 141141 ...

H129DF.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces

H 136 DF



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)

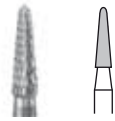


500 104 184141 ...

H136DF.104. ... 016

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces

H 138 DF



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



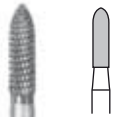
500 104 198141 ...

H138DF.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces



H 139 DF



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

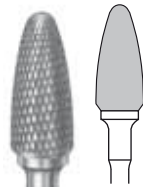
Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 289141 ...

H139DF.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces



H 251 DF



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

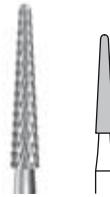
Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 274141 ...

H251DF.104. ... **060**

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces



H 261 DF



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

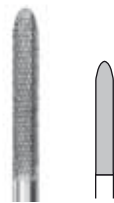


500 104 194141 ...

H261DF.104. ... **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces

426



H 295 DF



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 292141 ...

H295DF.104. ... **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces



Fraises GSQ

GSQ-Cutters

GSQ toothing for work on soft and model acrylics and temporary appliances in the dental practice and laboratory

GSQ cutters are suitable for effective work on soft silicones, such as:

- Positioners
- Mouth guards for sportsmen
- Soft denture relines
- Soft artificial gums

The coarse, effective blade geometry prevents the cutter from clogging during work on materials that tend to clog up the instrument, such as temporary appliances or model acrylics.

Advantages:

- Easy and controlled shaping of the surface
- Effective cutting with excellent material reduction
- No clogging of the cutter
- Optimal surface quality

Attention: Working part gets hot during use!

The generation of heat is intended and improves the cutting efficiency.

La denture GSQ – pour le fraisage des résines molles et provisoires au laboratoire et au cabinet dentaire

La denture GSQ est conçue spécialement pour le fraisage des matériaux mous en silicone, par exemple :

- Positionneurs
- protèges dents des sportifs
- comblement tendre des prothèses
- Gencive artificielle

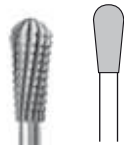
La géométrie grosse et agressive des lames empêche l'encrassement de la partie travaillante lors de l'usinage des provisoires et des résines molles.

Avantages:

- Mise en forme facile et ciblée
- Une capacité de retrait efficace
- Sans encrassement
- Un état de surface optimal

Attention! La partie travaillante s'échauffe pendant l'utilisation.

Le dégagement de chaleur est intentionnel et sert à améliorer l'efficacité de coupe.



● ● H 77 GSQ



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,0

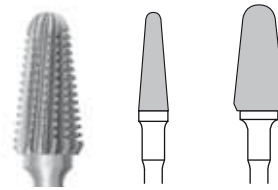
Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 2372 16 ...

● ● H77GSQ.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



● ● H 79 GSQ



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040	070
L	mm	13,0	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

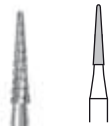


500 104 1942 16 ...

● ● H79GSQ.104. ... 040 070

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics

428



● ● H 136 GSQ



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

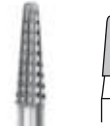
Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 1842 16 ...

● ● H136GSQ.104. ... 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



● ● H 138 GSQ



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● ● H138GSQ.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



H 251 GSQ



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

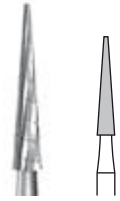
Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 274216 ...

H251GSQ.104. ... 060

⊖_{max.} 50000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



H 257 GSQ



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

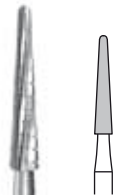
Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 187216 ...

H257GSQ.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



H 261 GSQ



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 194216 ...

H261GSQ.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



H 351 GSQ



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 263216 ...

H351GSQ.104. ... 060

⊖_{max.} 50000 min⁻¹/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



FSQ-Cutters

FSQ Tungsten Carbide Cutters

FSQ is a fine, high-efficiency toothing with cross-cut. Developed for working on transitions to soft relines, for hard or elastic acrylics. The cross-cut of this highly efficient toothing divides the instrument blades into smaller cutting segments.

Advantages:

- Minimal resistance to penetration when cutting both elastic and tough materials
- Minimal heat generation
- Reduced smearing
- Apply low contact pressure

Recommended speed:

- Precious metal:
 ○_{opt.} 25,000 rpm
 Acrylics:
 ○_{opt.} 15,000 rpm



Fraises FSQ

Fraises FSQ en carbure de Tungstène

La denture FSQ est une denture fine surtaillée, particulièrement sécante. Elle a été développée pour l'usinage des transitions métal/résines de rebasage ainsi que pour les résines élastiques ou extrêmement dures. La surtaille de cette denture permet de créer de nombreux segments de coupe, ce qui rend l'instrument particulièrement efficace.

Avantages :

- très peu de force d'opposition lors de l'usinage de matériaux élastiques ou extrêmement durs
- faible dégagement de chaleur
- pas de salissure
- travailler à faible pression

Vitesses recommandées :

- Métaux précieux :
 ○_{opt.} 25 000 t/min.
 Résines :
 ○_{opt.} 15 000 t/min.

H 73 FSQ



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 277134 ...

H73FSQ.104. ... 014

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
 For hard or elastic acrylics and precious metals

H 77 FSQ



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

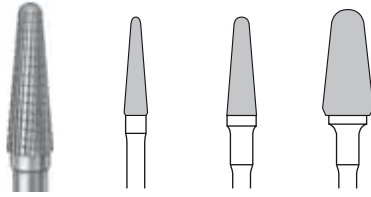


500 104 237134 ...

H77FSQ.104. ... 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
 For hard or elastic acrylics and precious metals

● **H 79 FSQ**



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	031	040	070
L	mm	13,0	13,0	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 194 134 ...

●	H79FSQ.104. ...	■031	■040	◆070
---	------------------------	------	------	------

◆ = \bigcirc_{\max} 30000 min⁻¹/rpm
■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals

● **H 129 FSQ**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



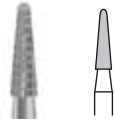
500 104 141 134 ...

●	H129FSQ.104. ...	023
---	-------------------------	-----

\bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals

● **H 138 FSQ**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



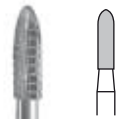
500 104 198 134 ...

●	H138FSQ.104. ...	023
---	-------------------------	-----

\bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals

● **H 139 FSQ**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

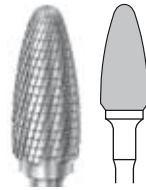


500 104 289 134 ...

●	H139FSQ.104. ...	023
---	-------------------------	-----

\bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals



H 251 FSQ



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

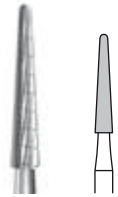


500 104 274 134 ...

H251FSQ.104. ... **060**

⊖_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals



H 261 FSQ



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

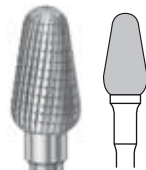


500 104 194 134 ...

H261FSQ.104. ... **023**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals



H 351 FSQ



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 263 134 ...

H351FSQ.104. ... **060**

⊖_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
For hard or elastic acrylics and precious metals



Fraises UK

UK-Cutters

UK tungsten carbide cutters - for veneering materials

The UK toothing is equally suitable for working on ceramics (before glaze firing) as on composite veneers and transitions between veneer materials and metal frames.

Advantages:

- Quick controlled material reduction
- A 7 times better surface quality than achieved with diamond instruments or conventional green stones
- No contamination of ceramic material
- Smooth, vibration-reduced operation - less strain to the wrist
- Economical due to sharp, unmarred blades

Recommended speed:

Veneer acrylics:

○_{opt.} 15,000 - 20,000 rpm

Soft ceramics:

○_{opt.} 20,000 - 25,000 rpm



Fraises tungstène UK - pour les matériaux d'incrustation

La denture UK est adaptée aussi bien pour la céramique (avant glaçage) que pour les incrustations résine et pour la zone transitoire entre l'infrastructure métallique et le matériau cosmétique.

Avantages :

- retrait ciblé de matériau
- état de surface 7 fois plus lisse qu'avec un instrument diamanté
- pas de contamination sur la céramique
- vibration moindre, tout en épargnant votre poignet
- économique grâce à une coupe franche et sans ébavure

Vitesses recommandées :

Incrustations résine :

○_{opt.} 15 000 - 20 000 t/min.

Céramiques :

○_{opt.} 20 000 - 25 000 t/min.

○ H 77 UK



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

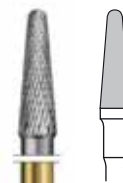


○ H77UK.104. ... 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Pour les restaurations en céramique et composite
For ceramic and composite restorations

○ H 79 UK



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

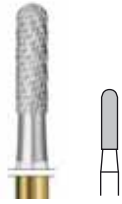
Piece-a-main · Handpiece (HP)



○ H79UK.104. ... 040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Pour les restaurations en céramique et composite
For ceramic and composite restorations



○ **H 129 UK**



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



○ **H129UK.104. ...** **023**

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour les restaurations en céramique et composite
 For ceramic and composite restorations



○ **H 136 UK**



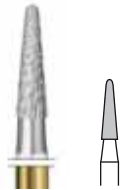
		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



○ **H136UK.104. ...** **016**

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour restaurations en céramique et composite
 For ceramic and composite restorations



○ **H 138 UK**



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



○ **H138UK.104. ...** **023**

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour les restaurations en céramique et composite
 For ceramic and composite restorations



○ **H 139 UK**



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



○ **H139UK.104. ...** **023**

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour restaurations en céramique et composite
 For ceramic and composite restorations



Left-hand Cutters

Cutters, cutting to the left (L)

These instruments permit left-handed operators ergonomic and efficient work.

Advantages:

- Blade design cutting to the left
- Contra-rotational milling towards the body
- Unobstructed view on the surface to be worked
- Chips are directed towards suction
- Coding (violet colour ring)
- Shank marking: left

Recommended speed:

Metal alloys:

⊖_{opt.} 15,000 - 25,000 rpm

Acrylics:

⊖_{opt.} 15,000 rpm

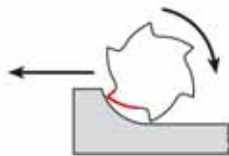
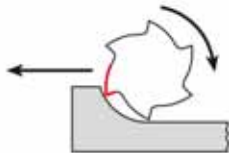
Plaster:

⊖_{opt.} 15,000 rpm

Attention:

Switch motor to "reverse" motion!

Please order our special order guide for left-handed users!



Fraises pour gauchers

Fraises avec denture à gauche, pour gauchers (L)

Ces instruments permettent aux gauchers un travail ergonomique et efficace

Avantages :

- Géométrie des lames spéciale pour rotation à gauche
- Géométrie des lames coupantes à gauche
- Excellente visibilité de la surface à travailler
- Les copeaux sont dirigés vers l'aspiration
- Codification couleur (bague violette)
- Inscription sur la tige: « links/left »

Vitesses recommandées :

Alliages métalliques :

⊖_{opt.} 15 000 - 25 000 t/min.

Résines :

⊖_{opt.} 15 000 t/min.

Plâtre :

⊖_{opt.} 15 000 t/min.

Attention !

Mettez votre instrument dynamique en marche « en sens inverse »!

Sur demande, nous vous enverrons avec plaisir notre aperçu de la gamme pour gauchers

H 1 L



	5	5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	005	008	014	018 023
US No.	-	1L	4L	-	-

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001012 ...

H1L.104. ... 005 008 014 018 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm



H 23 RSEL



	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm 009

Pièce-à-main · Handpiece (HP)



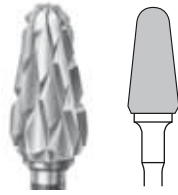
H23RSEL.104. ... 009

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Ouverture des fissures

Opening of fissures





H 79 SGEL



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

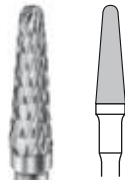


500 104 194224 ...

H79SGEL.104. ...	070
-------------------------	------------

436

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm
 Façonnage du plâtre
 Work on plaster



H 79 EL



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 194192 ...

H79EL.104. ...	040
-----------------------	------------

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Pour résines, plâtres et alliages métalliques
 For acrylics, plaster and metal alloys



H 251 EL



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

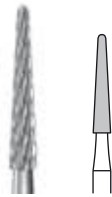
Piece-a-main · Handpiece (HP)



500 104 274192 ...

H251EL.104. ...	060
------------------------	------------

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 Pour résines, plâtres et alliages métalliques
 For acrylics, plaster and metal alloys



H 261 EL

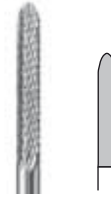


	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm 023
L	mm 13,0



500 104 194192 ...
H261EL.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 295 EL

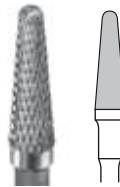


	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm 023
L	mm 15,0



500 104 292192 ...
H295EL.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys



H 79 EFL



	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm 040
L	mm 13,0



500 104 194142 ...
H79EFL.104. ... 040

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour les résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



H 73 UML



	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm 014



H73UML.104. ... 014

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 77 UML



	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm 023



H77UML.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 139 UML



	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm 023



H139UML.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



Fraises

Burs/Cutters



Boule
Round 440



Roue
Wheel 441



Cylindrique
Cylinder 441



Conique
Tapered 442



Pointe
Pointed 442



Olive
Bud 442



Foret spiral
Twist drill 443



Oigival
Bud 443

Mandrins

Mandrels



Mandrins pour disques
Mandrel for discs 444



Mandrins renforcés pour disques
Mandrel for discs with flange 444



Mandrins pour polissoirs à visser
Spindle-shaped mandrel 444



Mandrins pour polissoirs occlusaux
Mandrel for occlusal polishers 444



Mandrin pour disques à polir
Mandrel for polishing discs 445



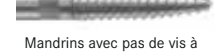
Mandrins pour papier de verre
Mandrel for paper finishing strips 445



Mandrins pour papier de verre
Mandrel for paper finishing strips 445



Mandrins avec pas de vis à gauche
Mandrel with left-hand thread 445



Mandrins avec pas de vis à gauche
Mandrel with left-hand thread 445

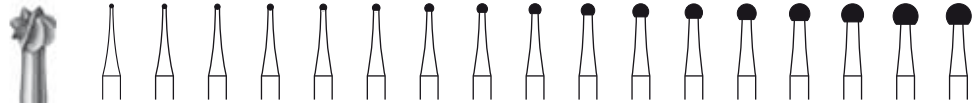


Steel **Acier**

<i>Burs/Cutters</i>	440 - 443	<i>Fraises/Fraises de laboratoire</i>
<i>Mandrels</i>	444 - 445	<i>Mandrins</i>



1



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6	6
Taille - Size	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	033
US No.		1/4	1/2	-	1	-	2	3	4	5	6	7	8	9	10	-	11	-

Piece-a-main - Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

1.104. ...

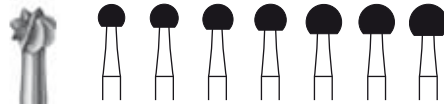
■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023 △025 △027 ▲029 ▲031 ○033

440

- = \odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm
- ▲ = \odot_{\max} 20000 min⁻¹/rpm
- △ = \odot_{\max} 25000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \odot_{\max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◇ = \odot_{\max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Boule
Round

1



		6	6	6	6	6	6	
Taille - Size	∅ 1/10 mm	035	037	040	042	045	047	050
US No.		-	-	-	-	19	20	

Piece-a-main - Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

1.104. ...

035 037 040 042 045 047 050

\odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm

Boule
Round

3



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
Taille · Size	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	023
US No.		11 1/2	-	12	-	-	14	-	16	-

Piece-a-main · Handpiece (HP)



310 104 040001 ...

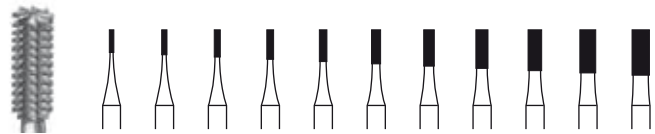
3.104. ...

■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆023

- ◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Roue
Wheel

36



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
US No.		-	-	556	-	557	558	559	560	561	562	563

Piece-a-main · Handpiece (HP)



310 104 107002 ...

36.104. ...

■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆018 ◆021 ◆023

- ◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Taille 006 non surtaillée
Size 006 without cross cut



38



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Taille - Size	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
US No.		-	-	699	-	700	701	-	702	-	703	-

Piece-a-main - Handpiece (HP)



310 104 168002 ...

38.104. ...

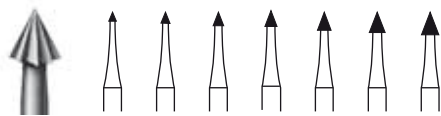
■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

442

- ◆ = ∅_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = ∅_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = ∅_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Conique avec denture surtaillée
Cross cut tapered fissure

5



		6	6	6	6	6	6	6
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023

Piece-a-main - Handpiece (HP)



310 104 159001 ...

5.104. ...

◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

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

Pointe
Pointed

6



		6	6	6	6	6	6	6	
Taille - Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023

Piece-a-main - Handpiece (HP)



310 104 254001 ...

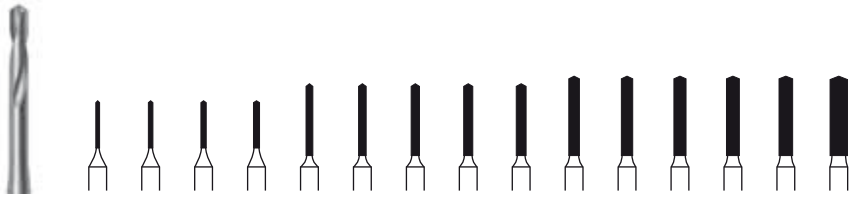
6.104. ...

■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

- ◆ = ∅_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = ∅_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = ∅_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Olive
Bud

203



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Taille - Size	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	023
L	mm	6,3	6,3	6,3	6,3	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5

Piece-a-main · Handpiece (HP)



310 104 417364 ...

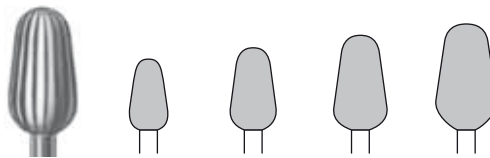
203.104. ...

■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊011 ◊012 ◊013 ◊014 ◊015 ◊016 ◊017 ◊018 ◊023

- ◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◈ = \odot_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Foret hélicoïdal
Twist drill

75



		6	6	6	6
Taille - Size	∅ 1/10 mm	050	060	070	080
L	mm	9,5	11,0	12,5	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



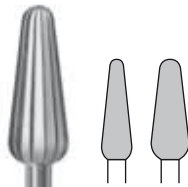
310 104 260171 ...

75.104. ...

○050 ●060 ●070 ●080

- = \odot_{max} 10000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 15000 min⁻¹/rpm

79



		6	6
Taille - Size	∅ 1/10 mm	040	050
L	mm	14,0	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



310 104 266171 ...

79.104. ...

040 050

- \odot_{max} 15000 min⁻¹/rpm

303



	6
Piece-a-main · Handpiece (HP) 330 104 603391 ... 303.104. ...	

\odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm
 Mandrin pour disques, polissoirs et brochettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305



	6	6
Taille · Size	\odot 1/10 mm	050 080
Piece-a-main · Handpiece (HP) 330 104 604391 ... 305.104. ...		
	\odot 050	\bullet 080

\bullet = \odot_{\max} 10000 min⁻¹/rpm
 \odot = \odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm
 Mandrin pour disques, polissoirs et brochettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

301 L



	6
Piece-a-main · Handpiece (HP) 330 104 610415 ... 301L.104. ...	

\odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm
 Mandrin avec filetage à droite pour polissoirs, acier inoxydable
Spindle-shaped mandrel with right-hand thread for polishers, stainless steel

329



	6
Piece-a-main · Handpiece (HP) 330 104 610417 ... 329.104. ...	

\odot_{\max} 25000 min⁻¹/rpm
 Mandrin pour polissoirs à visser, acier inoxydable
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 A



	6
Piece-a-main · Handpiece (HP) 329A.104. ...	

\odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm
 Mandrin pour les Pin-Polissoirs 9522 C/M/F, acier inoxydable
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel

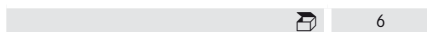
326



	1	1
Taille · Size	\odot 1/10 mm	020 030
Piece-a-main · Handpiece (HP) 330 104 609000 ... 326.104. ...		
	020	030

\odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm
 Mandrin pour polissoirs occlusaux
Mandrel for occlusal polishers

310



Piece-a-main · Handpiece (HP)



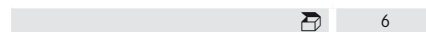
330 104 608000 ...

310.104. ...



⊙_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Mandrin pour disques à polir
Mandrel for polishing discs

327



Piece-a-main · Handpiece (HP)



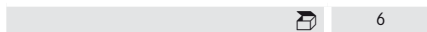
330 104 615421 ...

327.104. ...



⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrin spécial, acier inoxydable
Special mandrel, stainless steel

318



Piece-a-main · Handpiece (HP)



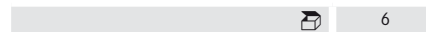
330 104 623442 ...

318.104. ...



⊙_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Mandrin spécial pour strips de papier de verre, acier inoxydable
Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

314



Piece-a-main · Handpiece (HP)



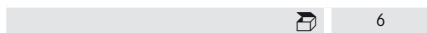
330 104 622444 ...

314.104. ...



⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Mandrin pour strips de papier de verre, acier inoxydable
Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

305 L



Piece-a-main · Handpiece (HP)



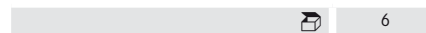
330 104 604395 ...

305L.104. ...



⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrin avec filetage à gauche, acier inoxydable
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

329 L



Piece-a-main · Handpiece (HP)



330 104 610418 ...

329L.104. ...








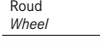
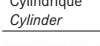
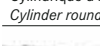
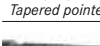
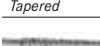
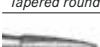
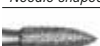







⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm
Mandrin avec filetage à gauche, acier inoxydable
Mandrel with left-hand thread, stainless steel



Diamant

Diamond burs


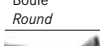
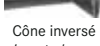



	Boule Round	448
	Poire Pear	448
	Cône inversé, long Inverted cone, long	448
	Cône inversé Inverted cone	449
	Lentille Lenticular	449
	Cône inversé Inverted cone	449-450
	Roud Wheel	450
	Cylindrique Cylinder	450
	Cylindrique à bout rond Cylinder round	451
	Conique pointu Tapered pointed	451
	Conique Tapered	451-452
	Conique à bout rond Tapered round	452-453
	Pointe Needle-shaped	453
	Flamme Flame	453
	Cylindrique ogival Torpedo	453-454





	Olive Bud	454
	Oeuf Egg/Football	454
	Pointe Grenade	454
	Ogival Bud	454

Diamants ZR
ZR-Diamonds





	Boule Round	455-459
	Cône inversé Inverted cone	455-459
	Cylindrique à bout rond Cylinder round	455-459
	Cylindrique Cylinder	455-459
	Cylindrique à bout rond Cylinder round	455-459
	Cylindrique Cylinder	455-459
	Cylindrique à bout rond Cylinder round	455-459
	Cylindrique Cylinder	455-459

Diamants dans la masse
Sintered diamonds

	Boule Round	460
	Cône inversé Inverted cone	460-461
	Lentille Lenticular	461
	Cylindrique à bout rond Cylinder, round	461
	Conique Tapered	461
	Conique Tapered	462

	Conique à bout rond Tapered round	462
	Flamme Flame	462
	Ogival Bud	463
	Ogival Grenade	463

Instruments pour la turbine de laboratoire
Instruments for laboratory turbine

	Boule Round	464
	Cône inversé Inverted cone	464
	Lentille Lenticular	464
	Pointe Grenade	464

	Pierre à nettoyer Cleaning stone	464
--	-------------------------------------	-----

Diamants DCB
DCB abrasives

	Conique à bout rond Tapered round	465-466
	Cylindrique à bout rond Cylinder, round	465-466
	Cylindrique à bout rond Cylinder, round	465-466
	Cylindrique à bout rond Cylinder, round	465-466
	Cylindrique à bout rond Cylinder, round	465-466
	Cylindrique à bout rond Cylinder, round	465-466

Disques

Discs

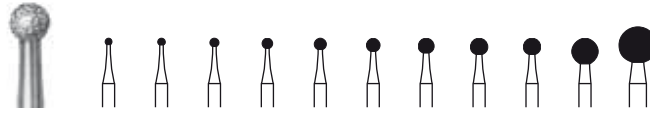
	Disque à bout rond Tapered round disc	467-481
	Disque à bout rond Tapered round disc	467-481
	Disque à bout rond Tapered round disc	467-481
	Disque à bout rond Tapered round disc	467-481
	Disque à bout rond Tapered round disc	467-481
	Disque à bout rond Tapered round disc	467-481



<i>Diamond</i>		<i>Diamant</i>
<i>Diamond burs</i>	448 - 454	Instruments pièce à main
<i>ZR-Diamonds</i>	455 - 459	Instruments pour l'oxyde de zirconium
<i>DSB sintered</i>	460 - 463	Diamants dans la masse DSB
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	464	Instruments pour turbine de laboratoire
<i>DCB abrasives</i>	465 - 466	DCB
<i>Discs</i>	467 - 481	Disques



● 801
6801



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035	050

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 001524 ...

801.104. ...

■009 ■010 ■012 ■014 ■016 ■018 ■021 ■023 ■029 ■035 ◀050

806 104 001534 ...

6801.104. ...

- - - - - - - ■023 ■029 ■035 -

448

◊ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Boule

Round

830 RL



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 238524 ...

830RL.104. ...

023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Poire

Pear

807



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	016	018	023
L	mm	4,0	5,0	6,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 225524 ...

807.104. ...

016 018 023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Cône inversé, long

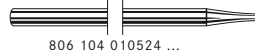
Inverted cone, long

805



		5	5	5	5	5	5	5	
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021	023	027	042
L	mm	1,4	1,5	1,6	1,5	2,0	2,3	2,9	2,2

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 010524 ...

805.104. ...

■012 ■014 ■016 ■018 ■021 ■023 ■027 ◆042

- ◆ = ∅_{max.} 80000 min⁻¹/rpm
- = ∅_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Cône inversé
Inverted cone

805 A



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 014524 ...

805A.104. ...

023

- ∅_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
- Cône inversé spécial
Inverted cone, special

825



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023	050	060	095

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 304524 ...

825.104. ...

■023 ◆050 ◆060 ◆095

- ◆ = ∅_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
- ◇ = ∅_{max.} 50000 min⁻¹/rpm
- ◆ = ∅_{max.} 80000 min⁻¹/rpm
- = ∅_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Lenticulaire
Knife edge



812



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	055	090

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 022524 ...

812.104. ...

◇055

◆090

◆ = ∅_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◇ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Cône inversé, diamanté surface externe
Inverted cone, outside coating

814



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	030	045

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 493524 ...

814.104. ...

■030

◆045

◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Cône inversé
Inverted cone

909



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	040	055	065
L	mm	1,0	2,0	3,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 068524 ...

909.104. ...

■040

◇055

◇065

◇ = ∅_{max} 40000 min⁻¹/rpm

◇ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Meulette à angle arrondi
Wheel, round

835



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	016	021
L	mm	4,0	4,0	5,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 107524 ...

835.104. ...

■010

■016

■021

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Cylindrique, court
Cylinder, short

836



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	014	027	055
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 110524 ...

836.104. ...

■012

■014

■027

◇055

◇ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Cylindrique
Cylinder

837



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 111524 ...

837.104. ...

■014

■016

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Cylindrique, long
Cylinder, long

880



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	018	023	027
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 140524 ...

880.104. ...

014 018 023 027

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, rond
Cylinder, round

842



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	12,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 113524 ...

842.104. ...

018

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, extra long
Cylinder, extra long

842 R



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	12,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 143524 ...

842R.104. ...

018

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Cylindrique extra long à bout rond
Cylinder, round, extra long

858



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)



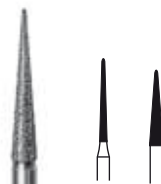
806 104 165524 ...

858.104. ...

014

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique pointu
Tapered pointed

- **8859**
- **859**
- **6859**



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010	018
L	mm	10,0	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 166514 ...

8859.104. ...

- 018

806 104 166524 ...

859.104. ...

010 018

806 104 166534 ...

6859.104. ...

- 018

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique pointu
Tapered pointed

845



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	010
L	mm	4,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 168524 ...

845.104. ...

010

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique court à bout plat
Short, flat end taper



846



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



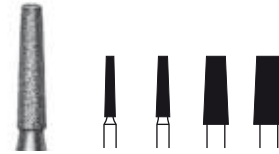
806 104 171524 ...

846.104. ...

025

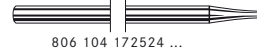
⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique, à bout plat
Flat end taper

847



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	018	033	040
L	mm	8,0	8,0	9,0	9,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 172524 ...

847.104. ...

014

018

033

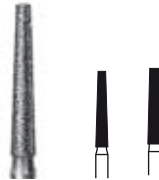
040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique, à bout plat
Flat end taper

452

848

6848



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016	018
L	mm	10,0	10,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 173524 ...

848.104. ...

016

018

806 104 173534 ...

6848.104. ...

-

018

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique, long à bout plat
Long, flat end taper

8849

849



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,0	4,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 194514 ...

8849.104. ...

-

010

806 104 194524 ...

849.104. ...

009

010

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique court à bout rond
Short, round end taper

855



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



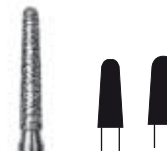
806 104 197524 ...

855.104. ...

025

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique, à bout rond
Round end taper

856



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	033	040
L	mm	9,0	9,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 198524 ...

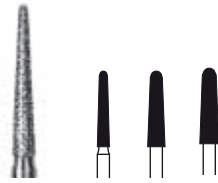
856.104. ...

033

040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique, à bout rond
Round end taper

850



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016	023	025
L	mm	10,0	10,0	10,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 199524 ...

850.104. ...

016 023 025

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conique, long à bout rond
Long, round end taper

8860
860



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	4,0	4,0	5,0	5,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 245514 ...

8860.104. ...

009 - 012 -

806 104 245524 ...

860.104. ...

- 010 012 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme, court
Flame, short

8867



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)



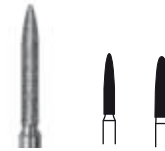
806 104 496514 ...

8867.104. ...

014

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Pointe
Needle

862
5862



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014	018
L	mm	8,0	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 249524 ...

862.104. ...

014 018

806 104 249544 ...

5862.104. ...

- 018

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme
Flame

8863
863
6863



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	012	016	025
L	mm	10,0	10,0	10,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 250514 ...

8863.104. ...

012 - -

806 104 250524 ...

863.104. ...

012 016 025

806 104 250534 ...

6863.104. ...

- 016 -

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Flamme, long
Flame, long

879



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 290524 ...

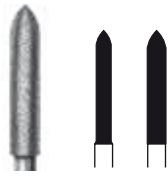
879.104. ...

014

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Ogival
Torpedo



892



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	020	025
L	mm	15,0	15,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 292524 ...

892.104. ... 020 025

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Ogival
Torpedo

8368
368



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 257514 ...

8368.104. ... 023

806 104 257524 ...
368.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Forme olive
Bud

379



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 277524 ...

379.104. ... 014 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Œuf
Egg

8390
390



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

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 274514 ...

8390.104. ... 016

806 104 274524 ...
390.104. ... 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Grenade
Grenade

5896



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	080
L	mm	17,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)

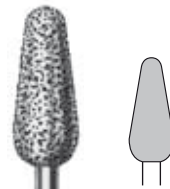


806 104 260544 ...

5896.104. ... 080

⊙_{max} 35000 min⁻¹/rpm
Ogival
Bud

894



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 263524 ...

894.104. ... 060

⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Ogival
Bud



Diamants ZR

ZR-Diamonds

Efficient rework of ZrO₂ in the dental laboratory

Designed for use in the lab turbine, ZR-Diamonds for zirconia represent a new generation of tools.

Advantages:

- Special bond
- High material reduction
- Longer service life than conventional diamond instruments

Recommended speed:

⊖_{opt.} 160,000 rpm

Retouche efficace d'oxyde de zirconium en laboratoire dentaire

Les fraises ZR pour l'oxyde de zirconium utilisées sur turbine de laboratoire constituent la nouvelle génération d'instruments.

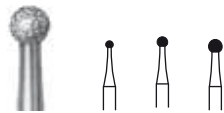
Avantages :

- Liant spécial
- Excellente capacité de retrait de matériau
- Plus grande longévité que les diamants conventionnels

Vitesse recommandée :

⊖_{opt.} 160 000 t/min.

● ○ ZR 6801



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	014	018

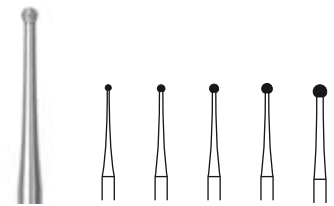
FG - Friction Grip (FG)



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

Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire
Boule
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Round

● ○ ZR 8801 L ● ○ ZR 801 L ● ○ ZR 6801 L



		5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	008	010	012	014	018

FG long - Friction Grip long (FGL)



● ○	ZR8801L.315. ...	008	010	-	014	018
● ○	ZR801L.315. ...	-	-	012	014	-
● ○	ZR6801L.315. ...	-	-	-	014	018

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire
Boule
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Round



new

ZR 6390



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

FG · Friction Grip (FG)



ZR6390.314. ... 016

Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire
Grenade
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Grenade

ZR 8972
ZR 972



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	020
L	mm	4,0

FG · Friction Grip (FG)



ZR8972.314. ... 020

ZR972.314. ... 020
 \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire
Grenade
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Grenade

456

ZR 8390 L
ZR 390 L



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,4

FG long · Friction Grip long (FGL)



ZR8390L.315. ... 014

ZR390L.315. ... 014

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire
Grenade
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Grenade

ZR 888 1
ZR 688 1



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

FG · Friction Grip (FG)



ZR6881.314. ... 012 016

ZR8881.315. ... - +016

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire
Cylindrique à bout rond
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Cylinder round

ZR 6856



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	8,0

FG · Friction Grip (FG)



ZR6856.314. ... 025

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire
Conique à bout rond
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Round end taper

ZR 6830 L



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

FG · Friction Grip (FG)



ZR6830L.314. ... 014

Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire
Poire
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Pear

- ZR 8850
- ZR 850
- ZR 6850



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

FG · Friction Grip (FG)



- ZR8850.314. ... 016
- ZR850.314. ... 016
- ZR6850.314. ... 016

Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire
Conique à bout rond
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Long round end taper

- ZR 862



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

FG · Friction Grip (FG)



- ZR862.314. ... 016

Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire
Flamme
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Flame

- ZR 8863
- ZR 863



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

FG · Friction Grip (FG)



- ZR8863.314. ... 014
- ZR863.314. ... 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire
Flamme
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Flame



- **ZR 8379**
- **ZR 379**
- **ZR 6379**



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

FG - Friction Grip (FG)



- **ZR8379.314. ...** 014 -
- **ZR379.314. ...** 014 -
- **ZR6379.314. ...** 014 +023

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

Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire

CEuf

For work on ZrO₂ with the laboratory turbine

Egg/Football

- **ZR 8379 L**
- **ZR 379 L**



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,9	4,3

FG long - Friction Grip long (FGL)



- **ZR8379L.315. ...** 014 023
- **ZR379L.315. ...** 014 -

\varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Pour la retouche de la ZrO₂ avec la turbine de laboratoire

CEuf, long col

For work on ZrO₂ with the laboratory turbine

Egg/Football, long neck



● ○ ZR 943

		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	065	080	100
Revêtement · Coating	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,3	0,3	0,3

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR943.314. ...

065

080

100

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Diamanté 2 faces

Pour la retouche de la ZrO₂ sur turbine de laboratoire

Ne pas utiliser en bouche!

Double sided

For work on ZrO₂ with the laboratory turbine

Not for intraoral use!



4447.000



Coffret pour la retouche de la ZrO₂ selon le prothésiste Jan Holger Bellmann
Set for work on ZrO₂ as suggested by MDT Jan Holger Bellmann

● ○	ZR688.1.314.016	1	
● ○	ZR6856.314.025	1	
● ○	ZR862.314.016	1	
● ○	ZR888.1.315.016	1	
● ○	ZR8850.314.016	1	
● ○	ZR8379L.315.014	1	
● ○	ZR8801L.315.010	1	



Diamants dans la masse

Sintered Diamonds

Sintered diamonds (DSB)

Grinders with sintered bond, interspersed with diamond grit.

Advantages:

- Extra-long service life
- Dimensionally stable
- Very little dust generation
- Very economic

Suited for:

- Ceramics
- Chrome cobalt

Clean and sharpen regularly with cleaning stone 9750.

Recommended speed:

○_{opt.} 15,000 rpm

Diamants DSB

Les DSB sont des diamants dans la masse.

Avantages :

- Excellente longévité
- Stabilité de forme
- Très faible génération de poussière
- Haute efficacité

Approprié pour :

- Céramique
- Chrome-cobalt

Nettoyer et affûter régulièrement sur la pierre à nettoyer Fig. 9750.

Vitesse recommandée :

○_{opt.} 15 000 t/min.

7801
76801

		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	018	023

Piece-a-main · Handpiece (HP)

807 104 001524 ...
7801.104. ... 018 023

807 104 001534 ...
76801.104. ... - 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Boule
With sintered bond/DSB
Round

7805
76805

		5	5	5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	018	021	029	037	047	080
L	mm	0,9	1,2	1,5	2,2	2,5	3,0

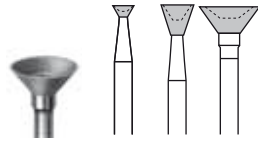
Piece-a-main · Handpiece (HP)

807 104 014524 ...
7805.104. ... ■018 ■021 ■029 - - ◊080

807 104 014534 ...
76805.104. ... ■018 ■021 ■029 ◊037 ◊047 -

◊ = ○_{max} 35000 min⁻¹/rpm
◊ = ○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Cône inversé
With sintered bond/DSB
Inverted cone

7928



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	029	045	080
L	mm	1,5	4,0	3,5

Piece-a-main · Handpiece (HP)



807 104 030524 ...

7928.104. ... ◊029 ◊045 ◊080

- ◊ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Avec liant fritté/DSB
Cône inversé creux
With sintered bond/DSB
Hollow inverted cone

7825 76825



		5	5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023	040	047	080
L	mm	0,8	1,2	1,4	2,2

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 304524 ...

7825.104. ... ■040 ◊023 ◊040 ◊047 ◊080

- ◊ = \odot_{max} 35000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Avec liant fritté/DSB
Lenticulaire
With sintered bond/DSB
Lenticular

76881



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



807 104 141534 ...

76881.104. ... 029

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Cylindrique à bout rond
With sintered bond/DSB
Cylinder round

76859



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	9,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



807 104 166534 ...

76859.104. ... 029

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Conique pointu
With sintered bond/DSB
Tapered pointed



7848



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	12,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



807 104 174524 ...

7848.104. ... 029

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Conique à bout plat
With sintered bond/DSB
Flat end taper

7856
76856



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	023	029	033
L	mm	8,0	8,0	9,5

Piece-a-main · Handpiece (HP)



807 104 198524 ...

7856.104. ... 023 029 -

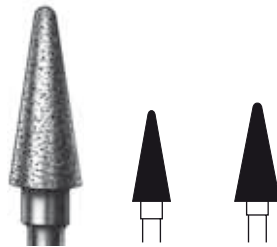
807 104 198534 ...

76856.104. ... - - 033

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Conique à bout rond
With sintered bond/DSB
Round end taper

462

7852
76852



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	050	060
L	mm	12,0	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



807 104 200524 ...

7852.104. ... ◊050 -

807 104 200534 ...

76852.104. ... - ◊060

◊ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm
◈ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Conique à bout rond
With sintered bond/DSB
Needle

7862



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016	029
L	mm	8,0	8,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



807 104 243524 ...

7862.104. ... 016 029

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Flamme
With sintered bond/DSB
Flame



● **7351**
● **76351**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	050
L	mm	10,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



807 104 263524 ...

● **7351.104. ...** 050

807 104 263534 ...

● **76351.104. ...** 050

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Conique à bout rond
With sintered bond/DSB
Round end taper



● **76251**
● **75251**



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



807 104 274534 ...

● **76251.104. ...** 060

807 104 274544 ...

● **75251.104. ...** 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Avec liant fritté/DSB
Ogival
With sintered bond/DSB
Grenade



76801



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	023

FG - Friction Grip (FG)



807 314 001534 ...

76801.314. ... **023**

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Avec liant fritté/DSB
 Boule
 With sintered bond/DSB
 Round

76805



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	1,2

FG - Friction Grip (FG)



807 314 014534 ...

76805.314. ... **021**

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Avec liant fritté/DSB
 Cône inversé
 With sintered bond/DSB
 Inverted cone

76825



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	0,8

FG - Friction Grip (FG)



807 314 304534 ...

76825.314. ... **023**

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Avec liant fritté/DSB
 Lenticulaire
 With sintered bond/DSB
 Lenticular

7390



		5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	3,5

FG - Friction Grip (FG)



807 314 274524 ...

7390.314. ... **016**

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Avec liant fritté/DSB
 Grenade
 With sintered bond/DSB
 Grenade



9750

Dimensions - Dimensions	mm	100 x 25 x 13
--------------------------------	----	---------------

Pierre à nettoyer les instruments diamantés
Cleaning stone for diamond instruments



Diamants DCB à liant céramique

Diamonds with ceramic bond (DCB)

*Diamonds with ceramic bond
Interspersed with diamond grit.*

Advantages:

- Effective on all types of ceramics, including zirconium oxide
- Gentle work without applying pressure
- Achieve extremely fine surfaces, e.g. 4 - 6 μm on zirconium oxide
- Optimal service life

Recommended speed:

$\odot_{\text{opt.}}$ 12,000 rpm

Hint:

For optional cooling hold ceramic frame with a wet sponge and squeeze out water while grinding.

Diamants DCB avec liant céramique

Abrasifs imprégnés de grains de diamant.

Avantages :

- Efficace sur l'ensemble des céramiques y compris la zircone
- Meulage en douceur sans pression excessive
- Finesse de l'état de surface, p. ex. 4 - 6 μm sur la zircone
- Longévité optimale

Vitesse recommandée :

$\odot_{\text{opt.}}$ 12 000 t/min.

Astuce :

Pour un parfait refroidissement, il est conseillé pendant le meulage de presser une éponge humide sur la zone concernée

DCB 1



		5
Taille - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	025
L	mm	7,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



DCB1.104. ... 025

$\odot_{\text{max.}}$ 35000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{\text{opt.}}$ 12000 min⁻¹/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO₂, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 2 DCB 2 C



		5	5
Taille - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	048	065
L	mm	13,0	13,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



DCB2.104. ... 048 065

$\odot_{\text{max.}}$ 30000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{\text{opt.}}$ 12000 min⁻¹/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO₂, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



DCB 3
DCB 3 C



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	11,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



DCB3.104. ... 040

DCB3C.104. ... 040

⊙_{max} 35000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO₂, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



DCB 4
DCB 4 C



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	2,5

Piece-a-main · Handpiece (HP)



DCB4.104. ... 120

DCB4C.104. ... 120

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO₂, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



DCB 5



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	2,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



DCB5.104. ... 220

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO₂, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



DCB 6



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	6,8

Piece-a-main · Handpiece (HP)



DCB6.104. ... 120

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO₂, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

new



DCB 7 C



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



DCB7C.104. ... 220

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la ZrO₂, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



Diamond Discs

Discs with galvanic bond and diamond-interspersed discs for all types of application

Komet® offers many different versions of diamond discs to suit all types of application, e. g. for separating and contouring of ceramic veneers, trimming of prosthetic acrylics, cutting plaster models and for separating large prosthetic objects.

Advantages:

- A wide range of different diamond discs is available
- Hyperflexible and rigid versions
- Different grit sizes and diameters
- With or without perforation or serrated teeth
- Electroplated or diamond interspersed
- Discs are delivered ready mounted for perfect concentricity and safe application
- Excellent service life

Recommended speed:

- Sizes 065 – 140:
 ⌚_{opt.} 25,000 rpm
 180:
 ⌚_{opt.} 20,000 rpm
 220:
 ⌚_{opt.} 15,000 rpm
 ≥ 300:
 ⌚_{opt.} 10,000 rpm

Disques diamantés

Disques à liant fritté et disques diamantés dans la masse pour tout type d'application

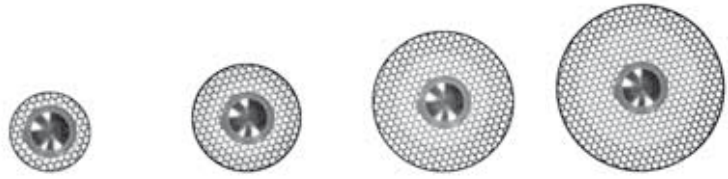
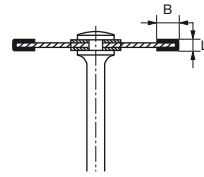
En fonction de leur design, les disques diamantés proposés par Komet® sont appropriés à la séparation et au contourage des facettes céramiques, au façonnage des résines, à la découpe des modèles ainsi qu'à la séparation des pièces de grand format.

Avantages :

- Une vaste gamme de disques diamantés différents
- Versions allant de très flexibles à rigides
- Différents diamètres et granulométries
- Avec ou sans perforations ou avec denture crantée
- Disques à liant fritté ou diamantés dans la masse
- Les disques sont livrés en condition assemblée pour garantir une concentricité parfaite et une application en toute sécurité
- Excellente longévité

Vitesses recommandées:

- Tailles 065 – 140:
 ⌚_{opt.} 25 000 t/min.
 180:
 ⌚_{opt.} 20 000 t/min.
 220:
 ⌚_{opt.} 15 000 t/min.
 ≥ 300:
 ⌚_{opt.} 10 000 t/min.



934
6934



		5	1	1	1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	100	140	180	220
Revêtement · Coating	mm	1,0	2,0	3,0	3,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 400524 ...

934.104. ...

◆100

◆140

△180

▲220

806 104 400534 ...

6934.104. ...

-

-

△180

▲220

468

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm
△ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm
◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm

934: L = 0,18 mm

6934: L = 0,22 mm

Design nid d'abeille

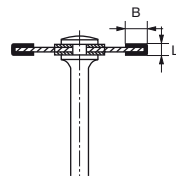
Pour un contourage ultrafin de la céramique/résine

934: L = 0.18 mm

6934: L = 0.22 mm

Honeycomb Design

For ultra fine contouring of ceramics/acrylics



6924



		1	1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	180	220
Revêtement · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,22	0,22

Piece-a-main · Handpiece (HP)



6924.104. ...

180

220

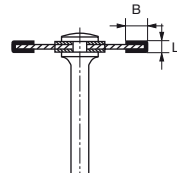
\odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Disque renforcé design nid d'abeille

pour séparer et contourer la céramique/résine

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For separating and contouring ceramics/acrylics



● 6924



		1	1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	300	400
Revêtement · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,32	0,32

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● 6924.104. ...

300

400

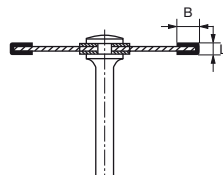
⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Disque renforcé design nid d'abeille

Pour les dies (plâtre et pierre)

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For plaster/stone dies



● 924 XC



		1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	400
Revêtement · Coating	mm	3,0
L	mm	1,10

Piece-a-main · Handpiece (HP)



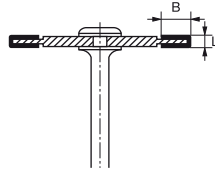
● 924XC.104. ...

400

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Disque renforcé, design nid d'abeille, pour le démoulage des pièces en céramique pressée

Spiral reinforced visionflex disc with extra flange for deflasking pressed ceramics



987 P



		1	1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	400	480
Revêtement - Coating	mm	7,5	9,0
L	mm	0,33	0,33

Handstück - Handpiece (HP)



987P.104. ...

	400	480
--	-----	-----

470

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Cranté, diamanté 2 faces

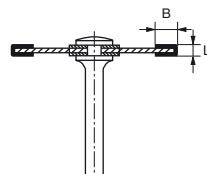
Pour la séparation des modèles en plâtre ou résine

Peut être utilisé en rotation en sens horaire ou antihoraire

Serrated, covered on both sides

For plaster or acrylic models

Suitable for clockwise and anticlockwise rotation



● 8964



		1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	300
Revêtement - Coating	mm	3,0
L	mm	0,30

Piece-a-main - Handpiece (HP)



806 104 3775 14 ...

● 8964.104. ...	300
-----------------	-----

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Cranté, diamanté 2 faces

À utiliser seulement en rotation à droite

Séparation plâtre et dents

Profondeur de coupe maxi 11,5 mm

Déconseillé pour la céramique

Serrated, double sided

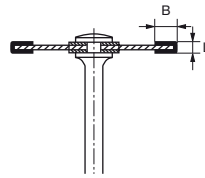
For clockwise rotation only

Plaster/stone

Max. cutting depth 11.5 mm

Not recommended for ceramics

- 911 HEF
- 911 H
- 6911 H



		1	1	1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	140	180	220
Revêtement · Coating	mm	2,0	3,0	3,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 355504 ...	● 911HEF.104. ...	-	△180	▲220
806 104 355514 ...	● 911H.104. ...	◆140	△180	▲220
806 104 355534 ...	● 6911H.104. ...	-	△180	▲220

- ▲ = \varnothing_{\max} 20000 min⁻¹/rpm
- △ = \varnothing_{\max} 25000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \varnothing_{\max} 30000 min⁻¹/rpm

911HEF: L = 0,10 mm
911H: L = 0,15 mm
6911H: L = 0,20 mm

Double face

Pour la séparation et le contourage de la céramique

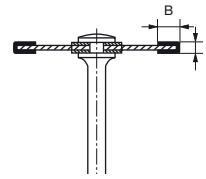
911HEF: L = 0.10 mm

911H: L = 0.15 mm

6911H: L = 0.20 mm


Double sided

For seperating and contouring of ceramics



911 HK
6911 HK



		1	1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	180	220
Revêtement - Coating	mm	3,0	3,0
Piece-a-main - Handpiece (HP) 			
	911HK.104. ...	▲180	▲220
	6911HK.104. ...	▲180	▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm
 △ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm

911HK: L = 0,20 mm

6911HK: L = 0,22 mm

Double face

Pour la séparation et le contourage de la céramique

Le mandrin spécial évite les oscillations

911HK: L = 0.20 mm

6911HK: L = 0.22 mm

Double sided


For separating and contouring ceramics

Special construction of blank avoids wobbling



911 HF
6911 HF



		1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	220
Revêtement - Coating	mm	3,0
L	mm	0,17
Piece-a-main - Handpiece (HP) 		
	911HF.104. ...	220
	6911HF.104. ...	220

\odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

911HF: L = 0,15 mm

6911HF: L = 0,20 mm

Diamanté 2 faces

Renforcé pour une plus grande rigidité

Pour la séparation rectiligne de la céramique

911HF: L = 0.15 mm

6911HF: L = 0.20 mm

Double sided

Reinforced for increased rigidity

For straight separating of ceramics



911 HV



		1	1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	180	220
Revêtement - Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Piece-a-main - Handpiece (HP)



806 104 357514 ...

911HV.104. ...

▲180

▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

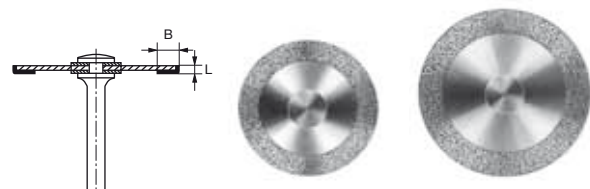
△ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Diamanté dessus

Pour la séparation et le contourage de la céramique

Upper side coated

For fine separating and contouring of ceramics



911 HH



		1	1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	180	220
Revêtement - Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Piece-a-main - Handpiece (HP)



806 104 356514 ...

911HH.104. ...

▲180

▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

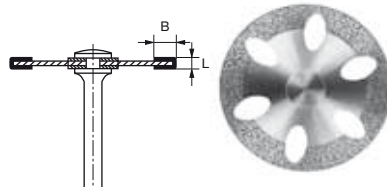
△ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Diamanté dessous

Pour la séparation et le contourage fin de la céramique

Lower side coated

For fine separating and contouring of ceramics



911 HP



		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	220
Revêtement · Coating	mm	3,0
L	mm	0,15

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 317514 ...

911HP.104. ...

220

474

∅_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Diamanté 2 faces

Pour la séparation de la céramique/résine

Double sided

For fine separating of ceramics/acrylics



942

6942



		1	1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	140	200
Revêtement · Coating	mm	1,5	2,0
L	mm	0,17	0,17

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 354524 ...

942.104. ...

◆140

▲200

806 104 354534 ...

6942.104. ...

-

▲200

▲ = ∅_{max} 20000 min⁻¹/rpm

◆ = ∅_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Souple, longévité améliorée grâce à la tranche diamantée

Pour la séparation de la céramique

Flexible, longer service life due to diamond interspersed edge

For separating of ceramics



946



		1	1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	180	220
Revêtement - Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,20	0,20

Piece-a-main - Handpiece (HP)



806 104 365514 ...

946.104. ...

▲180

▲220

▲ = \bigcirc_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

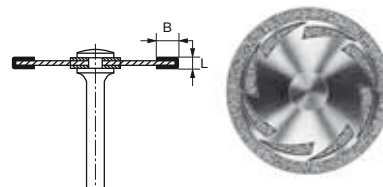
△ = \bigcirc_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

Souple, cranté, diamanté 2 faces

Pour la séparation et le contourage des résines

Flexible, serrated, double sided, extra fine grit

For separating and contouring acrylics



936



		1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	220
Revêtement - Coating	mm	3,0
L	mm	0,25

Piece-a-main - Handpiece (HP)



806 104 382534 ...

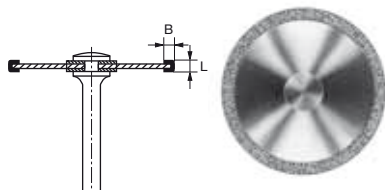
936.104. ...

220

\bigcirc_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

Pour le contourage grossier de la céramique, du plâtre et des résines

For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics



911



		1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220
Revêtement · Coating	mm	1,5
L	mm	0,30

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 340524 ...

911.104. ...

220

476

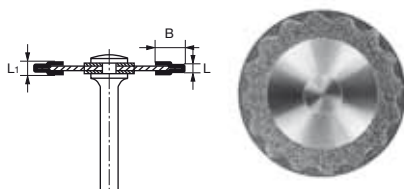
⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Diamanté 2 faces

Pour la séparation et le contourage de la céramique

Double sided

For seperating and contouring of ceramics



984



		1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220
Revêtement · Coating	mm	3,0
L	mm	0,15
L ₁	mm	0,25

Piece-a-main · Handpiece (HP)



984.104. ...

220

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Hyper souple, diamanté 2 faces

Pour la séparation et le contourage de la céramique, grain moyen et fin

Hyperflexible, double sided

For seperating and contouring of ceramics

Medium and fine grit



943



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	065	080	100
Revêtement · Coating	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,15	0,15	0,15

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 361514 ...

943.104. ...

◊065

◊080

◊100

◊ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = \odot_{\max} 35000 min⁻¹/rpm

◊ = \odot_{\max} 40000 min⁻¹/rpm

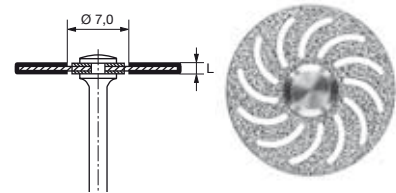
Diamanté 2 faces

Pour la séparation fine de la céramique

Double sided

For fine separating of ceramics

477



983



		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	220
L	mm	0,10

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 401514 ...

983.104. ...

220

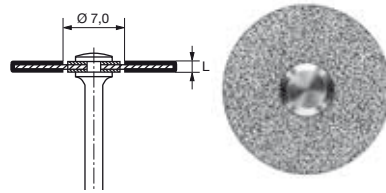
\odot_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

Hyper souple, diamanté 2 faces

Pour une séparation et un contournage très fin de la céramique

Hyperflexible, double sided, ultra fine grit

For super fine separating and contouring of ceramics



940



		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	220
L	mm	0,18

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 358514 ...

940.104. ...

220

478

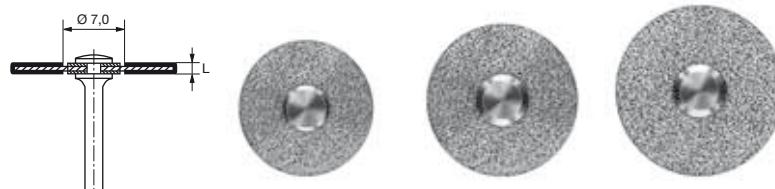
⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Diamanté 2 faces

Pour la séparation et le contourage grossier de la céramique

Double sided, fine grit

For seperating and rough contouring of ceramics



918 B



		1	1	1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	180	200	220
L	mm	0,30	0,30	0,30

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 345524 ...

918B.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ = ⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = ⊖_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Diamanté 2 faces

Pour la séparation et le contourage grossier de la céramique

Double sided

For seperating and rough contouring of ceramics



919



		1	1	1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	180	200	220
L	mm	0,20	0,20	0,20

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 346524 ...

919.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ = \bigcirc_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \bigcirc_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

Diamanté dessous

Pour la séparation et le contourage grossier de la céramique

Lower side coated

For seperating and rough contouring of ceramics



918 PB



		1	1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	180	220
L	mm	0,30	0,30

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 350524 ...

918PB.104. ...

▲180

▲220

▲ = \bigcirc_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \bigcirc_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

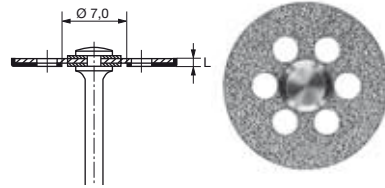
Diamanté 2 faces

Pour la séparation et le contourage grossier de la céramique

Double sided

For seperating and rough contouring of ceramics





919 P



		1
Taille - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	220
L	mm	0,20

Piece-a-main · Handpiece (HP)



806 104 351524 ...

919P.104. ...

220

480

\varnothing_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

Diamanté dessous pour la séparation et le contourage grossier de la céramique
Lower side coated

For seperating and rough contouring of ceramics



7818



		5
Taille - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	080
L	mm	0,50

Piece-a-main · Handpiece (HP)



807 104 041524 ...

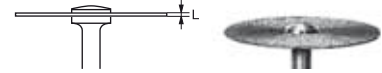
7818.104. ...

080

\varnothing_{\max} 35000 min⁻¹/rpm

Disque diamanté à liant fritté
Diamond disc with sintered bond

● **7941**
● **76941**



		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	200
L	mm	0,40

Piece-a-main · Handpiece (HP)



807 104 327524 ...

7941.104. ...

200

807 104 327534 ...

● **76941.104. ...**

200

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

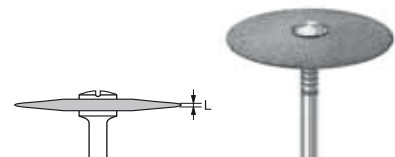
Disque diamanté à liant fritté

Diamond disc with sintered bond

481



● **K 6974**



		1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	220
L	mm	0,3

Piece-a-main · Handpiece (HP)



● **K6974.104. ...**

220

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Disque diamanté avec liant résine pour séparer et façonner les céramiques et les alliages coulés

Ne laisse pas de rayures noires sur la céramique

Diamond disc with resin bond

For separating and trimming of ceramics and metal alloys

Does not leave black marks on ceramics



Disques à séparer
Separating discs



Disques diamantés
renforcés
Separating discs,
reinforced 484-485



Disques abrasifs
Abrasive discs 486-487





Disques à séparer

pour séparer les modèles et bridges.

Avantages :

- Disque à séparer avec liant résine dur
- Découpe rapide
- Faible dégagement de chaleur
- Versions renforcées pour une meilleure résistance

Vitesses recommandées :

Diamètres 190 - 250 :

⊖_{opt.} 20 000 t/min.

Diamètres 340 - 400 :

⊖_{opt.} 10 000 t/min.

Separating Discs

for model cast, crown and bridge technique.

Advantages:

- Separating disc with hard resin bond
- Fast cutting
- Low heat development
- Reinforced versions for less fragility

Recommended speed:

Sizes 190 - 250:

⊖_{opt.} 20,000 rpm

Sizes 340 - 400:

⊖_{opt.} 10,000 rpm



9527



		50
Taille · Size	∅ 1/10 mm	200
L	mm	0,3

non monté · not mounted

9527.900. ...

200

⊖_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Avec particules de diamant intégrées

Pour la céramique et les alliages non précieux

Fibre reinforced, interspersed with diamond grit

For ceramics and non-precious metal alloys

9528



		100	100
Taille - Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,2	0,2

non monté - not mounted

9528.900. ...

220

260

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages précieux

Fibre reinforced, for precious metal alloys

485

9529



		100	100
Taille - Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,3	0,3

non monté - not mounted

9529.900. ...

220

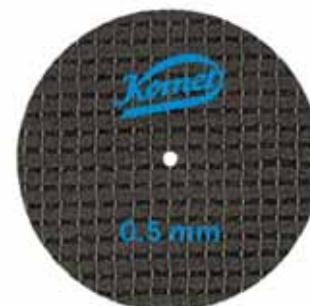
260

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages précieux et non précieux

Fibre reinforced, for precious metal and non-precious metal alloys

9530



		100	50
Taille - Size	Ø 1/10 mm	220	400
L	mm	0,5	0,5

non monté - not mounted

9530.900. ...

△220

○400

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

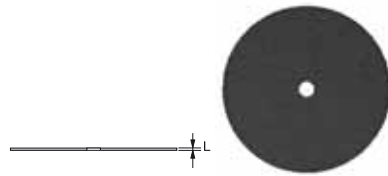
△ = ○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Pour les alliages métalliques

Fibre reinforced, for precious metal alloys



Disques à séparer | Disques à séparer
Separating discs | *Separating discs*



9506



		100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220
Type de granulométrie · <i>Grit version</i>		ultra fine
L	mm	0,2

non monté · *not mounted*

653 900 327494 ...

9506.900. ...

220

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

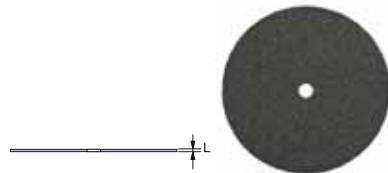
Noir

Pour séparer les couronnes et bridges

Black

For separating in crown and bridge technique

486



9500



		100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220
Type de granulométrie · <i>Grit version</i>		extra fine
L	mm	0,3

non monté · *not mounted*

653 900 327504 ...

9500.900. ...

220

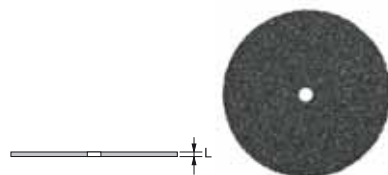
⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Noir

Pour séparer les couronnes et bridges

Black

For separating in crown and bridge technique



9512



		100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220
Type de granulométrie · <i>Grit version</i>		medium
L	mm	0,6

non monté · *not mounted*

653 900 327524 ...

9512.900. ...

220

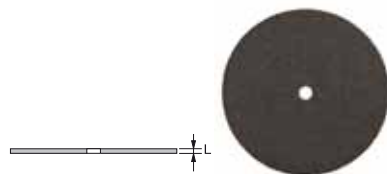
⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Noir

Pour séparer les squelettés métalliques et bridges

Black

For separating in model cast and bridge technique



9501



		100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220
Type de granulométrie · Grit version		medium
L	mm	0,6

non monté · not mounted

613 900 327524 ...

9501.900. ...

220

⊙_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Brun

Pour séparer les squelettés métalliques et bridges

Brown

For separating in model cast and bridge technique



9507



		10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	250	400
Type de granulométrie · Grit version		coarse	coarse
L	mm	1,0	1,0

non monté · not mounted

613 900 371534 ...

9507.900. ...

△250

○400

○ = ⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

△ = ⊙_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Renforcé, brun

Pour séparer les modèles et bridges

Fibre reinforced, brown

For separating in model cast and bridge technique

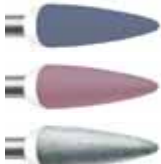


Polissoirs céramique
Ceramic polishers



Polissoirs munis de particules de diamant pour la ZrO_2 , polissage en 2 étapes

2-step system for zirconium oxide with diamond grit 490-492



Polissoirs munis de particules de diamant, polissage en 3 étapes

3-step system with diamond grit 493-497



Polissoir conique en papier de verre

Tapered abrasive 497

Polissoirs pour les métaux
Metal polishers



Polissage en 2 étapes pour les alliages et les métaux non précieux

2-step system for non-precious metal alloys and alloys without precious metal 498-499



Pré-polissage des métaux non précieux

Pre-polishers for non-precious metal 500-501



Polissage en 2 étapes

2-step system 501-503



Polissage en 3 étapes

3-step system 503



Brillantage des métaux non précieux

High-shine polisher for non-precious metal 504

Polissoirs résine
Acrylic polishers



Polissage en 3 étapes

3-step system 505-506

Polissoirs universels bleu/blanc
Universal polishers blue/white



pour les métaux

for metal 507



pour métaux précieux, résine et céramique

for precious metal, acrylics and ceramics 508

Brossettes
Brushes



Brossettes en soie naturelle

Natural bristles 509-511



Meulettes abrasives

Abrasive buffs 511



Brossettes métalliques

Steel wire 512



Brossettes en carbure de silicium

Silicon carbide brushes 512



Polissoirs feutrine

Felt polisher 513



Meulette coton

Polishing mops 513

Mandrins
Mandrels



Mandrins pour disques

Mandrel for discs 514



Mandrins pour polissoirs à visser

Spindle-shaped mandrel 515



Mandrins pour polissoirs occlusaux

Mandrel for occlusal polishers 515

Pâte diamantée
Diamond polishing paste



513




Polishers  **Polissoirs**

<i>Ceramics</i>	490 - 497	Céramique
<i>Metal</i>	498 - 504	Métal
<i>Acrylics</i>	505 - 506	Résine
<i>Universal polishers</i>	507 - 508	Polissoirs universels
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	509 - 515	Brossettes/Pâtes/Mandrins



94011 C
94011 F



		1	1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	260	260
L	mm	2,0	2,0
<i>Piece-a-main - Handpiece (HP)</i>			
			
	94011C.104. ...	260	-
	94011F.104. ...	-	260


⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le pré-polissage préliminaire et le brillantage
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

490

94012 C
94012 F



		10	10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	110	110
L	mm	2,5	2,5
<i>Piece-a-main - Handpiece (HP)</i>			
			
	94012C.104. ...	110	-
	94012F.104. ...	-	110

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le pré-polissage et le brillantage
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

94013 C
94013 F



		5	5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	170	170
L	mm	2,5	2,5

Piece-a-main · Handpiece (HP)



	94013C.104. ...	170	-
	94013F.104. ...	-	170

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le pré-polissage et le brillantage
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

94018 C
94018 F



		10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	055	055
L	mm	17,5	17,5

Piece-a-main · Handpiece (HP)

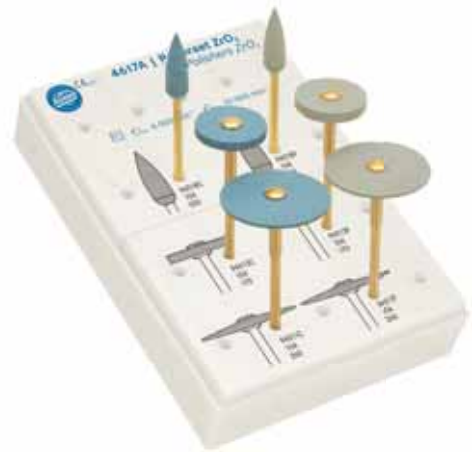


	94018C.104. ...	055	-
	94018F.104. ...	-	055

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le polissage préliminaire et le polissage brillant
Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO₂)
For pre-polishing and high-shine polishing





94027 C
94027 F



		100	100
Taille - Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	11,0	11,0

non monté - not mounted

94027C.900. ... 030 -

94027F.900. ... - 030

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

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le pré-polissage et le brillantage
Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO₂)
For pre-polishing and high-shine polishing

4617 A.104



Set de polissage pour ZrO₂
Polishing set for ZrO₂



94018C.104.055 1



94018F.104.055 1



94013C.104.170 1



94013F.104.170 1



94011C.104.260 1



94011F.104.260 1



9697
9698
9699



		5	5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	180	180	180
L	mm	0,2	0,2	0,2

non monté · not mounted

9697.900. ...	180	-	-
9698.900. ...	-	180	-
9699.900. ...	-	-	180

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant
pour le dégrossissage, polissage et brillantage
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

310



		6
Piece-a-main · Handpiece (HP)		
330 104 608000 ...		
310.104. ...		

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Mandrin pour disques à polir

Mandrel for polishing discs

94001 C
94001 M
94001 F



		10	10	10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Piece-a-main · Handpiece (HP)



94001C.104. ...	055	-	-
94001M.104. ...	-	055	-
94001F.104. ...	-	-	055

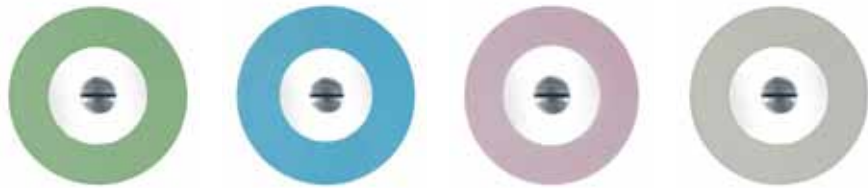
⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le pré-polissage, polissage et brillantage
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing



94003 SC
94003 C
94003 M
94003 F



		1	1	1	1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	260	260	260	260
L	mm	2,0	2,0	2,0	2,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



94003SC.104. ...	260	-	-	-
94003C.104. ...	-	260	-	-
94003M.104. ...	-	-	260	-
94003F.104. ...	-	-	-	260

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le dégrossissage, polissage et brillantage
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing



4326 A.104



Coffret de polissage céramique
Set for polishing ceramics



94003C.104.260 1



94003M.104.260 1



94003F.104.260 1





94000 C
94000 M
94000 F



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



94000C.104. ...	030	-	-
94000M.104. ...	-	030	-
94000F.104. ...	-	-	030

496

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

Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le dégrossissage, polissage et brillantage
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

9545 C
9545 M
9545 F



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	110	110	110
L	mm	2,0	2,0	2,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



9545C.104. ...	110	-	-
9545M.104. ...	-	110	-
9545F.104. ...	-	-	110

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

Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le dégrossissage, polissage et brillantage
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

94002 SC
94002 C
94002 M
94002 F



		10	10	10	10
Taille - Size	∅ 1/10 mm	170	170	170	170
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5

Piece-a-main - Handpiece (HP)



94002SC.104. ...	170	-	-	-
94002C.104. ...	-	170	-	-
94002M.104. ...	-	-	170	-
94002F.104. ...	-	-	-	170

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant

Brillantage

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

High-shine polishing

9700 M

9700 F



		100	100
Taille - Size	∅ 1/10 mm	060	060
L	mm	15,0	15,0

non monté - not mounted

9700M.900. ...	060	-
9700F.900. ...	-	060

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Abrasif conique fabriqué à base de papier de verre pour céramique et résine

Mandrin 301A compris dans la livraison

Tapered abrasive made of sandpaper for ceramics and acrylics

Mandrel 301A included in delivery



9701 M
9701 F



		10	10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	4,0	4,0

non monté - not mounted

9701M.900. ...	220	-
9701F.900. ...	-	220

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

Polissoir pour alliages et métaux non précieux
Pour le pré-polissage et le brillantage
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing

9702 M
9702 F



		10	10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	22,0	22,0

non monté - not mounted

9702M.900. ...	060	-
9702F.900. ...	-	060

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

Polissoir pour alliages et métaux non précieux
Pour le pré-polissage et le brillantage
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing



9703 M
9703 F



		10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	3,0	3,0

non monté · not mounted

9703M.900. ...	220	-
9703F.900. ...	-	220

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

Polissoir pour alliages et métaux non précieux

Pour le pré-polissage et le brillantage

Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal

For pre-polishing and high-shine polishing



9704 M
9704 F



		100	100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	11,0	11,0

non monté · not mounted

9704M.900. ...	030	-
9704F.900. ...	-	030

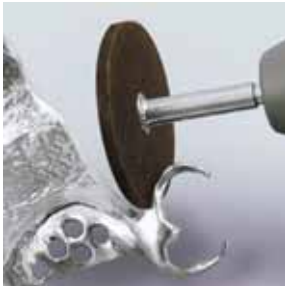
⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir pour alliages et métaux non précieux

Pour le pré-polissage et le brillantage

Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal

For pre-polishing and high-shine polishing



9550



		100
Taille - Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

non monté - not mounted

618 900 372534 ...

9550.900. ...

220

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le pré-polissage des métaux non-précieux/squelettés métalliques
For pre-polishing of non-precious and model cast alloys



9551



		100
Taille - Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	21,0

non monté - not mounted

618 900 114534 ...

9551.900. ...

070

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le pré-polissage des métaux non-précieux/
squelettés métalliques

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



9552



		100
Taille - Size	Ø 1/10 mm	250
L	mm	1,0

non monté - not mounted

618 900 371534 ...

9552.900. ...

250

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le pré-polissage des métaux non-précieux/squelettés métalliques
For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys

9646
9634



		100	100
Taille - Size	Ø 1/10 mm	020	030
L	mm	20,0	22,0

658 000 114535 ...

9646.000. ...

020	-
-----	---

618 000 114534 ...

9634.000. ...

-	030
---	-----

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le pré-polissage des métaux non-précieux/
squelettés métalliques

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys

9610
9620



		10	10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	045	045
L	mm	16,0	16,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



658 104 292513 ...

9610.104. ...

045	-
-----	---

658 104 292503 ...

9620.104. ...

-	045
---	-----

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le polissage et brillantage des métaux précieux,
non précieux, squelettés métalliques

For polishing and high-shine polishing of precious, non-
precious and model cast alloys



9611
9621



		10	10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5

Piece-a-main · Handpiece (HP)



658 104 303513 ...

9611.104. ...

150

-

658 104 303503 ...

9621.104. ...

-

150

502

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

Pour le polissage et brillantage des métaux précieux, non précieux, squelettés métalliques

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9615
9625



		100	100
Taille - Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	22,0	22,0

non monté · not mounted

658 900 114513 ...

9615.900. ...

060

-

658 900 114503 ...

9625.900. ...

-

060

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

Pour le polissage et brillantage des métaux précieux, non précieux, squelettés métalliques

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9648
9649



		100	100
Taille - Size	Ø 1/10 mm	020	020
L	mm	20,0	20,0

658 000 114513 ...

9648.000. ...

020

-

618 000 114503 ...

9649.000. ...

-

020

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

Pour le polissage et brillantage des métaux précieux, non précieux, squelettés métalliques

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9635
9636



		100	100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	030	030
L	mm	22,0	22,0
658 000 114513 ...			
9635.000. ...		030	-
658 000 114503 ...			
9636.000. ...		-	030

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

Pour le polissage et brillantage des métaux précieux,
non précieux, squelettés métalliques

For polishing and high-shine polishing of precious, non-
precious and model cast alloys

503

9522 C
9522 M
9522 F



		100	100	100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	030	030	030
L	mm	11,0	11,0	11,0
non monté · not mounted				
9522C.900. ...		030	-	-
9522M.900. ...		-	030	-
9522F.900. ...		-	-	030

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

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des
alliages métalliques

Coffret d'introduction SD1873 avec 10 pièces
9522 C/M/F chacun et 3 mandrins 329A

Pre-polishing, polishing and high-shine polishing of metal
alloys

Introductory set SD1873 with 10 pieces each of
9522 C/M/F and 3 mandrels 329 A



9675



		100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

non monté · not mounted

9675.900. ...

220

504

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir pour le brillantage des squelettés métalliques et des alliages non-précieux

For high-shine polishing of non-precious and model cast alloys



9957 R



		1	1	1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	070	100	130
L	mm	13,0	15,0	19,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



9957R.104. ...

◊070

◆100

▲130

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = ○_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Porte-capuchons pour capuchons abrasifs, destinés à la retouche de la résine acrylique dure et molle ainsi que du plâtre

Special mandrel for abrasive caps, designed for grinding hard and soft acrylics as well as plaster



9958 R



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	070	100	130
L	mm	13,0	15,0	19,0

9958R.000. ...	◊070	◆100	▲130
-----------------------	------	------	------

- ▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Pour la retouche de la résine acrylique dure et molle ainsi que du plâtre
For work on hard and soft acrylics as well as plaster

9603
9641
9644



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	25,0	25,0	25,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



9603.104. ...	100	-	-
9641.104. ...	-	100	-
9644.104. ...	-	-	100

- \odot_{max} 10000 min⁻¹/rpm
- \odot_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le prépolissage, polissage et brillantage des résines de base

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics



9642 C
9642 M
9642 F



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	19,0	19,0	19,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



9642C.104. ...	100	-	-
9642M.104. ...	-	100	-
9642F.104. ...	-	-	100

506

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le prépolissage, polissage et brillantage des résines de base

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics

9432
9424
9433



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Piece-a-main · Handpiece (HP)



9432.104. ...	055	-	-
9424.104. ...	-	055	-
9433.104. ...	-	-	055

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le prépolissage, polissage et brillantage des résines de base

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics



9584



		10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	050
L	mm	16,0

Pièce-a-main · Handpiece (HP)



658 104 292522 ...

9584.104. ... 050

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le polissage mat des alliages métalliques

For low lustre polish of metal alloys



9678



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	20,0

non monté · not mounted

9678.900. ... 070

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le polissage mat des alliages métalliques

For low lustre polish of metal alloys



9574



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	150
L	mm	2,0

non monté · not mounted

658 900 303522 ...

9574.900. ... 150

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le polissage mat des alliages métalliques

For low lustre polish of metal alloys



9575



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	220
L	mm	3,5

non monté · not mounted

658 900 303522 ...

9575.900. ... 220

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le polissage mat des alliages métalliques

For low lustre polish of metal alloys



9572



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	220
L	mm	3,0

non monté · not mounted

658 900 372522 ...

9572.900. ... 220

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le polissage mat des alliages métalliques

For low lustre polish of metal alloys



9661



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	030
L	mm	22,0

658 000 114534 ...

9661.000. ... 030

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir pour les surfaces occlusales

Pour le polissage mat des alliages métalliques

À utiliser sur mandrin 326.104.030

Occlusal polisher

For low lustre polish of metal alloys

To be used in mandrel 326.104.030



9557



		10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	15,0

Piece-a-main · Handpiece (HP)



658 104 243523 ...

9557.104. ... **060**

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

Pour le polissage des alliages précieux et des résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9630



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	20,0

non monté · not mounted

658 900 114523 ...

9630.900. ... **070**

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

Pour le polissage universel des alliages précieux et des résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9558



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	120
L	mm	8,0

non monté · not mounted

658 900 035523 ...

9558.900. ... **120**

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

Pour le polissage universel des alliages précieux et des résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9559



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	180
L	mm	3,5

non monté · not mounted

658 900 304523 ...

9559.900. ... **180**

- ⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le polissage universel des alliages précieux et des résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9627



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	220
L	mm	4,5

non monté · not mounted

658 900 303523 ...

9627.900. ... **220**

- ⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir universel pour alliages précieux et résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9554



		100
Taille · Size	∅ 1/10 mm	220
L	mm	3,0

non monté · not mounted

658 900 304523 ...

9554.900. ... **220**

- ⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Pour le polissage mat des alliages métalliques et des résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9638



		10	10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	120	190	220

Piece-a-main · Handpiece (HP)



9638.104. ...

○120

-

-

non monté · not mounted

9638.900. ...

-

●190

●220

● = \odot_{\max} 10000 min⁻¹/rpm

○ = \odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm

Brossettes, poils naturels (souples) pour le pré-polissage des alliages

précieux et des résines avec pâte à polir

Round brushes, goat hair bristles (soft)

For pre-polishing precious metal alloys and acrylics

To be used with polishing paste



9449



		10	10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	190	220

non monté · not mounted

9449.900. ...

190

220

\odot_{\max} 10000 min⁻¹/rpm

Brossettes, poils très durs

pour le nettoyage et le pré-polissage des résines, des alliages

semi-précieux et précieux avec pâte à polir

Round brushes, very hard bristles

For cleaning/pre-polishing of veneer acrylics as well as precious metal

and semi precious metal alloys

To be used with polishing paste



9451



		10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220

non monté · not mounted

9451.900. ...	220
---------------	-----

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Brossette crantée, poils très durs pour le nettoyage et le pré-polissage des résines, des alliages semi-précieux et précieux avec pâte à polir
Toothed brush, very hard bristles For cleaning/pre-polishing of veneer acrylics as well as precious metal and semi precious metal alloys To be used with polishing paste



AR 9463



		10
Taille · Size	Ø 1/40 mm	190

Piece-a-main · Handpiece (HP)



AR9463.104. ...	190
-----------------	-----

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Brossette en poils naturels (dur)
Round brush, horse bristles (stiff)



AR 9464



		10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	190

Piece-a-main · Handpiece (HP)



AR9464.104. ...	190
------------------------	-----

∅_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Brossette en poils naturels (medium)
Round brush, goat hair (medium)

9485 C
9485 M
9485 F



		10	10	10
Taille · Size	∅ 1/10 mm	250	250	250

Piece-a-main · Handpiece (HP)



9485C.104. ...	250	-	-
9485M.104. ...	-	250	-
9485F.104. ...	-	-	250

∅_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Meulette abrasive
Assortiment réf. Sort031 comprenant 2 polissoirs de chaque
9485C/M/F
Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel
Test assortment including 2 units each of 9485C/M/F; Sort031



9637



		10
Taille - Size	Ø 1/10 mm	220

non monté - not mounted

9637.900. ...	220
----------------------	-----

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Brossette acier

pour le nettoyage et le pré-polissage des alliages métalliques

Steel wire

For cleaning/initial polishing of metal alloys

9452 C

9452 M

9452 F



		5	5	5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	220	220	220

non monté - not mounted

9452C.900. ...	220	-	-
-----------------------	-----	---	---

9452M.900. ...	-	220	-
-----------------------	---	-----	---

9452F.900. ...	-	-	220
-----------------------	---	---	-----

○_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Brossettes en carbure de silicium

pour le polissage en 3 étapes des alliages palladium et non-précieux, des

squelettés métalliques et du titane

sans pâte à polir

Round brush, silicon-carbide

For initial polishing in three steps of palladium and non-precious metal alloys, model cast and titanium

To be used without polishing paste



9629



		100
Taille · Size	Ø 1/10 mm	210
L	mm	3,0

non monté · not mounted

010 900 372000 ...

9629.900. ... 210

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Polissoir en feutre à utiliser avec de la pâte à polir

Felt polisher

To be used with polishing paste



9628



		10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220

non monté · not mounted

050 900 373000 ...

9628.900. ... 220

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Polissoir coton, pour pâte à polir

Cotton mop, polishing paste carrier



9448



		10
Taille · Size	Ø 1/10 mm	220

non monté · not mounted

9448.900. ...

220

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Meulette en microfibre pour le brillantage des alliages précieux et non-précieux, des squelettés métalliques, du titane, des résines et des céramiques, sans pâte à polir

Microfibre mop for high-shine polishing of precious metal and non-precious metal alloys, model cast, titanium, acrylics and ceramics

To be used without polishing paste



9300

Pâte à polir diamantée universelle, 5 g, D3 (2-5 µm)
Polissage haute brillance de la céramique et du métal
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Pâte diamantée universelle pour polissage 5 g, D7 (5-10 µm)
Polissage mat des céramiques et des alliages métalliques
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys



303



	6
Piece-a-main · Handpiece (HP) 330 104 603391 ... 303.104. ...	

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Mandrin pour disques, polissoirs et brosettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305



	6	6
Taille · Size	∅ 1/10 mm	050 080
Piece-a-main · Handpiece (HP) 330 104 604391 ... 305.104. ...		
	○050	●080

● = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
 ○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Mandrin pour disques, polissoirs et brosettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

514

305 L



	6
Piece-a-main · Handpiece (HP) 330 104 604395 ... 305L.104. ...	

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Mandrin avec filetage à gauche, acier inoxydable
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

310



	6
Piece-a-main · Handpiece (HP) 330 104 608000 ... 310.104. ...	

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
 Mandrin pour disques à polir
Mandrel for polishing discs

329



	6
--	---

Piece-a-main · Handpiece (HP)



330 104 610417 ...

329.104. ...

⊖_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Mandrin pour polissoirs à visser, acier inoxydable
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 L



	6
--	---

Piece-a-main · Handpiece (HP)



330 104 610418 ...

329L.104. ...

⊖_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Mandrin avec filetage à gauche, acier inoxydable
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

329 A



	6
--	---

Piece-a-main · Handpiece (HP)



329A.104. ...

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrin pour les Pin-Polissoirs 9522 C/M/F, acier inoxydable
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel

326



	1	1
--	---	---

Taille · Size

∅ 1/10 mm

020

030

Piece-a-main · Handpiece (HP)



330 104 609000 ...

326.104. ...

020

030

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrin pour polissoirs occlusaux
Mandrel for occlusal polishers

Fraises coniques et parallèles
Parallel and cone cutter



Cylindrique
Cylinder 518



Cylindrique à bout rond
Cylinder round 518-520



Conique
Tapered 522-523



Conique à bout rond
Tapered round 522-525

Fraises à cire
Wax cutters



Fraise à cire, cylindrique à bout rond
Wax cutter, cylindrical round 526



Fraise à cire, conique à bout rond
Wax cutter, tapered round 526

Instruments spéciaux
Special instruments



Fraises Titane
Titanium cutter 527-528



Fraise à rétention
Grooving cutter 529



Fraise à centrer
Centering bur 529



Foret spiral
Twist drill 530



Fraise canon
Tube bur 530



Tenon de précision
Precision pins 530



Fraise à épaulement
Shoulder cutter 530



Fraise à finir, active sur la pointe
End-cutting bur 531

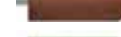
Instruments diamantés et polissoirs
Diamond grinding and polishing instruments



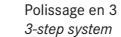
Diamants ZR
ZR-Diamonds 533-536



Polissage en 3 étapes
3-step system 537



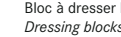
Bloc à dresser les polissoirs
Dressing blocks 537



Bloc à dresser les polissoirs
Dressing blocks 537



Bloc à dresser les polissoirs
Dressing blocks 537



Bloc à dresser les polissoirs
Dressing blocks 537

Accessoire
Auxiliaries



Bloc de fraisage
Milling block 531-532



Huile de fraisage
High-quality alcohol based milling oil 532



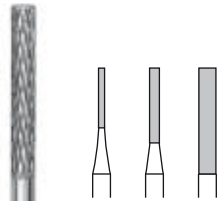
Pâte diamantée à polir
Diamond polishing paste 532



<i>Milling technique</i>		<i>Fraisage</i>
<i>Parallel cutters</i>	518 - 521	Fraise parallèle
<i>Cone cutters</i>	522 - 525	Fraise conique
<i>Wax cutters</i>	526	Fraises à cire
<i>Special instruments/Auxiliaries</i>	527 - 532	Instruments spéciaux/Accessoires
<i>Diamond grinding and polishing instruments</i>	533 - 537	Instruments diamantés et polissoirs



H 364 E



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



500 103 116190 ...

H364E.103. ... 010 015 023

Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)

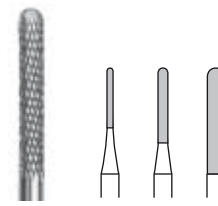


500 123 116190 ...

H364E.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise cylindrique
Parallel cutter

H 364 RE



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



500 103 137190 ...

H364RE.103. ... 010 015 023

Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)

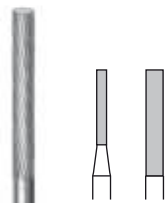


500 123 137190 ...

H364RE.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise cylindrique avec denture croisée
Parallel cutter with staggered toothing

H 364 F



		5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	015	023
L	mm	10,0	15,0

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



500 103 116103 ...

H364F.103. ... 010 015 023

Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)

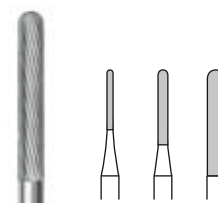


500 123 116103 ...

H364F.123. ... - 015 -

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise cylindrique avec chanfrein spécial
Parallel cutter with special bevel cut

H 364 RF



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



500 103 137103 ...

H364RF.103. ... 010 015 023

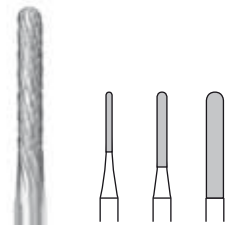
Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)



500 123 137103 ...

H364RF.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise cylindrique avec chanfrein spécial
Parallel cutter with special bevel cut



● **H 364 RGE**



		5	5	5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



● **H364RGE.103. ...** 010 015 023

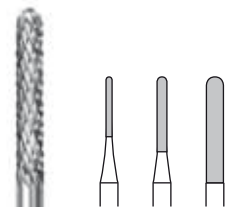
Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)



● **H364RGE.123. ...** 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise cylindrique avec grosse denture croisée
Parallel cutter with coarse staggered toothing



● ● **H 364 RXE**



		1	1	1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



● ● **H364RXE.103. ...** 010 015 023

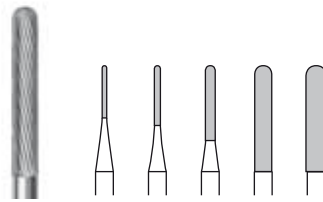
Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)



● ● **H364RXE.123. ...** 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise cylindrique avec grosse denture croisée, particulièrement sécante
Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



H 364 R



		5	5	5	5	5
Taille - Size	Ø 1/10 mm	007	010	015	023	029
L	mm	7,0	8,0	10,0	15,0	15,0

Piece-a-main courte - Handpiece short (HPS)



500 103 137 135 ...

H364R.103. ...

007 010 015 023 029

Piece-a-main courte, fraiseuse - Handpiece short thick (HPST)



500 123 137 135 ...

H364R.123. ...

007 010 015 023 029

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise cylindrique avec denture standard
Parallel cutter with conventional toothing

520



●● H 364 KRXE



		1
Taille - Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Piece-a-main courte - Handpiece short (HPS)



●● **H364KRXE.103. ...**

060

Piece-a-main courte, fraiseuse - Handpiece short thick (HPST)



●● **H364KRXE.123. ...**

060

⊖_{max.} 20000 min⁻¹/rpm

Fraise cylindrique avec grosse denture croisée,
particulièrement sécante
Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-
efficiency cutting design



H 364 KRS



		1
Taille · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



H364KRS.103. ... 060

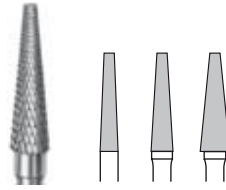
Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)



H364KRS.123. ... 060

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Fraise cylindrique avec denture standard
Parallel cutter with conventional toothing



H 356 E



		5	5	5
Taille - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	023	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0
Angle	α	2°	4°	6°

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



500 103 186190 ...

H356E.103. ... 023 031 040

Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)

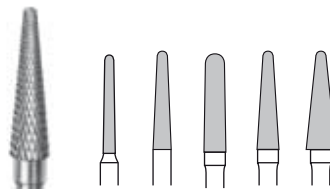


500 123 186190 ...

H356E.123. ... 023 - 040

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise conique
Cone cutter



H 356 RSE



		1	1	1	1	1
Taille - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Angle	α	1°	2°	1°	4°	6°

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



500 103 200190 ...

H356RSE.103. ... 016 023 029 031 040

Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)

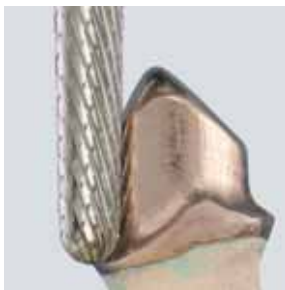


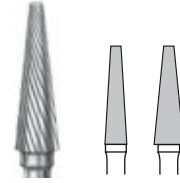
500 123 200190 ...

H356RSE.123. ... 016 023 029 031 040

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise conique avec denture croisée
Cone cutter with staggered toothing





● **H 356 F**



		5	5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	031	040
L	mm	13,0	13,0
Angle	α	4°	6°

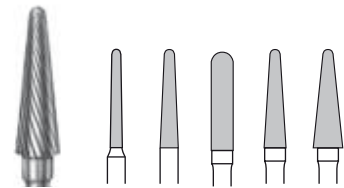
Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



500 103 186103 ...

●	H356F.103. ...	031	040
---	-----------------------	-----	-----

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise conique avec chanfrein spécial
Cone cutter with special bevel cut



● **H 356 RF**



		1	1	1	1	1
Taille · Size	∅ 1/10 mm	016	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Angle	α	1°	2°	1°	4°	6°

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



500 103 200103 ...

●	H356RF.103. ...	016	023	029	031	040
---	------------------------	-----	-----	-----	-----	-----

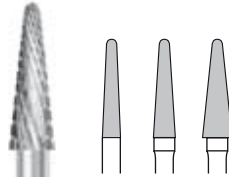
Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)



500 123 200103 ...

●	H356RF.123. ...	016	023	029	031	040
---	------------------------	-----	-----	-----	-----	-----

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise conique avec biseau spécial
Cone cutter with special bevel cut



● **H 356 RGE**



		5	5	5
Taille - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	023	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0
Angle	α	2°	4°	6°

Piece-a-main courte - Handpiece short (HPS)



● H356RGE.103. ...	023	031	040
---------------------------	-----	-----	-----

Piece-a-main courte, fraiseuse - Handpiece short thick (HPST)



● H356RGE.123. ...	023	031	040
---------------------------	-----	-----	-----

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise conique avec grosse denture croisée
Cone cutter with coarse staggered tothing

●● **H 356 RXE**



		1	1
Taille - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	023	029
L	mm	12,0	12,0
Angle	α	2°	1°

Piece-a-main courte - Handpiece short (HPS)



●● H356RXE.103. ...	023	029
----------------------------	-----	-----

Piece-a-main courte, fraiseuse - Handpiece short thick (HPST)



●● H356RXE.123. ...	023	029
----------------------------	-----	-----

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise conique avec grosse denture croisée,
particulièrement sécante
Cone cutter with coarse staggered tothing, high-
efficiency cutting design

●● **H 347 RXE**



		1
Taille - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	035
L	mm	10,0
Angle	α	2°

Piece-a-main courte - Handpiece short (HPS)



●● H347RXE.103. ...	035
----------------------------	-----

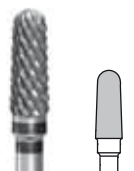
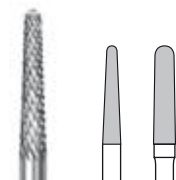
Piece-a-main courte, fraiseuse - Handpiece short thick (HPST)



●● H347RXE.123. ...	035
----------------------------	-----

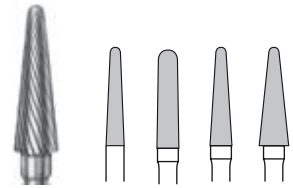
\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise conique avec grosse denture croisée,
particulièrement sécante
Cone cutter with coarse staggered tothing, high-
efficiency cutting design





H 356 RS



		1	1	1	1
Taille · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
Angle	α	2°	1°	4°	6°

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



500 103 200135 ...

H356RS.103. ...

023 029 031 040

Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)



500 123 200135 ...

H356RS.123. ...

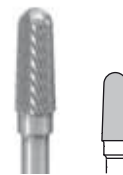
023 029 031 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise conique avec denture standard

Cone cutter with conventional toothing

H 347 RS



		5
Taille · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	035
L	mm	9,0
Angle	α	2°

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



H347RS.103. ...

035

Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)



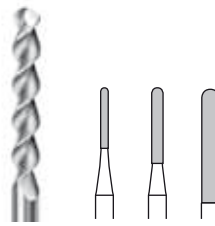
H347RS.123. ...

035

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise conique avec denture standard

Cone cutter with conventional toothing



H 364 RA



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Piece-a-main courte - Handpiece short (HPS)



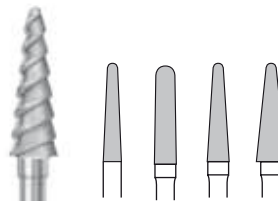
H364RA.103. ...	010	015	023
------------------------	-----	-----	-----

Piece-a-main courte, fraiseuse - Handpiece short thick (HPST)



H364RA.123. ...	010	015	023
------------------------	-----	-----	-----

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à cire, cylindrique à bout rond
Wax cutter, cylindrical, round



H 356 RA



		5	5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
Angle	α	2°	1°	4°	6°

Piece-a-main courte - Handpiece short (HPS)



H356RA.103. ...	023	029	031	040
------------------------	-----	-----	-----	-----

Piece-a-main courte, fraiseuse - Handpiece short thick (HPST)



H356RA.123. ...	023	029	031	040
------------------------	-----	-----	-----	-----

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à cire, conique à bout rond
Wax cutter, tapered, round



Fraises pour titane

Titanium Cutter

Work on titanium in the laboratory turbine

Developed in close collaboration with the dental technician Jan-Holger Bellmann, these specially designed cutters for the laboratory turbine allow fast shaping and individual adaptation of titanium objects in an unprecedented manner. Large or prefabricated abutments, bars or crown/bridge frames can be adapted to individual and anatomical requirements in no time at all. A large and a fine toothing as well as cone angles of 0° to 4° are all part of this revolutionary technique. The cutters are suitable for cast and mechanically pre-milled as well as industrially manufactured parts.

Advantages:

- Gain of time thanks to use of laboratory turbine
- Water cooling to avoid excessive generation of heat
- Improved flexibility because fewer prefabricated parts need to be stocked

The starter kit TD2041 contains the entire range of these new cutters



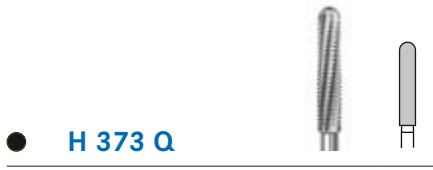
Façonnage du titane avec la turbine de laboratoire

Développées en collaboration avec le prothésiste dentaire Jan-Holger Bellmann pour le façonnage du titane sur turbine de laboratoire, ces fraises sont spécialement adaptées à l'usinage et à l'individualisation des éléments en titane selon une toute nouvelle méthode. Ces fraises permettent l'individualisation rapide et la correction anatomique non seulement des grands piliers et des piliers déjà confectionnés, mais aussi des barres et armatures des bridges et couronnes. Cette nouvelle technique comprend une denture grosse et une denture fine ainsi que des angles coniques de 0° à 4°. Les fraises sont appropriées pour le titane coulé et pré-fraisé ainsi que pour les pièces fabriquées industriellement.

Avantages :

- Economie de temps grâce à l'utilisation sur turbine de laboratoire
- Refroidissement à l'eau pour éviter un échauffement trop important
- Plus grande flexibilité – le stockage de grandes quantités d'éléments préfabriqués n'est plus nécessaire

Le coffret d'introduction TD2041 comprend la gamme complète des nouvelles fraises.



● **H 373 Q**

		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	11,0
Angle	α	0°

FG · Friction Grip (FG)



● **H373Q.314. ...** 021

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Fraisage du titane à la turbine et sous irrigation
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 373 F**

		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	11,0
Angle	α	0°

FG · Friction Grip (FG)



● **H373F.314. ...** 021

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Fraisage fin du titane à la turbine et sous irrigation
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 371 Q**

		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Angle	α	2°

FG · Friction Grip (FG)



● **H371Q.314. ...** 025

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Fraisage du titane à la turbine et sous irrigation
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 371 F**

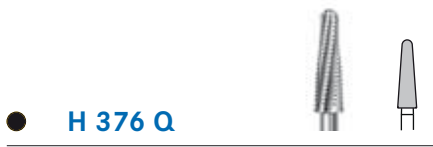
		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Angle	α	2°

FG · Friction Grip (FG)



● **H371F.314. ...** 025

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Fraisage fin du titane à la turbine et sous irrigation
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 376 Q**

		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	9,0
Angle	α	4°

FG · Friction Grip (FG)



● **H376Q.314. ...** 025

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Fraisage du titane à la turbine et sous irrigation
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 376 F**

		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	9,0
Angle	α	4°

FG · Friction Grip (FG)



● **H376F.314. ...** 025

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Fraisage fin du titane à la turbine et sous irrigation
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



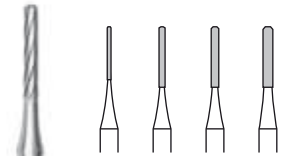
TD 2041.314

Usinage du titane avec turbine de laboratoire selon J. H. Bellmann, prothésiste

Working on titanium abutments with the laboratory turbine according to MDT J.H. Bellmann

	H373Q.314.021	1		0°
	H373F.314.021	1		0°
	H371Q.314.025	1		2°
	H371F.314.025	1		2°
	H376Q.314.025	1		4°
	H376F.314.025	1		4°

H 21 XL



		5	5	5	5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	007	010	012	015
L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



500 103 538175 ...

H21XL.103. ...

007 010 012 015

Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)



500 123 538175 ...

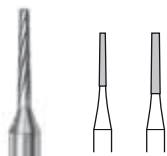
H21XL.123. ...

007 010 012 015

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à rainures, cylindrique
Grooving cutter, cylindrical

529

H 33 XLQ



		5	5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	009	012
L	mm	7,0	8,0

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



H33XLQ.103. ...

009 012

Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)



H33XLQ.123. ...

009 012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à rainures, conique
Grooving cutter, tapered

H 370



		5	5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	009	012

Piece-a-main courte · Handpiece short (HPS)



500 103 153001 ...

H370.103. ...

009 012

Piece-a-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)



500 123 153001 ...

H370.123. ...

009 012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à centrer
Centering bur

H 206



		5	5	5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	010	012	015
L	mm	9,0	12,0	12,0

Piece-a-main courte - Handpiece short (HPS)



500 103 423364 ...

H206.103. ... 007 010 012 015

Piece-a-main courte, fraiseuse - Handpiece short thick (HPST)

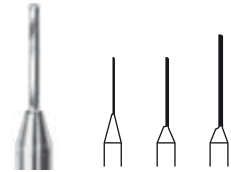


500 123 423364 ...

H206.123. ... 007 010 012 -

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Foret hélicoïdal, carbure de tungstène
Twist drill, tungsten carbide

H 210



		1	1	1
Taille - Size	∅ 1/10 mm	007	010	012
L	mm	7,5	9,0	12,0
D	∅ 1/10 mm	0,72	1,02	1,22

Piece-a-main courte - Handpiece short (HPS)



500 103 107382 ...

H210.103. ... 007 010 012

Piece-a-main courte, fraiseuse - Handpiece short thick (HPST)

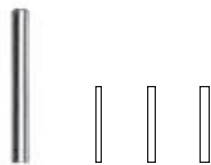


500 123 107382 ...

H210.123. ... 007 010 012

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise canon
Tube bur

40 41 42



		10	10	10
Taille - Size	∅ 1/10 mm	007	010	012
L	mm	10,15	10,15	10,15
D	∅ 1/10 mm	0,71	1,01	1,21

40.000. ... 007 - -

41.000. ... - 010 -

42.000. ... - - 012

Tenons de précision en alliage or-argent-platine
Precision pins made of gold-silver-platinum alloy

H 294



		5
Taille - Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	5,0
Angle	α	6°

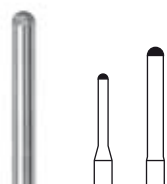
Piece-a-main courte, fraiseuse - Handpiece short thick (HPST)



500 123 205175 ...

H294.123. ... 029

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fraise à épaulement
Shoulder cutter



H 207 R



		5	5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	015	023

Pièce-à-main courte · Handpiece short (HPS)



500 103 722 131 ...

H207R.103. ...

015 023

Pièce-à-main courte, fraiseuse · Handpiece short thick (HPST)



500 123 722 131 ...

H207R.123. ...

015 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fraise à extrémité coupante, à bout rond

End-cutting bur, round



555



Modèle d'utilité, brevets / Utility model, patents
GM 20 2008 006 553

Socle de fraisage adapté au serrage des modèles de laboratoire et des pins de rétention

Construction de deux éléments pour alterner entre le travail sur parallélogramme et à main levée. Livré avec les pinces de serrage 551, 552 et 553

Milling block for clamping laboratory implants or retention pins

Two-piece construction to alternate between work with the milling device and free-handed work. Including chucks 551, 552 and 553

531



551



Pince de réchange pour le socle de fraisage 555

Capacité de serrage 1,0-2,5 mm

Spare chuck for milling block 555

Clamping range 1.0-2.5 mm



552



Pince de réchange pour le socle de fraisage 555

Capacité de serrage 2,5-4,5 mm

Spare chuck for milling block 150.555

Clamping range 2.5-4.5 mm



553



Pince de réchange pour le socle de fraisage 555
Capacité de serrage 4,5-6,5 mm
Spare chuck for milling block 555
Clamping range 4.5-6.5 mm



554



Verrou de blocage (de rechange) pour le socle de fraisage 555
Spare locking bolt for milling base 555

532



9758

Huile de fraisage de haute qualité à base d'alcool
High-quality alcohol based oil for milling



9300

Pâte à polir diamantée universelle, 5 g, D3 (2-5 µm)
Polissage haute brillance de la céramique et du métal
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Pâte diamantée universelle pour polissage 5 g, D7 (5-10 µm)
Polissage mat des céramiques et des alliages métalliques
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys



ZR-Diamonds

ZR-Instruments for milling technique

Diamond abrasives for grinding ZrO_2 primary crowns.

- To be used in the milling device with laboratory turbine
- Apply water coolant

Advantages:

- Exactly matching congruent diamond abrasives
- Optimal surfaces in only four steps

Recommended speed:

○_{opt.} 160,000 rpm



Diamants ZR

Fraises ZR adaptées à la technique de fraisage

Fraises ZR pour l'usinage des couronnes primaires en oxyde de zirconium

- A utiliser sur turbine de laboratoire montée sur parallélogramme
- Travailler avec refroidissement par eau

Avantages :

- Instruments de forme congruente, parfaitement adaptés l'un à l'autre
- Seulement quatre étapes de travail pour obtenir un résultat parfait

Vitesse recommandée :

○_{opt.} 160 000 t/min.



- ○ ZR 371 M
- ○ ZR 371 F
- ○ ZR 371 EF
- ○ ZR 371 UF



	5
Taille · Size	Ø 1/10 mm 025
L	mm 10,0
Angle	α 2°

FG - Friction Grip (FG)



● ○	ZR371M.314. ...	025
● ○	ZR371F.314. ...	025
● ○	ZR371EF.314. ...	025
○ ○	ZR371UF.314. ...	025

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Pour couronnes primaires 2° en ZrO_2
Coffret d'introduction 4432 (non illustré)
For 2° primary crowns made of ZrO_2
Starter set 4432 (not illustrated)

4432.314



Coffret pour couronnes 2° en ZrO_2
Set for 2° primary crowns made of ZrO_2

● ○	ZR371M.314.025	1	
● ○	ZR371F.314.025	1	
● ○	ZR371EF.314.025	1	
○ ○	ZR371UF.314.025	1	



- ZR 373 M
- ZR 373 F
- ZR 373 EF
- ZR 373 UF



		5
Taille · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	13,0
Angle	α	0°

FG · Friction Grip (FG)



- ZR373M.314. ... 025
- ZR373F.314. ... 025
- ZR373EF.314. ... 025
- ZR373UF.314. ... 025

⊙_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Pour les couronnes primaires 0° en ZrO₂

Coffret d'introduction 4439 (non illustré)

For 0° primary crowns made of ZrO₂

Starter set 4439 (not illustrated)



4439.314



Coffret pour couronnes primaires 0° en ZrO₂
Set for 0° primary crowns made of ZrO₂



- ZR373M.314.025 1
- ZR373F.314.025 1
- ZR373EF.314.025 1
- ZR373UF.314.025 1

- ZR 374 M
- ZR 374 F
- ZR 374 EF
- ZR 374 UF



		5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	13,0
Angle	α	1°

FG - Friction Grip (FG)



- ZR374M.314. ...** 025
- ZR374F.314. ...** 025
- ZR374EF.314. ...** 025
- ZR374UF.314. ...** 025

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
 Pour les couronnes primaires 1° en ZrO₂
 Coffret d'introduction 4440 (non illustré)
 For 1° primary crowns made of ZrO₂
 Starter set 4440 (not illustrated)



4440.314



Coffret pour couronnes primaires 1° en ZrO₂
 Set for 1° primary crowns made of ZrO₂



- ZR374M.314.025** 1
- ZR374F.314.025** 1
- ZR374EF.314.025** 1
- ZR374UF.314.025** 1



- ZR 986 M
- ZR 986 F
- ZR 986 EF
- ZR 986 UF



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

FG long · Friction Grip long (FGL)



- ZR986M.315. ... 012
- ZR986F.315. ... 012
- ZR986EF.315. ... 012
- ZR986UF.315. ... 012

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Coffret pour les couronnes 0° en ZrO₂
Coffret d'introduction (pas illustré)
For 0° crowns made of ZrO₂
Starter set 4589.315 (not illustrated)



4589.315



Set pour les éléments 0° en ZrO₂
Set for 0° elements made of ZrO₂



- ZR986M.315.012 1
- ZR986F.315.012 1
- ZR986EF.315.012 1
- ZR986UF.315.012 1

9440 C
9440 M
9440 F



		5	5	5
Taille · Size	Ø 1/10 mm	060	060	060
L	mm	13,0	13,0	13,0

Piece-a-main courte · Handpiece short
(HPS)



9440C.103. ...	060	-	-
9440M.103. ...	-	060	-
9440F.103. ...	-	-	060

Piece-a-main courte, fraiseuse ·
Handpiece short thick (HPST)



9440C.123. ...	060	-	-
9440M.123. ...	-	060	-
9440F.123. ...	-	-	060

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polissoir de fraisage pour le pré-polissage, polissage et le brillantage des alliages précieux et non-précieux

Peut être dressé à différents angles

Polisher used in milling technique for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of precious and non-precious metal

To be dressed to different angles



4446



Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
DE 10 2006 016 960

Bloc à dresser les polissoirs destinés au fraisage 0°/1°/2°/4°/6°

Contient 1 x 150.461 M (grain moyen) et 1 x 150.461 F (grain fin)

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)



Porte-fraises en aluminium
Aluminium bur blocks



540-541

Porte-instruments
Tribune-like bur block



547

Coffret plastique
Packages



543-545



Bur blocks **Porte-instruments**

<i>Aluminium bur blocks</i>	540 - 541	Porte-fraises en aluminium
<i>Tribune-like bur blocks</i>	542	Porte-instruments inclinés
<i>Packages</i>	543 - 545	Emballages



A 700 S



A 700 B

Aluminium Bur Blocks

These bur blocks are also available in blue.

*Just replace the **S** at the end of the REF no. by a **B**.*

Porte-fraises aluminium

Ces porte-fraises sont aussi disponibles en bleu.

Modifier simplement la dernière lettre de la référence, mettre **B** (pour bleu) à la place de **S** (pour silver).



A 700 S

Dimensions · Dimensions	mm	41 x 25 x 64
-------------------------	----	--------------

Porte-fraises en aluminium anodisé pour 15 instruments pièce-à-main, pour une longueur maximale de 58 mm
Egalement disponible en bleu (A700B). Modifier uniquement la dernière lettre de la référence en mettant un B
Bur block made of anodized aluminium for 15 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm
Also available in blue (A700B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B



A 701 S

Dimensions · Dimensions	mm	101 x 51 x 64
-------------------------	----	---------------

Porte-fraises en alu anodisé pour 40 instruments pièce-à-main, pour une longueur maximale de 58 mm
Egalement disponible en bleu (A701B). Modifier uniquement la dernière lettre de la référence en mettant un B
Bur block made of anodized aluminium for 40 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm
Also available in blue (A701B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B

541



A 702 S

Dimensions · Dimensions	mm	101 x 25 x 64
-------------------------	----	---------------

Porte-fraises en alu anodisé pour 23 instruments pièce-à-main, pour une longueur maximale de 58 mm
Egalement disponible en bleu (A702B). Modifier uniquement la dernière lettre de la référence en mettant un B
Bur block made of anodized aluminium for 23 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm
Also available in blue (A702B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B



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

Porte-fraises pour le laboratoire

Certaines choses fonctionnent, et d'autres sont uniquement belles. Développé en étroite collaboration avec le prothésiste dentaire Ilja-Roman Niemczyk, le nouveau porte-fraises de Komet® unit un parfait fonctionnement avec un très bel aspect. Le design moderne et attractif du porte-fraises fabriqué en Plexiglas transparent permet une bonne visibilité et un stockage bien rangé des instruments. Il peut recevoir jusqu'à 50 instruments. Le porte-fraises est doté d'une base antidérapante. Sa construction légèrement inclinée permet une bonne visibilité et facilite considérablement la préhension de tous les instruments. Si vous souhaitez stocker plus de 50 instruments, vous pouvez simplement connecter plusieurs porte-fraises.

Avantages :

- Matériau transparent pour une bonne visibilité et un poste de travail bien rangé
- 50 perforations faciles d'accès
- Possibilité de combiner plusieurs porte-fraises
- Design attractif

542



529

Dimensions · Dimensions mm 155 x 88 x 97

Porte-instruments en plexiglas
50 perforations pour d'instruments pièce-à-main Ø 2,35 mm
Bur block made of Plexiglas
50 perforations for hand piece instruments Ø 2.35 mm



C.104.006

Dimensions · Dimensions mm 35 x 25 x 65

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Pour 6 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
For 6 handpiece instruments



C.124.006

Dimensions · Dimensions mm 35 x 25 x 65

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Pour 6 instruments pièce-à-main tige Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
For 6 handpiece instruments with shank Ø 3.00 mm



Z.104.010

Dimensions · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Z.104.010 pour 10 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
Z.104.010 for 10 handpiece instruments



Z.104.025

Dimensions · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Z.104.025 pour 25 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
Z.104.025 for 25 handpiece instruments



Z.124.010

Dimensions · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Z.124.010 pour 10 instruments avec tige Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
Z.124.010 for 10 instruments with shank Ø 3.00 mm



W.104.020

Dimensions · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.104.020 pour 20 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.020 for 20 handpiece instruments



W.104.050

Dimensions · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.104.050 pour 50 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.050 for 50 handpiece instruments



W.124.020

Dimensions · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.124.020 pour 20 instruments avec tige Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
W.124.020 for 20 instruments with shank Ø 3.00 mm



V.104.060

Dimensions · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.HP.060 pour 60 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.060 for 60 handpiece instruments



V.104.150

Dimensions · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.HP.150 pour 150 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.150 for 150 handpiece instruments



V.124.060

Dimensions · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
V.124.060 pour 60 instruments avec tige Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
V.124.060 for 60 instruments with shank Ø 3.00 mm



Accessoires

Auxiliaries



Douille de réduction
Reduction sleeve 548



Stylo carde
Cleaning brush 548



Brossette (recharge)
Replacement brush 548



Pierre à nettoyer
Cleaning stone 548



Diamant à dresser
Dressing diamonds 548

LC1

LC1



549

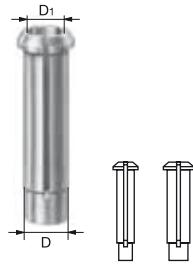


Auxiliaries/Cleaning Divers/Nettoyage

Auxiliaries	548	Accessoires
LC 1	549	LC 1



9797
9795



		1	1
Taille · Size		1	2
D	∅ 1/10 mm	2,35	3,00
D ₁	∅ 1/10 mm	1,60	2,35
9797.000. ...		1	-
9795.000. ...		-	2

Douilles de réduction
Reduction sleeve



9786

Brossette (Recharge)
Adaptée à la brosse 9785
Replacement brush
Fits plastic handle 9785



16

Diamant à dresser
Pour dresser les abrasifs et les polissoirs
Dressing diamond
For dressing ceramic abrasives and polishers



9785

Brossette de nettoyage
- Manche plastique avec brosse échangeable en acier inoxydable
- Longueur des fibres réglable pour varier la dureté de la brosse
Cleaning brush
- Plastic handle with exchangeable brush made of stainless steel
- Adjustable length of bristles defines stiffness of bristles from soft to extra-stiff



9750

Dimensions · Dimensions mm 100 x 25 x 13

Pierre à nettoyer les instruments diamantés
Cleaning stone for diamond instruments



593

Modèle d'utilité, brevets/Utility model, patents
GM 20 2011 003 850

Diamant à dresser pour polissoirs, en deux parties
Dressing diamond for polishers, in two parts



Komet LC1

Komet LC1 is only available in Germany!

Komet LC1

Komet LC1 est uniquement disponible en Allemagne et en France !



9831



Solution de nettoyage Komet LC 1



9834 A



Robinet pour bidon Komet (3, 5 et 10 litres)
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)



Recommandations d'utilisation


Instructions for use and safety recommendations

Conseils d'utilisation et de sécurité pour les instruments dentaires rotatifs et oscillants

General instructions for use and safety recommendations for the application of rotary and oscillating dental instruments


Domaine d'application

Ces conseils d'utilisation et de sécurité généraux s'appliquent à tous les produits. Ils doivent être respectés.

En revanche les produits qui requièrent des explications plus détaillées (dont l'emballage est marqué avec le symbole ) sont dotés d'instructions séparées. Celles-ci ont la priorité sur les conseils généraux.

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. Utilisation appropriée

- Tous les instruments livrés non stériles doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés avant la toute première utilisation!
- Veillez à n'utiliser que des turbines, des pièces à main et des contre-angles en parfait état au niveau technique et propreté.
- Les instruments doivent être insérés le plus profondément possible.
- Mettre l'instrument en route à la vitesse souhaitée, avant de l'appliquer sur la pièce à usiner.
- Eviter de coincer ou de tordre les instruments, en raison du risque élevé de fracture.
- Il est conseillé d'utiliser des lunettes de protection pour certaines utilisations.
- Eviter de toucher les instruments sans protection (porter des gants de protection).
- Eviter impérativement les dommages thermiques causés par les instruments rotatifs (pour cela travailler à basses vitesses et avec une irrigation suffisante).
- Donner la préférence aux instruments à bords arrondis car les préparations avec des arêtes vives peuvent conduire à la création de rainures préjudiciables. Une utilisation inadaptée conduit à des résultats insatisfaisants et augmente les risques. Il est donc impératif de respecter les recommandations d'application ainsi que les vitesses indiquées sur les étiquettes et dans les conseils d'utilisation.

1. Proper use, specifically in the dental office

- The instruments are supplied non-sterile and have to be prepared prior to first use!
- Make sure that only technically and hygienically perfect and cleaned turbines, hand pieces and contra-angles are used.
- Chuck the instruments as deeply as possible.
- The instrument must be rotating at the desired speed before contact is made with the work piece.
- Avoid jamming and using the instrument as a lever as this leads to an increased risk of breakage.
- Wear safety glasses as required.
- Avoid unprotected contact with the instruments (use protective gloves).
- Thermal damage caused by rotary instruments has to be avoided in any case (work at recommended speed and use sufficient water cooling).
- Preferably use instruments with rounded edges as the preparation of sharp-edged undercuts may lead to an increased risk of a damaging notch effect. Improper use leads to increased risk and inferior results. Therefore, stick to the application and speed recommendations indicated on the labels and in our instructions for use.

2. Vitesses de rotation recommandées

Règle générale :

- Plus la partie travaillante est grande, plus la vitesse de rotation est faible.
- La recommandation de vitesse: maximum 300 000 t/min signifie: Vitesse adaptée aux micro moteurs et aux turbines avec roulement à bille stable. N'est pas conseillé avec des turbines anciennes à air.
- La recommandation de vitesse: maximum <200 000 t/min signifie: vitesse adaptée aux micro moteurs ou pièces à main, en respectant la vitesse de rotation recommandée. N'est pas conseillé sur turbine. Le non-respect de la vitesse de rotation maximale permise nuit à une sécurité optimale.

2. Recommended speeds

The general rule is:

- The larger the working part, the lower the speed
- Maximum speed \varnothing_{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_{max} <200,000 rpm means: Suited for micro motor hand pieces or lab hand pieces up to the speed indicated. Not recommended for turbines. Not observing the maximum permissible speed leads to an increased safety risk.

3. Pression de travail

Eviter absolument les pressions de travail trop importantes (> 2N).

- Avec des instruments coupants, risque d'endommagement de la partie travaillante en l'ébréchant. De plus, cela contribue à augmenter l'échauffement.
- Dans le cas des instruments diamantés, une pression de travail trop importante risque d'endommager les cristaux de diamant ou de détériorer l'instrument, et de créer un échauffement trop important.

Des pressions de travail trop importantes peuvent également générer par l'échauffement un endommagement de la pulpe ou un état de surface rugueux, en raison de la denture ébréchée. Dans des cas extrêmes, l'instrument peut même se fracturer.

3. Contact pressure

Excessive contact pressure (> 2N) has to be avoided.

- In cutting instruments, this can lead to damage to the working part and to chipping of the blades as well as an excessive generation of heat.
- In abrasive instruments, increased contact pressure may lead to stripping of the grit or to clogging of the instruments and increased heat generation.

Increased contact pressure may also lead to thermal damage to the pulp or, in case of damaged blades, to rough surfaces. In the extreme cases, instrument breakage may even occur.

4. Refroidissement

- Pour éviter un échauffement lors de la préparation, il faut assurer un refroidissement suffisant avec du spray (au moins 50 ml/min.)
- Pour les instruments FG/turbine de plus de 22 mm de long au total, ou avec une partie travaillante de plus de 2 mm de diamètre, un refroidissement avec du spray externe supplémentaire est nécessaire.

Un refroidissement avec du spray insuffisant entraîne un risque de détérioration irréversible de la dent et de son environnement.

4. Cooling

- To avoid undesirable heat generation during preparation, make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray (at least 50 ml/min.).
- Additional external cooling is required when using FG instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter exceeding 2 mm.

Insufficient water cooling can result in irreversible damage to the tooth and the surrounding tissue.

Conseils d'utilisation et de sécurité pour les instruments dentaires rotatifs et oscillants

General instructions for use and safety recommendations for the application of rotary and oscillating dental instruments

5. Valeurs indicatives pour la fréquence d'utilisation des instruments rotatifs

Les valeurs ci-dessous mentionnées sont des valeurs données à titre indicatif. Il se peut que celles-ci diffèrent de la durée de vie réelle, en fonction de l'application et/ou du matériau usiné.

En cas d'absence d'usure visible, il est quelquefois possible d'utiliser les instruments plus longtemps.

Instruments en acier :	- 4 x
Instruments avec refroidissement interne :	- 4 x
Instruments en Carbure de Tungstène :	- 15 x
Instruments diamantés et céramiques :	- 25 x
Polissoirs :	- 10 x
Polissoirs à liant céramiques :	- 10 x
Instruments endodontiques : canaux larges :	max. 8 x,
canaux moyens :	max. 4 x,
canaux étroits :	seulement 1 x
Polissoirs à lamelles et brosettes : (pour des raisons d'hygiène)	- 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 steel:	- 4 x
Instruments with internal cooling:	- 4 x
Tungsten carbide instruments:	- 15 x
Diamond and ceramic 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. Retrait des instruments émoussés

- Les lames ébréchées et tordues provoquent des vibrations. De plus, elles forment des bords de préparations irréguliers et des états de surface rugueux.
- Les zones dé-diamantées sur les instruments indiquent leur état d'usure. Cela engendre des élévations de température et peut endommager la pulpe. Les instruments usés et abimés doivent donc être retirés immédiatement.

Très important : Les instruments émoussés et abimés exigent une pression de travail trop importante et génèrent ainsi une élévation de la température. Cela peut conduire à un endommagement de la pulpe. Veillez à supprimer les instruments endommagés.

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. Nettoyage, désinfection et stérilisation

Tous les instruments livrés non stériles doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés avant la toute première utilisation! La désinfection des instruments se fait avec des agents de nettoyage et de désinfection appropriés anticorrosifs pour des instruments rotatifs, comme p. ex. le Komet® DC1®. Respecter les conditions d'utilisation du fabricant des produits de stérilisation et désinfection relatives au temps de trempage, concentration, compatibilité. Bien rincer les agents de nettoyage et de désinfection résiduels et sécher les instruments (par ex. par jet d'air). Ne pas stocker les instruments à l'état humide. Veillez à ce que les instruments ne se touchent pas pendant le nettoyage dans le bain à ultrasons ! La préparation des instruments peut être effectuée dans le thermo-désinfecteur, à condition qu'un agent approprié pour instruments rotatifs soit utilisé (détergent légèrement alcalin). Effectuer un contrôle visuel. Ne pas utiliser les instruments endommagés ou émoussés. La stérilisation se fait à l'autoclave à une température de 134°C. Respecter les indications du fabricant de l'appareil. Ne plus utiliser les instruments corrodés. L'utilisateur des produits médicaux est le responsable et il doit veiller à ce que le traitement des produits s'effectue par le personnel qualifié, avec les matériaux appropriés et l'équipe correspondante. Les fiches d'instructions pour la préparation des instruments selon DIN EN ISO 17664 peuvent être téléchargées sur le site www.brasseler.de ou bien demandées auprès du fabricant Gebr. Brasseler.

Pour ce qui est des polissoirs, des brosettes et des instruments à irrigation interne, veuillez consulter les pages suivantes pour des informations plus spécifiques.

7. Cleaning, disinfection and sterilization

The instruments are supplied non-sterile and have to be prepared prior to first use! The instruments are to be disinfected with anti-corrosive cleaning and disinfecting agents for rotary instruments (e.g. with Komet® DC1®). For recommendations for use (immersion time, concentration, suitability) of cleaning and disinfecting agents see instructions of the manufacturers of these agents.

To remove cleaning and disinfecting agent, thoroughly rinse instruments with water and dry carefully (e.g. by air blasting). Do not store instruments for a longer period in wet or humid condition. Make sure that they do not come in contact with each other during ultrasonic cleaning. Control cleaned instruments visually. The instruments can be reprocessed in the thermo disinfecter, provided that the agent used is suitable for rotary instruments (mildly alkaline detergent). Subject cleaned instruments to a visual examination. Damaged or blunt instruments must be rejected and their use discontinued. Sterilization is carried out in the autoclave at 134°C. The recommendations provided by the manufacturer of the respective device must be observed. Discard any corroded instruments. The operator of medical products is responsible for seeing that reprocessing is carried out by qualified personnel, using the appropriate materials and suited equipment. Work instructions with regard to proper reprocessing of instruments according to DIN EN ISO 17664 can be downloaded from our web site www.brasseler.de or requested from the manufacturer Gebr. Brasseler.

For polishers, brushes and IK instruments please refer to the following specific information.



Recommandations d'utilisation

Instructions for use and safety recommendations

Conseils d'utilisation et de sécurité pour les instruments dentaires rotatifs et oscillants

General instructions for use and safety recommendations for the application of rotary and oscillating dental instruments

8. Recommandations spéciales pour chaque type d'instrument

Carbure de tungstène

- Pour le fraisage du plâtre sec, il faut travailler avec une aspiration.
- Éviter tout contact avec H₂O₂ (peroxyde d'hydrogène). Cela attaque et détériore les parties travaillantes en carbure de tungstène, ce qui réduit la longévité des instruments.

Acier

- Les instruments en acier outils ne peuvent pas être stérilisés à l'autoclave.
- Lors de l'utilisation des strips à séparer (réf. 9816), veiller à éviter tout contact avec la gencive - risque élevé de blessure dû aux arêtes vives.

Diamant

- Lors de l'utilisation en bouche des disques diamantés rotatifs, utiliser un protège-disque.
- Lors de l'utilisation du disque à finir (réf. 952), veiller à éviter toute déflexion au-dessus de 45° et toute déformation radiale. Afin de garantir un traitement atraumatique, s'assurer d'une visibilité directe et éviter tout contact avec le tissu mou. Un système de débrayage intégré stoppe la rotation en cas de blocage. Une fois débrayé, le disque ne peut plus être utilisé.
- Lors de l'utilisation des strips diamantés (dont les références commencent avec WS ou DS), veiller à éviter tout contact avec la gencive en raison du risque de blessure. Une torsion extrême doit également être évitée car cela pourrait conduire à la fracture du strip.
- L'utilisation des diamants à gros grain et à super gros grain (p. ex. les diamants « S » et la Série 2000) peut conduire à une élévation de température importante. Veiller donc à utiliser ces instruments avec une irrigation abondante (au moins 50 ml/min.) et sous pression minimale. Pour obtenir une rugosité suffisante, une retouche finale est indispensable après l'utilisation de ces instruments.

Céramique

- Lors de l'utilisation des fraises en céramique veiller à ce que celles-ci ne se coincent ni ne s'émoussent (risque de fracture élevé).
- Ne pas faire effet de levier.
- Utiliser uniquement des brossettes non-métalliques pour le nettoyage préliminaire (réf. 9873).

Instruments à irrigation interne

- Les instruments à irrigation interne doivent être nettoyés très soigneusement, dû à leurs perforations étroites.
- Information concernant le nettoyage : Nettoyer le poste de travail et les surfaces à l'aide d'un tissu à usage unique pour éliminer toute contamination. Les instruments à irrigation interne doivent être nettoyés au plus tard dans la première heure après leur utilisation. Un démontage des instruments n'est pas nécessaire. Le nettoyage s'effectue à l'aide d'un fil acier (REF 9793), une brossette pour le nettoyage (REF 9791), une canule de 10 ml et de l'eau courante.
- Nettoyage manuel : Guider le fil de nettoyage dans le canal interne d'irrigation pour vérifier que celui-ci soit propre et perméable et sans aucune contamination. Brosser les instruments à l'eau courante jusqu'à ce qu'il ne reste aucune trace de contamination. Puis rincer les instruments à irrigation interne à l'aide de la canule de 10 ml remplie avec de l'eau déminéralisée.

8. Specific instructions for individual instrument types

Tungsten carbide

- When milling dry plaster a suction device must be used.
- Avoid any contact with H₂O₂ (hydrogen peroxide). The carbide working parts would be attacked and damaged reducing the instrument's working life.

Steel

- Tool steel instruments cannot be sterilized in the autoclave.
- When using the separating strip (REF 9816) please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury due to sharp blades.

Diamond

- Use a disk guard for rotating diamond disks when working intraorally.
- When using finishing disk REF 952 avoid axial deflection over 45° and radial deformation. This may lead to breakage. In order to guarantee a non-traumatic treatment, ensure direct vision and avoid contact with soft tissue. An integrated sliding clutch stops the disk in case it gets jammed. After that, the finishing disk can no longer be used.
- When using the diamond strips (REF numbers start with WS or DS) please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury. Please also avoid extreme bending as this might cause the strip to snap.
- Coarse and super coarse grit diamond instruments (including S-Diamonds, Series 2000) may lead to increased thermal stress. Therefore, when using such products, use sufficient water cooling (at least 50 ml/min) and work at minimal contact pressure. To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary.

Ceramics

- When using ceramic instruments for cutting, care should be taken that the instrument does not get jammed; this increases the risk of breakage.
- Do not use the instrument as a lever.
- Only use brushes with metal-free bristles for pre-cleaning (REF 9873).

IK instruments (instruments featuring internal cooling)

- Special care has to be taken when cleaning the long and narrow bores and blind holes of these instruments.
- Information with regard to cleaning: Clean the workplace and surfaces from all contamination with a single-use cloth or tissue. IK instruments have to be reprocessed within one hour after use at the latest. It is not necessary to disassemble the IK instruments. Cleaning is carried out by means of a cleaning wire (REF 9793), a cleaning brush (REF 9791), a 10 ml syringe and running water.
- Manual cleaning: Penetrate the internal cooling channel with the cleaning wire until it is clean without any further contamination at all. Brush the surface of the instrument under running water until all contamination has disappeared. Subsequently, the IK instruments have to be rinsed thoroughly by means of the 10 ml syringe filled with dematerialized water.

Conseils d'utilisation et de sécurité pour les instruments dentaires rotatifs et oscillants

General instructions for use and safety recommendations
for the application of rotary and oscillating dental instruments

Fraises à os (Carbure de tungstène, acier inoxydable, diamantés, céramique)

Les fraises à os sont adaptées à une multitude d'applications en chirurgie, en fonction de la forme de leurs parties travaillantes, par exemple pour la restauration de la crête alvéolaire lors de l'élimination des arêtes osseuses vives, la transplantation d'os autogène lors de l'extraction de substance osseuse p. ex. du menton ou retromolaire, l'ostéotomie lors de l'exposition des dents retenues et pour la préservation chirurgicale des dents, p. ex. pour le traitement de l'apex. Les vitesses recommandées sont indiquées sur l'étiquette de l'emballage de l'instrument.

- Attention particulière : l'instrument H254E – instrument à denture combinée peu invasif pour la préparation conservatrice des tissus osseux et des substances dentaires dures
- Les instruments H254E/LE.314, H162SL/SXL.314 doivent être utilisés avec prudence, sur micro moteur (contre-angle multiplicateur) et non pas sur turbine (risque d'accident).

Trépan (Acier inoxydable)

Les trépan sont indiqués pour le retrait d'implants intra-osseux (227A, pour des implants d'une longueur de 18 mm environ), ou bien pour l'extraction des implants osseux des sites appropriés dans la cavité orale (277B).

- Afin d'exclure tout danger pour les structures environnantes (racine dentaire, plancher buccal, sinus maxillaire, canaux nerveux), contrôler scrupuleusement les zones proximales de la zone de retrait
- Ne pas faire effet de levier. Le trépan pourrait sinon glisser du site de l'extraction et provoquer des blessures !
- Observer les vitesses maximales indiquées sur l'étiquette, travailler sous irrigation constante et appliquer peu de pression.
- Pour éviter des infections, veiller à observer une procédure efficace de stérilisation.

Elargisseurs (Acier inoxydable)

Elargisseurs Gates Glidden « G » G180, G180A

- Contre-angle vert, 450 – 800 t/min. Pour la préparation de la partie coronaire du canal radiculaire, avant ou après l'utilisation des limes ou broches « K ».

Forets « Müller » 191

- Contre-angle vert, 450 – max. 800 t/min. Pour la préparation canalaire.

Elargisseur « P » 183L

- Contre-angle vert, 800 – max. 1.200 t/min. Pour l'ouverture canalaire, l'élargissement de la partie coronaire et pour le retrait de la gutta-percha.

Elargisseurs mécaniques des canaux radiculaires (nickel titane)

Pour éviter des fractures provoquées par surcharge veiller à utiliser un moteur avec contrôle de couple. La vitesse de fonctionnement de chaque lime NiTi doit être inférieure à son couple de rupture. Le couple de rupture des limes est déterminé conformément à la norme DIN ISO 3630. Les valeurs déterminées peuvent être attribuées aux niveaux de couple du moteur, par exemple : Couple de rupture : 4,0 Ncm, vitesse de fonctionnement env. 3,0 Ncm ; couple de rupture : 2,5 Ncm, vitesse de fonctionnement : 1,5 – 1,75 Ncm.

Pour le succès d'une telle préparation canalaire, il est très important de récapituler toujours avec une lime manuelle de taille 010 ou 015. Ces limes arrivent à créer la bonne perméabilité du canal pour les instruments rotatifs et évitent que les instruments se bloquent dans le canal. Enfin, il est nécessaire de rincer le canal avec un minimum de 20 ml d'une solution de rinçage après chaque changement de lime.

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 (277B, 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, (☉_{rot.} 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, (☉_{rot.} 450 – 800 rpm). For root canal preparation.

Reamer "P" 183L

- Green contra-angle, (☉_{rot.} 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.



Conseils d'utilisation et de sécurité pour les instruments dentaires rotatifs et oscillants

General instructions for use and safety recommendations for the application of rotary and oscillating dental instruments

Porte-fraises en aluminium anodisé

- Avant la stérilisation, rincer le porte-fraises à l'eau courante et s'assurer que les perforations soient correctement séchées (p. ex. par jet d'air).
- Dans le cas d'une stérilisation avec des instruments à l'intérieur, le porte-fraises doit être emballé dans un sachet de stérilisation et stérilisé à l'autoclave.
- Des altérations de couleur insignifiantes du porte-instruments ne peuvent pas être complètement exclues, du fait des cycles de stérilisation répétés. Cela n'a aucune incidence sur la qualité ou la performance du porte-instruments.
- En raison de leur matériau, les porte-fraises en aluminium ne sont pas appropriés pour la préparation dans le thermo-désinfecteur.

Tenons radiculaires

Les tenons radiculaires en composite renforcé de fibres de verre (ER DentinPost, DentinPost X, DentinPost Coated), en dioxyde de zircon (ER CeraPost®) ou en polyméthacrylate de méthyle (ER CAST) ne peuvent pas être stérilisés. Ils doivent donc être nettoyés et désinfectés à l'alcool médical. Les tenons radiculaires sont à usage unique.

L'entretien des abrasifs DSB

Parfois, les abrasifs DSB doivent être nettoyés et aiguisés avec la pierre à nettoyer blanche (réf. 9750):

- Traitement en condition humide à une vitesse de 15 000 t/min.
- Par la suite le nettoyage dans le bain à ultrason (1 – 2 min.) est recommandé.
- Afin d'éviter l'endommagement de la tige de l'instrument, veiller à ce que la pierre à nettoyer et la tige de l'instrument ne se touchent pas.

L'aiguisage des abrasifs DSB émoussés s'effectue selon la même méthode que le nettoyage, toutefois l'aiguisage dure plus longtemps. Le liant contenant des grains usés et émoussés est retiré, exposant ainsi des grains vifs et tranchants.

Attention! Lors de l'abrasion de la céramique avec des Diamants DSB, il peut résulter des colorations importantes dues au dépôt du liant. Pour éviter une coloration de la céramique lors de la cuisson, nous recommandons d'utiliser en finition un abrasif en carbure de silicium vert à liant céramique ou bien un nettoyage par sablage.

Anodized aluminum bur blocks

- Prior to sterilization, rinse bur block under running water and make sure that especially the holes are properly dried (e.g. by air blasting).
- For the sterilization of instruments it is necessary to seal the bur block in sterilization pouch and sterilize it in the autoclave.
- Frequent sterilization of the bur block may lead to minor color deviations. Such a change in color does not have any effect on the quality or the performance of the bur block.
- Due to their material, aluminium blocks are not suitable for preparation in the thermo disinfecter.

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.

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.

Conseils d'utilisation et de sécurité pour les instruments dentaires rotatifs et oscillants

General instructions for use and safety recommendations
for the application of rotary and oscillating dental instruments

Polissoirs/Brossettes

- Polir à faible pression de travail, pour éviter un échauffement trop important.
- Polir en général avec une vitesse de 5 000 – 6 000 t/min.
- Le polissage s'effectue toujours en faisant des mouvements circulaires.
- Dans le cas des systèmes à polir en plusieurs étapes utiliser les polissoirs par ordre successif indiqué afin d'obtenir des surfaces brillantes.
- En laboratoire, utiliser une protection pour la bouche et le nez, ainsi qu'un système d'aspiration.
- Il est conseillé de porter des lunettes de protection.
- Désinfection et nettoyage: En raison des caractéristiques liées à leur matériau, les brossettes dentaires et polissoirs doivent faire objet d'un traitement différent des instruments rotatifs. Utiliser les agents de nettoyage et les désinfectants pour les polissoirs, p. ex. Komet DC 1 (pour les traitements manuels/à ultrasons) ou détergent légèrement alcalin (dans le thermo désinfecteur). Respecter les indications du fabricant des produits de désinfection et de nettoyage.
- Stérilisation : Les brossettes et polissoirs ne peuvent être stérilisés qu'en autoclave.
- Instruments à usage unique (marqués  sur l'emballage) ne doivent pas être restérilisés (p. ex. les polissoirs à lamelles et brossettes).


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

Sécurité et responsabilité

Éliminer immédiatement les instruments usés ou endommagés (diamantation défectueuse, instruments déformés etc.) et les remplacer par des instruments neufs. Respecter impérativement les instructions ci-dessus mentionnées pour le maniement, le refroidissement et la pression de travail. N'utiliser les instruments que pour leur domaine d'application spécifique. Une utilisation incorrecte des instruments peut endommager la pièce-à-main ou provoquer des lésions. Obligation pour l'utilisateur de s'assurer que les produits sont adaptés à chaque cas. Une négligence de la part de l'utilisateur entraînant des dommages, spécialement si ceux-ci sont causés par le non-respect de nos recommandations d'utilisation ou avertissements ou par un mauvais usage involontaire, conduit à la réduction ou à l'exclusion totale de la responsabilité de Gebr. Brasseler.

Tenir hors de portée des enfants. Conçu seulement pour une utilisation dentaire.

Polishers/Brushes

- Apply low contact pressure in order to minimize heat generation.
- Apply a speed of \varnothing_{∞} 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 mildly alkaline detergent (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.



Recommendations d'utilisation
Instructions for use and safety recommendations



Poster
Poster Reprocessing
 ® 410410 | ® 410405



Information Fabricant
Manufacturer's Information
Semi-critical A and B
 ® 410379 | ® 410373



Information Fabricant
Manufacturer's Information
Critical A and B
 ® 410371 | ® 410365



Information Fabricant
Inserts soniques
Manufacturer's Information
Sonic tips
 ® 410387 | ® 410381



Information Fabricant
Instruments à irrigation interne (IK)
Manufacturer's Information
Instruments with internal irrigation
 ® 410123 | ® 410118



Information Fabricant
Trépan
Manufacturer's Information
Trepan burs
 ® 410125 | ® 410126



REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	
DF 1		170	SFD 3	F	21	H 23	L	171006			76	
H 1	001001	70	SFM 3	F	22	H 23	R	194006		48	243071	
P 1		65	DCB 3	C	466	H 23	L	171006		48	L9	
SF 1		14	SF 4		16	H 23	R	194006		48	L9A	
SF 1		207	SF 4		208	H 23	RS	196006		48	L12	
PL 1	001001	102	GP 04		262	H 23	RSE	196019		48	L12A	
RCAB 1		47	GPF 04		241	H 23	RS	196006		48	L15	
RCAP 1		54	PP 04		264	H 23	RSEL		435	48	L15A	
RCAP 1		53	PPF 04		241	DS	25		166	H 48	L	
RCAP 1		171	PL 4		47	WS	25		164	H 48	LF	
SC 1		381	DCB 4		466	DS	25	A	166	H 48	LQ	
DCB 1	001001	440	F 04	L21	241	WS	25	A	164	H 48	LUF	
DPC 1	L12	275	AK 04	L25	245	DS	25	EF	166	49	249072	
DF 1	C	170	F 04	L31	241	WS	25	EF	164	H 48	249042	
RCAS 1	C	55	SFD 4	F	21	WS	25	F	164	H 48	92	
DF 1	EF	170	SFM 4	F	22	OS	25	M	217	H 48	LF	
CC 1	F	177	SF 4	L	17		27	D	296	H 48	LQ	
CC 1	F	177	SF 4	L	208		28	D	297	H 48	LQ	
DF 1	F	170	H 4	MC	78		29	A	296	H 48	LUF	
OS 1	F	216	H 4	MCCL	79	OS	30		216	H 48	L	
SFD 1	F	20	H 4	MCXL	79	H	30		010175	49	249042	
SFM 1	F	21	H 4	MCXXL	79	H	30		010175	49	LQ	
OS 1	FH	219	SF 4	R	17		30	A	296	H 48	LUF	
OS 1	FV	219	SF 4	R	208	H	30	E	010190	49	L9	
SF 1	LM	41		ZR	163	H	31		107007	50	L9	
CC 1	M	177	DCB 4	C	466	H	31		107007	50	L9A	
CC 1	M	177	PL 5		47	H	31	L	110007	50	L12	
OS 1	M	216			442	H	31	R	137007	50	L12A	
OS 1	MH	218	DCB 5		466	H	31	RS	137292	50	L15	
OS 1	MV	219	GP 06		263	H	31	L	110007	50	L15A	
H 1	S	001003			442	H	32		81	H 50	AQ	
CC 1	SCV	177	DCB 6		466	H	33		168007	50	L13	
CC 1	SCV	177	AK 06	L25	245	H	33		168007	50	L13	
H 1	SE	68	H 7		72	H	33	L	171007	50	L16	
H 1	SEM	68	SFD 7		24	H	33	L	171007	50	L16	
H 1	SM	69	SFM 7		24	H	33	R	194007	50	L16	
K 1	SM	58	H 7	L	234006	73	H	33	R	194007	50	L16
H 1	SML	232	H 7	S	232003	73	H	33	L	171007	50	L16
CC 1	UF	177	H 7	SM	73	H	33	R	194007	50	L16	
CC 1	UF	177	DCB 7	C	466	H	33	FRS	196015	50	L16	
H 1	S	001003	GP 08		263	H	33	XLQ		529	59	
H 1	L	001012	AK 08	L25	244	H	34		138008	50	L16	
H 2		010006	AK 10	L15	244	H	34	L	139008	50	L16	
SF 2		15	AK 10	L19	244	H	35	L		80	59	
SF 2		207	EP 0011		249	OS	35	M		218	59	
GP 02		262	LOCA 11		256		36		107002	441	60	
PP 02		264	NTD 11	T25	266	DS	37			167	60	
PL 2		47	NTD 11	T	266	WS	37			165	60	
RCAB 2		54	EP 0012		249	DS	37	A		167	60	
RCAP 2		53	SF 12		24	WS	37	A		165	60	
RCAP 2		171	OS 15	FH	220	DS	37	EF		167	60	
RCAS 2		55	OS 15	FV	220	WS	37	EF		165	60	
DCB 2		465			548	DS	37	F		167	60	
AK 02	L25	246	OS 18	MH	220	WS	37	F		165	60	
RCAS 2	C	55	OS 18	MV	221		38		168002	442	60	
OS 2	F	217	CS 20		178	CS	40			178	60	
SFD 2	F	20	OS 20	F	218	H	40		139008	80	60	
SFM 2	F	21	OS 20	FH	221		40			530	60	
OS 2	M	217	OS 20	FV	221	H	41		001071	84	60	
DCB 2	C	465	H 21		107006		41		001071	103	60	
SF 3		15	H 21		107006		41			530	60	
SF 3		207	H 21	L	110006		42		010133	390	60	
PL 3		47	H 21	R	137006		42			530	60	
RCAP 3		53	H 21	L	110006		45	L9		274	60	
RCAP 3		171	H 21	XL	538175		45	L12		274	60	
DCB 3		441	H 22	AGK			45	L15		274	60	
AK 03	L25	246	H 22	ALGK			46		254072	84	60	
RCAS 3	C	55	H 22	GK			46		254072	391	60	
			H 23		168006		47	L	234072	85	60	



Index
Index

REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	
P 76	L14	291	SFS 101		34	H 139	GTi	413	204	L15	289	
	L16	290	SFS 102		35	H 139	NEX	416	205	L12	289	
P 77	L11	291	SFS 103		37	H 139	NE	419	205	L15	289	
P 77	L14	291	SFS 104		37	H 139	NEF	420	H 206		423364 530	
	L16	290	SFS 105		37	H 139	UM	422	206	L12	288	
H 77	ACR	399	SFS 109		36	H 139	DF	289141 425	206	L15	288	
H 77	E	237190 402	SFS 109	F	36	H 139	FSQ	289134 431	H 207		150001 77	
H 77	EF	237140 408	SFS 110		38	H 139	UK	434	207	L12	288	
H 77	NEX	414	EP 0112		250	H 139	UML	437	207	L15	288	
H 77	NE	418	113		311	H 140		429364 229	H 207	D	150001 326	
H 77	UM	421	114		311	EP 0141		253	H 207	R	722131 531	
H 77	DF	237141 424	114	F	313	H 141		001291 319	208	L12	288	
H 77	GSQ	237216 428	116	D	303	H 141	A	001298 320	208	L15	288	
H 77	FSQ	237134 430	117	L8	305	H 141	AZ	320	H 210		107382 530	
H 77	UK	433	117	L11	305	H 141	Z	319	210	IK16	330	
H 77	UML	437	117	BKS	305	EP 0142		253	K 210	L16	332	
H 78	E	257190 402	118	BKS	309	EP 0143		254	210	L16	332	
H 78	EF	257140 408	119	BKS	309	EP 0144		253	210	IK19	330	
79	266171 443	SFS 120			39	EP 0145		253	K 210	L19	332	
K 79	ACR	379	120	D	273	EP 0146		253	210	L19	332	
K 79	GSQ	380	SFS 121		40	EP 0147		254	K 210	L20	332	
H 79	SGFA	398	SFS 122		40	EP 0148		254	210	L20	332	
H 79	SGEA	194225 398	EP 0125		250	EP 0151		251	215		269	
H 79	ACR	399	127		304	EP 0152		252	216		269	
H 79	E	194190 403	H 129	E	141190 404	152	BKS	309	H 219		468211 393	
H 79	EA	194194 403	H 129	EF	141140 409	EP 0153		252	H 219	A	468133 393	
H 79	EF	194140 408	H 129	GTi	413	154		303	227	A	333	
H 79	GTi	412	H 129	NEX	415	EP 0154		252	227	B	334	
H 79	NEX	415	H 129	NE	419	EP 0155		252	227	C	334	
H 79	NE	418	H 129	NEF	420	155	A	339	228	L9	285	
H 79	NEF	420	H 129	UM	422	EP 0156		252	228	L12	285	
H 79	UM	422	H 129	DF	141141 425	K 157		327	228	L15	285	
H 79	DF	194141 424	H 129	FSQ	141134 431	K 160	A	327	231	L12	282	
H 79	GSQ	194216 428	H 129	UK	434	H 161		408295 324	232	L12	282	
H 79	FSQ	194134 431	H 132		699071 88	H 162		408297 324	233	L12	282	
H 79	UK	433	H 132	F	699041 88	H 162	A	408298 325	242		328	
H 79	SGEL	194224 436	H 132	UF	699031 88	H 162	AZ	325	H 245		233006 73	
H 79	EL	194192 436	H 133		159071 89	H 162	SL	322	H 246		496071 93	
H 79	EFL	194142 437	H 133	F	159041 89	H 162	SXL	322	H 246		496071 390	
80	FO	314	H 133	UF	159031 89	H 162	Z	324	H 246		496071 391	
80	PCR	314	H 134		164071 90	H 163	A	325	H 246	Q	84	
84	FO	314	H 134	F	164041 90	H 166		409297 325	H 246	UF	496031 93	
84	PCR	314	H 134	Q		H 166	A	409298 326	H 246	D	496072 392	
H 88	E	276190 403	H 134	UF	164031 90	H 166	AZ	326	H 247		195071 93	
H 88	EF	276140 409	H 135		166071 91	H 166	Z	326	H 247	F	195041 93	
H 89	E	403	H 135	F	166041 91	H 167		410297 323	H 249	M	71	
H 89	EF	409	H 135	Q		83	167	IK	404297 330	H 250	E	275190 404
H 89	GTi	412	H 135	UF	166031 91	179		303	H 250	NEX	416	
H 89	NEX	415	H 136	ES	388	179	L	303	H 250	NEF	420	
H 89	NE	418	H 136	EF	184140 409	G 180		679336 232	H 250	UM	422	
H 89	UM	422	H 136	GTi	413	G 180	A	233	K 251	ACR	379	
T 91	L6	302	H 136	DF	184141 425	182		680336 234	K 251	EQ	380	
T 91	L13	302	H 136	GSQ	184216 428	183	L	682336 233	H 251	SGFA	398	
T 92	L7	302	H 136	UK	434	183	LA	296	H 251	SGEA	274225 398	
T 92	L13	302	H 137	E	255190 404	183	LB	273	H 251	GEA	274221 398	
T 93	L9	302	H 137	EF	225140 409	189		104	H 251	ACR	400	
T 93	L13	302	H 138	E	198190 404	190		104	H 251	EQ	400	
H 97		468373 389	H 138	EF	198140 409	191		698001 233	H 251	E	274190 405	
H 97		468373 392	H 138	GTi	413	H 196		274	H 251	EA	274194 405	
97	AL15	290	H 138	NEX	415	196		687340 273	H 251	EF	274140 410	
H 97	A	392	H 138	NE	419	196		274	H 251	GTi	413	
H 97	B	392	H 138	NEF	420	196	D	273	H 251	NEX	416	
H 97	BZ	392	H 138	UM	422	196	L	688340 273	H 251	NE	419	
H 98		547211 393	H 138	DF	198141 425	198		315	H 251	UM	423	
98	AL15	290	H 138	GSQ	428	199		315	H 251	DF	274141 426	
H 99		162384 389	H 138	FSQ	198134 431	H 203		417364 389	H 251	GSQ	274216 429	
H 99		162384 392	H 138	UK	434	203		417364 443	H 251	FSQ	274134 432	
99	AL15	290	H 139	E	289190 404	203	L12	289	H 251	EL	274192 436	
SFS 100		34	H 139	EF	289140 410	203	L15	289	75	251	247544 463	
A 100	S	364	H 139	EUf	289110 411	204	L12	289	76	251	274534 463	



REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page
D 254		329	329 A		444	ZR 373	EF	534	443	L9	279
H 254	415296	321	329 L	610418	445	ZR 373	UF	534	443	L12	279
H 254 E	415298	321	329 L	610418	515	ZR 374	M	535	444	L9	279
H 254 LE	415298	321	329 A		515	ZR 374	F	535	444	L12	279
H 257 RE	201190	405	332 L5		311	ZR 374	EF	535	445	L9	279
H 257 EF	187140	410	332 L7		311	ZR 374	UF	535	445	L12	279
H 257 REF	201140	410	332 L9		311	H 375	R	198072 88	446	L9	279
H 257 RUM		423	H 336	546072	87	H 375	RQ	83	446	L12	279
H 257 GSQ	187216	429	H 339	L16	290	H 376	Q	528	454		339
H 259	107175	394	H 347	RXE	524	H 376	F	528	A 500	S	364
H 260	107176	394	H 347	RS	525	H 379		277072 94	529		542
K 261 GSQ		380	H 349		195072 388	ZR 379		161	539		247
H 261 E	194190	405	H 351	E	263190 406		379	277524 144	540		247
H 261 EF	194140	410	H 351	EA	263194 406		379	277524 454	541		257
H 261 NEX		416	H 351	EF	263140 411	ZR 379		458	551		531
H 261 UM		423	H 351	UM	423	H 379	AGK	214	552		531
H 261 DF	194141	426	H 351	GSQ	263216 429		379	EF 277504 144	553		532
H 261 GSQ	194216	429	H 351	FSQ	263134 432	H 379	F	277042 94	554		532
H 261 FSQ	194134	432	7 351		263524 463	H 379	G	97	555		531
H 261 EL	194192	437	76 351		263524 463	ZR 379	L	161	556		257
H 267	210295	323	354	TL12	277	H 379	Q	84	566		42
H 269	199295	323	355	TL12	277	H 379	UF	277032 94	566		49
H 269 GK	219295	229	356	TL12	277		379	UF 277494 144	581		292
H 269 Q		323	H 356	E	186190 522	ZR 379	L	458	587		33
H 269 QGK		230	H 356	RSE	200190 522		5 379	277544 144	589		339
		295	H 356	F	186103 523	S 6 379		143	590	U	258
		295	H 356	RF	200103 523	ZR 6 379		161	593		548
H 281	287072	85	H 356	RGE	524		6 379	277534 144	595		268
H 281 K	296072	86	H 356	RXE	524	ZR 6 379		458	A 600	S	364
H 282	288072	85	H 356	RS	200135 525		8 379	277514 144	601		199
H 282 K	297072	86	H 356	RA	526	ZR 8 379		161	A 603	S	365
H 283	289072	85	H 364	E	116190 406	ZR 8 379		458	A 604	S	365
H 283 E	289080	86	H 364	RE	137190 406	ZR 8 379	L	161	A 622	S	366
H 283 K	298072	87	H 364	E	116190 518	ZR 8 379	L	458	A 623	S	366
H 283 E	289080	390	H 364	RE	137190 518		383	198020 230	A 624	S	366
H 283 EF	289140	390	H 364	F	116103 518		389	494020 230	638		199
H 284	290072	86	H 364	RF	137103 518	H 390		274072 95	A 640	S	366
H 284 K	299072	87	H 364	RGE	519		390	274524 145	645		199
H 294	205175	530	H 364	RXE	519	H 390		274072 390	649		199
H 295 E	292190	405	H 364	R	137135 520		390	274524 454	661		199
H 295 EF	292140	410	H 364	KRXE	520	H 390	AGK	214	A 700	S	541
H 295 DF	292141	426	H 364	KRS	521		390	EF 274504 145	A 701	S	541
H 295 EL	292192	437	H 364	RA	526	H 390	F	274042 95	A 702	S	541
H 296 E	110190	406	366	TL12	277	ZR 390	L	160	801		001524 111
H 297	158072	87	368		257524 143	H 390	Q	274075 84	801		001524 448
301 L	610415	444	368		257524 454	H 390	UF	274032 95	801	EF	001504 111
303	603391	197	368	EF	257504 143		390	UF 274494 145	ZR 801	L	159
303	603391	222	368	LEF	143	H 390	EF	274140 390	801	L	697524 112
303	603391	444	368	UF	257494 143	ZR 390	L	456	GP 801	L	267
303	603391	514	5 368		257544 143	ZR 6 390		160	801	M	157
A 303 S		364	6 368		257534 143	ZR 6 390		456	801	UF	001494 111
305	604391	444	S 6 368		142		7 390	274524 464	ZR 801	L	455
305	604391	514	8 368		257514 143		8 390	274514 145	5 801		001544 111
305 L	604395	445	8 368		257514 454		8 390	274514 454	ZR 6 801		159
305 L	604395	514	8 368	L	143	ZR 8 390	L	160	ZR 6 801		229
309	607000	197	369		263524 151	ZR 8 390	L	456	6 801		001534 111
310	608000	168	6 369	A	507534 152		392	EF 465504 152	S 6 801		110
310	608000	198	H 370		153001 529		8 392	465514 152	6 801		001534 448
310	608000	445	H 371	Q	528		419	F 268	ZR 6 801		455
310	608000	493	H 371	F	528	P	422	L11 291	ZR 6 801	L	159
310	608000	514	ZR 371	M	533	P	422	L14 291	6 801	L	697534 112
312		198	ZR 371	F	533		425	L5 312	ZR 6 801	L	455
314	622444	445	ZR 371	EF	533		435	L16 290	7 801		001524 460
318	623442	445	ZR 371	UF	533		436	AL15 290	8 801		001514 111
326	609000	444	8 372	P	131		437	L12 289	ZR 8 801	L	159
326		515	8 372	PL	131		437	L15 289	ZR 8 801	L	455
327	615421	197	H 373	Q	528		438	L12 288	76 801		001534 460
327	615421	445	H 373	F	528		438	L15 288	76 801		001534 464
329	610417	444	ZR 373	M	534		439	L12 282	802		002524 112
329	610417	515	ZR 373	F	534		440	L16 291	6 802		002534 112



Index
Index

560

REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page			
8 804	473514	151	836	KR	157524	118	8 848	KR	553514	130	6 860	245534	146	
805	010524	112	836	KREF	157504	118	SF 849			29	8 860	245514	146	
805	010524	449	5 836		110544	120	849		194524	133	8 860	245514	453	
805	A 014524	449	6 836		110534	120	849		194524	452	861	GKEF	255504	231
6 805	010534	112	S 6 836	KR		117	6 849		194534	133	8 861	GK	255514	231
7 805	014524	460	6 836	KR	157534	118	8 849		194514	452	SF 862			26
76 805	014534	460	8 836		110514	120	ZR 850			161	ZR 862			161
76 805	014534	464	8 836	KR	157514	118	850		199524	127	862		249524	147
806	019524	113	837		111524	120	850		199524	453	862		249524	453
6 806	019534	113	837		111524	450	ZR 850			457	ZR 862			457
807	225524	113	837	KR	158524	118	5 850		199544	127	862	EF	249504	147
807	225524	448	837	KREF	158504	118	S 6 850			127	862	UF	249494	147
811	038524	152	837	L	112524	120	ZR 6 850			161	5 862		249544	147
812	022524	450	837	LKR		119	6 850		199534	127	5 862		249544	453
813	032524	113	5 837		111544	120	ZR 6 850			457	6 862		249534	147
814	493524	450	6 837		111534	120	ZR 8 850			161	S 6 862			146
7 818	041524	480	S 6 837	KR		118	8 850		199514	127	6 862	D		148
822	232524	113	6 837	KR	158534	118	SF 8 850			28	7 862		243524	462
825	304524	148	8 837		111514	120	ZR 8 850			457	8 862		249514	147
825	304524	449	8 837	KR	158514	118	851		219524	231	ZR 863			161
7 825	304524	461	838		137524	121	8 851		219514	231	863		250524	148
76 825	304534	461	838	M		155	852		164524	125	863		250524	453
76 825	304534	464	6 838		137534	121	852	EF	164504	125	ZR 863			457
830	233524	114	8 838		137514	121	852	UF	164494	125	863	EF	250504	148
830	AM	157	8 838	M		155	6 852		164534	125	863	GKEF	256504	232
830	EF	233504	839		150524	116	7 852		200524	462	863	UF	250494	148
830	L	234524	10 839			116	8 852		164514	125	5 863		250544	148
830	LEF	234504	842		113524	120	76 852		200534	462	6 863		250534	148
830	M	156	842		113524	451	855		197524	134	S 6 863			148
830	RL	238524	842	KR		119	855		197524	452	6 863		250534	453
830	RM	156	842	R	143524	451	5 855		197544	134	ZR 8 863			161
830	RL	238524	6 844			150	6 855		197534	134	8 863		250514	148
5 830	L	234544	845		168524	132	8 855		197514	134	8 863		250514	453
6 830	233534	114	845		168524	451	856		198524	135	ZR 8 863			457
S 6 830	L	114	845	KR	544524	128	856		198524	452	8 863	GK	256514	232
ZR 6 830	L	160	845	KRD		128	856	EF	198504	135	864		251524	146
6 830	L	234534	845	KREF	544504	128	H 856	G		97	8 864		251514	146
S 6 830	RL	115	6 845		168534	132	856	P		136	8 867		496514	453
6 830	RL	238534	S 6 845	KR		127	H 856	U		99	868		223524	127
ZR 6 830	L	456	6 845	KR	544534	128	5 856		198544	135	868	B		150
8 830	233514	114	8 845	KR	544514	128	S 6 856			134	8 868		223514	127
8 830	L	234514	846		171524	132	ZR 6 856			160	876		287524	137
8 830	M	156	846		171524	452	6 856		198534	135	876	K	296524	140
8 830	RL	238514	846	KR	545524	128	ZR 6 856			456	6 876	K	296534	140
8 830	RM	156	846	KREF	545504	128	S 6 856	P		136	8 876	K	287514	137
831	267524	169	6 846		171534	132	S 6 856	XL		136	8 876	K	296514	140
831	EF	267504	8 846		171514	132	7 856		198524	462	877		288524	137
831	LEF	268504	8 846	KR	545514	128	8 856		198514	135	877	K	297524	140
8 831	267514	169	847		172524	133	8 856	P		136	5 877	K	297544	140
8 831	L	268514	847		172524	452	8 856	XL	200514	136	S 6 877			137
832	258524	169	SF 847	KR		27	76 856		198534	462	6 877		288534	137
832	EF	258504	847	KR	546524	129	857		220524	231	6 877	K	297534	140
832	LEF	259504	847	KREF	546504	129	858		165524	126	8 877		288514	137
8 832	258514	169	H 847	KRG		97	858		165524	451	8 877	K	297514	140
8 832	L	259514	5 847		172544	133	858	EF	165504	126	878		289524	138
833	A	463524	6 847		172534	133	858	UF	165494	126	878	EF	289504	138
8 833	466514	151	S 6 847	KR		129	6 858		165534	126	878	K	298524	141
834	552524	150	6 847	KR	546534	129	8 858		165514	126	878	KP		141
835	107524	119	6 847	KRD		130	859		166524	126	H 878	KU		99
835	107524	450	8 847		172514	133	859		166524	451	5 878		289544	138
835	KR	156524	8 847	KR	546514	129	859	EF	166504	126	5 878	K	298544	141
835	KREF	156504	848		173524	133	859	UF	166494	126	S 6 878			137
835	KRM	157	848		173524	452	6 859		166534	126	6 878		289534	138
6 835	107534	119	848	KR	553524	130	6 859		166534	451	S 6 878	K		140
S 6 835	KR	116	5 848		173544	133	8 859		166514	126	6 878	K	298534	141
6 835	KR	156534	6 848		173534	133	8 859		166514	451	6 878	P		139
8 835	107514	119	6 848		173534	452	76 859		166534	461	8 878		289514	138
8 835	KR	156514	S 6 848	KR		130	860		245524	146	8 878	K	298514	141
836	110524	120	7 848		174524	462	860		245524	453	SF 8 878	KD		27
836	110524	450	8 848		173514	133	860	EF	245504	146	SF 8 878	KM		27



REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page
8 878	KP	141	5 909	068544	153	5 985		162	4409		352
8 878	P	139	6 909	068534	153	ZR 986	M	536	4410		345
879	290524	139	911	340524	476	ZR 986	F	536	4412		278
879	290524	453	911 HEF	355504	471	ZR 986	EF	536	4413		278
879	EF	290504	911 H	355514	471	ZR 986	UF	536	4414		278
879	K	299524	911 HK		472	987	P	470	4415		278
879	KP		911 HF	355514	472	TD 1272		346	4416		179
879	L	291524	911 HV	357514	473	TD 1520	A	352	4430		223
5 879	K	299544	911 HH	356514	473	SF 1975		41	4432		533
S 6 879		139	911 HP	317514	474	SF 1977		42	4437		313
6 879	290534	139	6 911 H	355534	471	SF 1977		49	4439		534
S 6 879	K	141	6 911 HK		472	SF 1978		42	4440		535
6 879	K	299534	6 911 HF		472	SF 1979		42	4441		283
8 879	290514	139	918 B	345524	478	SF 1981		18	4442 A		280
8 879	K	299514	918 PB	350524	479	SF 1981		32	4443 A		280
8 879	KP	142	919	346524	479	SF 1981		209	4444 A		281
8 879	L	291514	919 P	351524	480	1981		48	4445 A		281
880	140524	121	924 XC		469	SF 1982		19	4446		537
880	140524	451	6 924		468	SF 1982		209	4447		459
880	P	121	6 924		469	SF 1982		48	4480		293
S 6 880		121	7 928	030524	461	TD 2041		529	4485		276
6 880	140534	121	934	400524	468	EP 2110		250	4486		276
8 880	140514	121	6 934	400534	468	EP 2306		251	4487		276
8 880	P	121	936	382534	475	EP 2311		250	4488		276
881	141524	122	940	358514	478	EP 2321		251	4546		349
881	EF	141504	7 941	327524	481	EP 2333		251	4547		59
881	P	123	76 941	327534	481	4092		350	4548		353
H 881	U	99	942	354524	474	4118		300	4561		61
5 881	141544	122	6 942	354534	474	4119		300	4562		347
S 6 881		122	ZR 943		459	4120		300	4562 ST		347
ZR 6 881		160	943	361514	477	4151		351	4567 A		35
6 881	141534	122	943 CH	361524	329	4159		350	4573		343
ZR 6 881		456	946	365514	475	4164		315	4573 ST		343
ZR 8 881		160	951 KR	585524	131	4165		315	4574		248
8 881	141514	122	8 951 KR	585514	131	4168		314	4575		248
ZR 8 881		456	952		168	4169		314	4579		247
8 881	P	123	953 AM		156	4180		354	4580		257
76 881	141534	461	953 M		156	4184		306	4589		536
882	142524	123	8 953 AM		156	4185		307	4594		224
S 6 882		123	8 953 M		156	4186		307	4598		225
S 6 882	L	123	955 AM		157	4187		308	4601		261
8 882	142514	123	955 EF	699504	126	4188		308	4602		42
8 882	L	143514	955 UF	699494	126	4189		306	4608		65
883	AM	157	8 955	699514	126	4233 A		293	4611		19
6 883	539534	145	956 EF	159504	126	4234 A		293	4611		209
884	129524	124	956 UF	159494	126	4261		348	4614		37
6 884	129534	124	8 956	159514	126	4278		346	4615		33
8 884	129514	124	957 AM		157	4282		170	4616		292
885	130524	124	957 EF	195504	133	4309 A		297	4617 A		492
6 885	130534	124	957 UF		133	4310		355	4622		186
8 885	130514	124	8 957	195514	133	4311 A		298	4629		337
886	131524	125	959 KR	584524	131	4312 A		183	4634		241
6 886	131534	125	959 KRD		132	4313 B		189	4637		186
S 6 886	K	125	959 KREF	584504	131	4317		312	4638		48
8 886	131514	125	8 959 KR	584514	131	4326 A		495	4644		286
888	496524	146	8 964	377514	470	4333		344	4645		286
889	540524	145	972		160	4333 C		344	8934 A		222
889	M	155	ZR 972		456	4336 A		154	9107	657455	235
6 889	540534	145	972 EF		145	4337		158	9114		268
8 889	540514	145	8 972		145	4337 F		158	9120	469381	102
8 889	M	155	ZR 8 972		160	4362		354	9126		335
892	292524	454	ZR 8 972		456	4366		283	9138		269
894	263524	454	973		152	4367		284	9300		513
5 896	260544	454	973 EF		152	4368		284	9300		532
899	033524	152	8 973		152	4383		158	9301		513
8 899	033514	152	K 6 974		481	4384 A		345	9301		532
905		153	SF 979		26	4388		351	9400		181
8 905		153	SF 8 979		26	4389		349	9401		181
909	068524	153	983	401514	477	4399 A		353	9402		181
909	068524	450	984		476	4406		229	9403		182



Index
Index

562

REF-Nr.	ISO-Nr.	Page Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page Page
9404		182	9574	303522	507	9700 M		497	15802		230
9405		182	9575	303522	507	9700 F		497	17025	667461	266
9406		182	9584	292522	507	9701 M		498	17121	639451	236
9407		182	9603		193	9701 F		498	17121	639451	237
9408		182	9603		505	9702 M		498	17125	640451	236
9424		194	9606	030513	190	9702 F		498	17125	640451	237
9424		506	9607	030513	190	9703 M		499	17128	641451	236
9432		194	9608	243513	190	9703 F		499	17128	641451	237
9432		506	9609	243513	190	9704 M		499	17131	642451	236
9433		194	9610	292513	191	9704 F		499	17131	642451	237
9433		506	9610	292513	501	9750		464	17225	632467	266
9436 C		181	9611	303513	191	9750		548	17321	645452	237
9436 F		181	9611	303513	502	9758		532	17321	645452	238
9436 M		181	9612	372513	192	9785		548	17325	646452	237
9440 C		537	9615	114513	502	9786		548	17325	646452	238
9440 M		537	9616	030503	190	9791		374	17328	647452	237
9440 F		537	9617	030503	190	9792		374	17328	647452	238
9448		513	9618	243503	190	9793		330	17331	648452	237
9449		509	9619	243503	190	9795		548	17331	648452	238
9451		510	9620	292503	191	9797		548	17421	650453	238
9452 C		512	9620	292503	501	9803		315	17425	651453	238
9452 M		512	9621	303503	191	9816		105	17428	652453	238
9452 F		512	9621	303503	502	9822		295	17431	653453	238
AR 9463		510	9622	372503	192	9826		372	17525		235
AR 9464		511	9625	114503	502	9829		372	17718	635459	234
9485 C		511	9627	303523	508	9831		549	17821	672458	267
9485 M		511	9628	373000	198	9834 A		373	17825	673458	267
9485 F		511	9628	373000	513	9834 A		549	30013		269
9500	327504	486	9629	372000	513	9848		268	4628/1		337
9501	327524	487	9630	114523	508	9866		268	94000 C		187
9506	327494	486	9631	034000	203	9870		259	94000 F		187
9507	371534	487	9634	114534	501	9873		374	94000 M		187
9512	327524	486	9635	114513	503	9874		374	94000 C		496
9515 F		194	9636	114503	503	9878		258	94000 M		496
9515 M		194	9637		512	9879		258	94000 F		496
9522 C		503	9638		509	9880		258	94001 C		493
9522 M		503	9641		193	9888		373	94001 M		493
9522 F		503	9641		505	9890 L4		361	94001 F		493
9523 UF		175	9642 C		193	9890 L5		361	94002 SC		497
9524 UF		175	9642 F		193	9890 L7		362	94002 C		497
9525 UF		175	9642 M		193	9891		362	94002 M		497
9526 UF		175	9642 C		506	9933 L3		359	94002 F		497
9527		484	9642 M		506	9933 L6		359	94003 SC		494
9528		485	9642 F		506	9934		257	94003 C		494
9529		485	9644		193	9938		255	94003 M		494
9530		485	9644		505	9939		255	94003 F		494
9531		205	9645		205	9940		256	94004 C		188
9531 F		205	9645 F		205	9941		256	94004 F		188
9532		203	9645 M		205	9945		361	94004 M		188
9532 H		203	9646	114535	501	9949 L3		359	94005 C		189
9533		206	9648	114513	502	9952		43	94005 F		189
9533 F		206	9649	114503	502	9953		43	94005 M		189
9533 M		206	9654		205	9955		259	94006 C		188
9534		206	9661	114534	507	9957 R		504	94006 F		188
9545 F		186	9670		206	9958 R		505	94006 M		188
9545 C		496	9671		206	9978		265	94010 C		187
9545 M		496	9672		204	9979		265	94010 F		187
9545 F		496	9672 H		204	9980		265	94010 M		187
9550	372534	500	9675		504	9981		41	94011 C		490
9551	114534	500	9678		507	9982		41	94011 F		490
9552	371534	500	9684		196	9983		41	94012 C		185
9553	034523	195	9685		196	9984		41	94012 F		185
9554	304523	508	9686		197	9989		360	94012 C		490
9555	030523	195	9687		180	9990		360	94012 F		490
9556	304523	195	9688		180	9991		360	94013 C		491
9557	243523	195	9689		180	9992		360	94013 F		491
9557	243523	508	9696		203	9993 L6		359	94014 F		204
9558	035523	508	9697		493	9994		242	94015 F		203
9559	304523	508	9698		493	9995		243	94016 F		203
9572	372522	507	9699		493	9996		243	94018 C		491



REF-Nr.	ISO-Nr.	Page Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Page Page
94018 F		491									
94020 C		185									
94020 F		185									
94021 C		185									
94021 F		185									
94022 C		185									
94022 F		185									
94027 C		492									
94027 F		492									
97500		338									
97501		338									
97502 L15		337									
97503		337									
97505 L25		338									
97507		49									
97509		49									
A		46									
B		46									
C		46									
GPR		267									
KT		61									
P		46									
PS		46									
RKP		261									
RKT		261									
TRC		334									
TRT		335									
C 104		543									
Z 104		543									
W 104		544									
V 104		545									
C 124		543									
Z 124		544									
W 124		544									
V 124		545									
C 204		367									
V 204		369									
W 204		368									
Z 204		367									
C 314		367									
V 314		369									
W 314		369									
Z 314		368									



A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for writing notes.





A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for writing notes.





A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for writing notes.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for writing notes.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





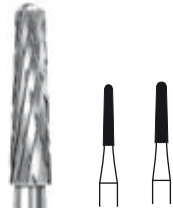
A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for writing notes.





A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for writing notes.

H 375 RE



	/	5	5
Taille	Ø 1/10 mm	014	018
L	mm	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°

FG



500 314 198080 ...

H375RE.314. ... 014 018

H 379 E



	/	5	
Taille	Ø 1/10 mm	023	
L	mm	4,2	

FG



H379E.314. ... 023

) 300000 min⁻¹/rpm
12 lames

580

6801 L



	/	5	5
Taille	Ø 1/10 mm	014	018

FG



806 314 697534 ...

6801L.314. ... 014 018

) 300000 min⁻¹/rpm
Boule, long col

S 6811 R



	/	5	
Taille	Ø 1/10 mm	037	

FG



S6811R.314. ... 037

) 100000 min⁻¹/rpm

850 B



	/	5	
Taille	Ø 1/10 mm	011	

FG



850B.314. ... 011

) 160000 min⁻¹/rpm

S 6856 XL



	/	5	
Taille	Ø 1/10 mm	021	
L	mm	12,0	
Angle	α	2°	

FG



S6856XL.314. ... 021

) 300000 min⁻¹/rpm
Conique 1/4 de rond, ébauche structurée



● **8856 XL**

	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Angle	α	2°



806 314 198514 ...

● **8856XL.314. ...** **021**

) 300000 min⁻¹/rpm



● **5889**

	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,0



806 314 540544 ...

● **5889.314. ...** **010**

) 300000 min⁻¹/rpm



● **S 6951 KR**



	/	5	5	5
Taille	Ø 1/10 mm	016	019	023



806 314 198514 ...

● **S6951KR.314. ...** **016** **019** **023**

) 300000 min⁻¹/rpm

Conique angle interne arrondi, ébauche structurée



●● **896 AXC**

	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	080
L	mm	17,0



806 314 198514 ...

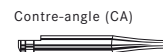
●● **896AXC.104. ...** **080**

) 30000 min⁻¹/rpm



30013

	/	1
Taille	Ø 1/10 mm	028
L	mm	9,0



806 314 198514 ...

30013.204. ... **028**

) 10000 min⁻¹/rpm

Crestotome fonctionne également avec irrigation interne

● **2368**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

FG



806 314 257547 ...

● [2368.314. ...](#) 023

) 300000 min⁻¹/rpm
Olive, réduction occlusale/linguale

● **2379**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	023
L	mm	4,2

FG



806 314 277547 ...

● [2379.314. ...](#) 023

) 300000 min⁻¹/rpm
Œuf, réduction occlusale/linguale
Compatible avec la série de fraises en carbure H379

582

● **2801**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	023

FG



● [2801.314. ...](#) 023

) 300000 min⁻¹/rpm
Boule

● **2811**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	033
L	mm	4,5

FG



806 314 038547 ...

● [2811.314. ...](#) 033

) 100000 min⁻¹/rpm
Réduction occlusale/linguale

● **2830 L**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	014
L	mm	5,0

FG



● [2830L.314. ...](#) 014

Poire, longue

● **2837**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0

FG



806 314 111547 ...

● [2837.314. ...](#) 014

Cylindrique à bout plat

● **2847**



	/	5	5
Taille	Ø 1/10 mm	014	016
L	mm	8,0	8,0
Angle	α	1,6°	1,8°



806 314 172547 ...

● **2847.314. ...** 014 016

Epaulement conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R

● **2847 KR**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	018
L	mm	8,0
Angle	α	1,9°



806 314 546547 ...

● **2847KR.314. ...** 018

Conique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H336

● **2848**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	018
L	mm	10,0
Angle	α	1,15°



806 314 173547 ...

● **2848.314. ...** 018

) 300000 min⁻¹/rpm
Epaulement, conique, long

● **2850**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Angle	α	1,8°



806 314 199547 ...

● **2850.314. ...** 016

) 300000 min⁻¹/rpm
Conique, congé 1/4 de rond, long

● **2855**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	025
L	mm	7,0
Angle	α	4°



806 314 197547 ...

● **2855.314. ...** 025

) 160000 min⁻¹/rpm
Conique, congé 1/4 de rond

● **2856**



	/	5	5	5	5
Taille	Ø 1/10 mm	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°	2°	2°



806 314 198547 ...

● **2856.314. ...** 014 016 018 Z021

Z =) 300000 min⁻¹/rpm
Conique, congé 1/4 de rond
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R

● **2858**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0
Angle	α	2°

FG



806 314 165547 ...

● **2858.314. ...** 014

) 300000 min⁻¹/rpm
Pointe

● **2862**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0

FG



806 314 249547 ...

● **2862.314. ...** 014

Flamme
Compatible avec la série de fraises en carbure H48L

● **2878 K**



	/	5	5
Taille	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	8,0	8,0
Angle	α	2°	2°

FG



806 314 298547 ...

● **2878K.314. ...** 016 018

Congé ogival conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H283K

● **2878**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0

FG



● **2878.314. ...** 014

Congé ogival cylindrique
Compatible avec la série de fraises en carbure H283

● **2879**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	014
L	mm	10,0

FG



806 314 290547 ...

● **2879.314. ...** 014

) 300000 min⁻¹/rpm
Congé ogival cylindrique
Compatible avec la série de fraises en carbure H284

● **2881**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0

FG

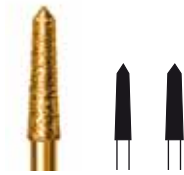


806 314 141547 ...

● **2881.314. ...** 016

Cylindrique, 1/4 de rond

● **2886 K**



	/	5	5
Taille	Ø 1/10 mm	021	023
L	mm	10,0	10,0

FG



● **2886K.314. ...** **021** **023**

) 300000 min⁻¹/rpm

● **2886**



	/	5	5	5
Taille	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	10,0	10,0	10,0

FG



● **2886.314. ...** **014** **016** **018**

) 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique, long, extrémité chanfreinée

● **2879 K**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	018
L	mm	10,0
Angle	α	2°

FG



806 314 299547 ...

● **2879K.314. ...** **018**

) 300000 min⁻¹/rpm
Congé ogival conique, long
Compatible avec la série des fraises à finir en carbure H284K

● **2909**



	/	5
Taille	Ø 1/10 mm	040
L	mm	1,4

FG



806 314 068547 ...

● **2909.314. ...** **040**

) 100000 min⁻¹/rpm
Meulette à bord rond
Réduction occlusale

● **2979**



	/	5	5	5	5
Taille	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	9,0	9,0	9,0	9,0

FG



● **2979.314. ...** **012** **014** **016** **018**

) 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique à bout rond, modifiée (forme Massironi)

● **2979 K**



	/	5	5
Taille	Ø 1/10 mm	021	023
L	mm	9,0	9,0

FG



● **2979K.314. ...** **021** **023**

) 300000 min⁻¹/rpm



QUICK 01.314



Pour préparations corono-périphériques

	/		
●	H375R.314.014	1	
●	5856.314.014	5	



QUICK 02.314



Pour préparations corono-périphériques

	/		
●	H375R.314.016	1	
●	5856.314.016	5	

586



QUICK 03.314



Pour préparations corono-périphériques

	/		
●	H375R.314.018	1	
●	5856.314.018	5	



QUICK 04.314



Pour préparations corono-périphériques



	/		
●	H48L.314.012	1	
●	5862.314.012	5	



QUICK 05.314



Pour préparations corono-périphériques



	/	
●	H283.314.014 1	
●	5878.314.014 5	



QUICK 06.314



Pour préparations corono-périphériques



	/	
●	H283K.314.016 1	
●	5878K.314.016 5	



QUICK 07.314



Pour préparations corono-périphériques

	/	
●	H284K.314.018 1	
●	5879K.314.018 5	



588 LD 0211 B.314

Coffret Couronne Céramo-Céramique

	/		
845KR.314.016	1		
S6951KR.314.016	1		
8951KR.314.017	1		
S6951KR.314.019	1		
8951KR.314.020	1		
S6951KR.314.023	1		
8951KR.314.024	1		
379.314.023	1		
899.314.027	1		



LD 0421 A.314













Coffret Facettes esthétiques

	/		
868A.314.018	1		
868A.314.021	1		
5850.314.016	1		
6844.314.016	1		
859.314.010	1		
801.314.016	1		

















LD 0424 A.314

Coffret Inlays/Onlays esthétiques

	/		
951KR.314.019	1		
845KRD.314.025	1		
959KRD.314.018	1		
 6845KR.314.016	1		
 8951KR.314.020	1		
 8951KR.314.024	1		
 8845KR.314.016	1		
 8889.314.009	1		

LD 0717 A.314

Coffret Veneerlays

	/		
868A.314.018	1		
868A.314.021	1		
 5850.314.016	1		
  6844.314.016	1		
 8951KR.314.020	1		
 S6951KR.314.019	1		
801.314.016	1		
801.314.023	1		
801.314.029	1		



590

TD 750.104



Coffret pour le polissage des résines

	/	
9603.104.100	4	
9641.104.100	3	
9644.104.100	3	



TD 985 A.314



Coffret Metal Cut, pour la séparation des couronnes métalliques

	/	
H34L.314.012	10	



TD 1078 A.104



DIACERAM II
Coffret pour le polissage des céramiques

	/	
94003C.104.260	1	
94003M.104.260	1	
94003F.104.260	1	






SD 1080.204

591



Coffret « Soft » pour excaver la dentine cariée

	/	
●	H1SE.204.010	5 
●	H1SE.204.012	5 
●	H1SE.204.014	5 
●	H1SE.204.016	5 
●	H1SE.204.018	5 


●	H1SE.204.021	5 
●	H1SE.204.023	5 



592 **TD 1079.314**



Coffret TransAmalgam, pour le retrait des amalgames




	/	
● ●	H32.314.012	10 



TD 1263.204



DIACOMPO II
Coffret pour le polissage et le brillantage des composites


	/	
	9400.204.030	3 
	9401.204.030	3 
	9402.204.030	3 

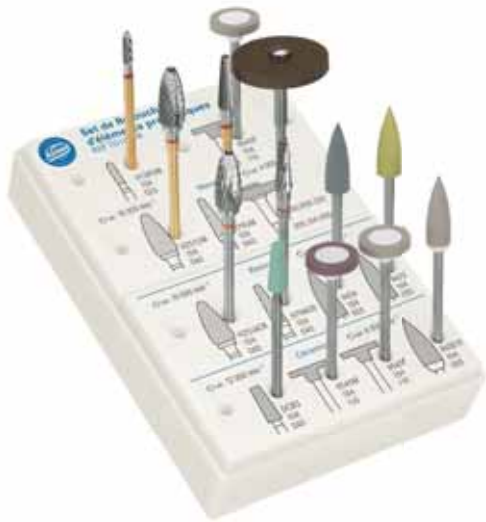


TD 1394.314



Black & White
Coffret pour découper les couronnes métal et céramique

	/	
○ ●	H4MCL.314.012	10 



TD 1401 B.104



Coffret de retouche d'éléments prothétiques

	/		
●	H139UM.104.023	1	
●	H251UM.104.060	1	
●	H79UM.104.040	1	
	9550.900.220	1	
	305.104.050	1	
●	H251ACR.104.060	1	
●	H79ACR.104.040	1	
	9424.104.055	1	
	9433.104.055	1	
	DCB3.104.040	1	
	9545M.104.110	1	
	9545F.104.110	2	
	94001F.104.055	1	



TD 1452.000

593



Disques diamantés

	/		
	911H.000.220	5	

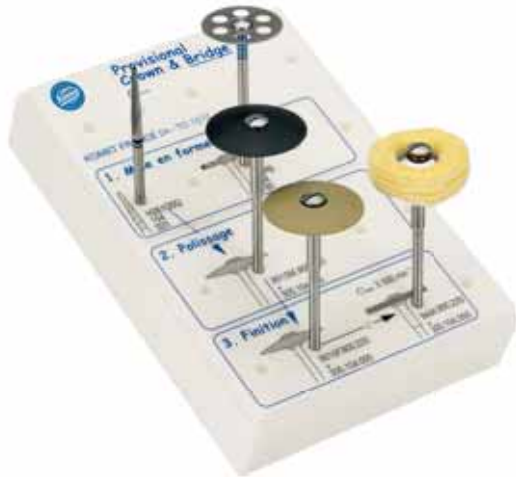


TD 1466.314



Coffret CompoLight, pour le polissage fin des composites

	/		
●	H379Q.314.023	2	
●	H134Q.314.014	2	
●	H135Q.314.014	2	



594 TD 1512.000



Coffret provisional crown & bridge 2, pour les provisoires

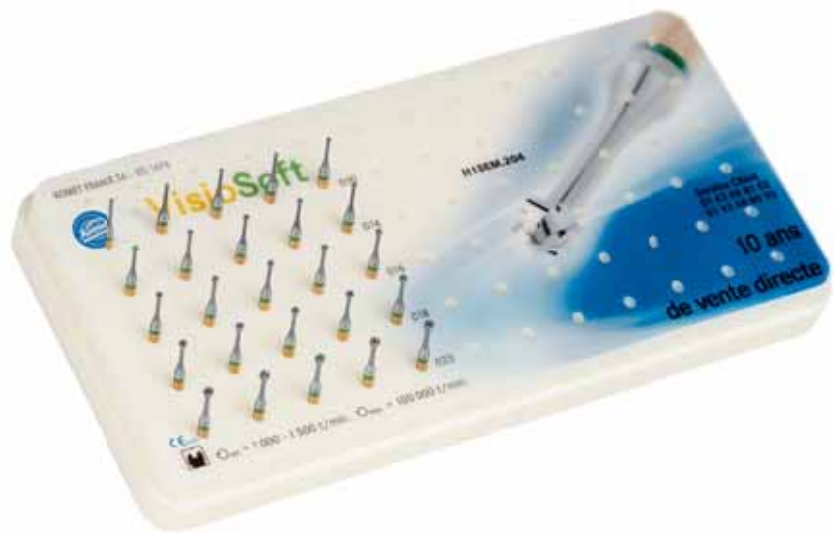
	/	
	H261GSQ.104.023	1
	918PB.104.180	1
	9515M.900.220	1
	9515F.900.220	1
	9448.900.220	1
	305.104.050	3

TD 1515.104



Coffret Créativ'Work
de Jean-Marc Etienne, Nancy






	/	
	H77E.104.029	1
	H73EF.104.014	1
	H77UM.104.023	1
	H78E.104.023	1
	H139UK.104.023	1
	H129UM.104.023	1
	76856.104.033	1



SD 1676.204



Coffret VisioSoft, pour l'excavation dentinaire

●	H1SEM.204.010	5	
●	H1SEM.204.014	5	
●	H1SEM.204.016	5	
●	H1SEM.204.018	5	
●	H1SEM.204.023	5	



596 TD 1721.000



Académie du Sourire, A. J. Faucher, J. C. Paris, J. L. Brouillet

	/		
●	6801.314.014	1	ACA01
●	6801.314.018	1	ACA04
●	6801.314.023	1	ACA07
	845KR.314.021	1	ACA13
●	8845KR.314.021	1	ACA14
	645.314.420	1	ACA11
● ●	H48LQ.314.012	1	ACA12
●	8862.314.012	1	ACA15
●	862EF.314.012	1	ACA16
	9608.314.030	1	ACA17
	9618.314.030	1	ACA18
●	6856.314.014	1	ACA02
●	6856.314.018	1	ACA08
●	6856.310.023	1	ACA08
●	8856.314.014	1	ACA03
●	8856.314.018	1	ACA06
●	8856.310.023	1	ACA09
	899.314.021	1	ACA10

SD 1762.104



Glaçage de la céramique


	/		
	9545M.104.110	1	
	9545C.104.110	1	
	9545F.104.110	1	



TD 1827.314



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





	/	
○ ●	H4MCXL.314.014	10 



TD 1917.204



CéraLine
Fraises en céramique pour l'excavation dentinaire

	/	
●	K1SM.204.010	1 
●	K1SM.204.014	1 
●	K1SM.204.018	1 
●	K1SM.204.023	1 




TD 2027.204



Polissoirs Composite

598


○	9523UF.204.030	10	
---	-----------------------	----	---

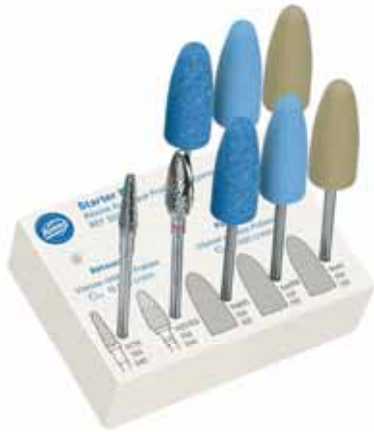


TD 2028.204



Polissoirs Composite

○	9524UF.204.050	10	
---	-----------------------	----	---



SD 2029.104



Starter kit résine acrylique prothèse adjointe

	/		
●	H251EQ.104.060	1	
	H79E.104.040	1	
	9644.104.100	2	
	9489M.104.100	2	
	9489C.104.100	2	



SD 2149.314

Coffret de fraises XXL
Fraises à scier les couronnes

	/		
○ ●	H4MCXXL.314.014	10	



TD 2059.104



Kit Céramique
CUT & WIDEN

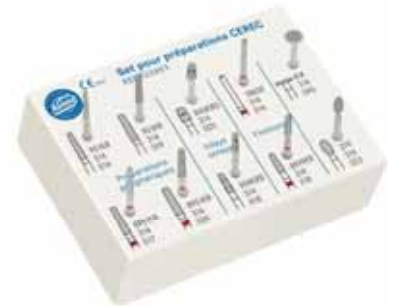
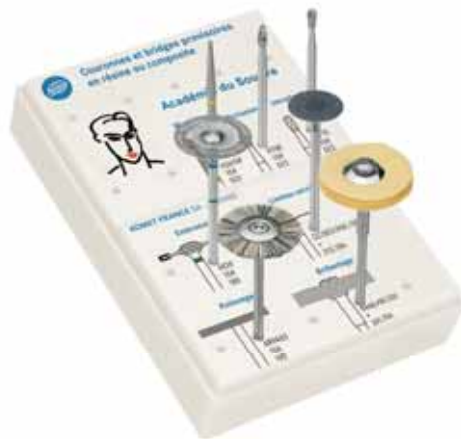
	/		
●	6942.104.200	1	
	911H.104.220	1	



TD 2155.314

Retouches Titane

	/		
●	H375R.314.018	1	
●	H856G.314.018	5	



600 **TD 2485.000**



Coffret couronnes et bridges provisoires

	/		
	H261DF.104.023	1	
	H78E.104.023	1	
	H77E.104.023	1	
	6924.104.180	1	
	CC1SCV.900.130	1	
	310.104.	1	
	AR9463.104.190	1	
	9448.900.220	1	
	305.104.050	1	

TD 2493.314





Coffret CEREC

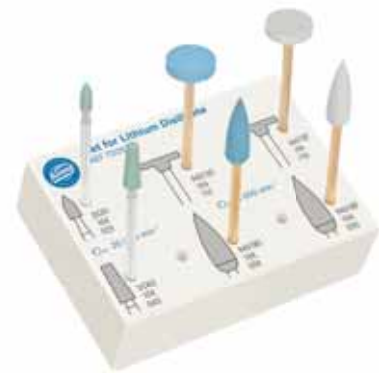
	/		
	951KR.314.016	1	
	951KR.314.019	1	
	8951KR.314.017	1	
	8951KR.314.020	1	
	845KRD.314.025	1	
	959KRD.314.018	1	
	18839.314.014	1	
	8959KR.314.018	1	
	818.314.045	1	
	379.314.023	1	



TD 2637.104



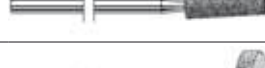



Coffret ZrO₂ pré-sintérisée

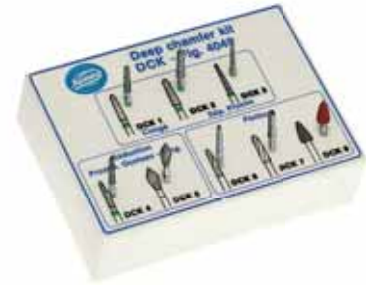
	/		
● ●	K261GSQ.104.023	1	
○	H139EUF.104.023	1	
	9424.104.055	1	
	9641.104.100	1	



TD 2638.104

Coffret Disilicate de lithium

	/		
	DCB1.104.025	1	
	DCB3.104.040	1	
	94012C.104.110	1	
	94012F.104.110	1	
	94018C.104.055	1	
	94018F.104.055	1	



602 **4040 A.314**



Coffret TPS pour la préparation d'inlays, couronnes et bridges
Dr. Bernard Touati, Paris

●	6889.314.010	1	TPS-1	
●	8889.314.010	1	TPS-2	
●	6883.314.010	1	TPS-3	
	888.314.012	1	TPS-4	
	863.314.012	1	TPS-5	
	868.314.012	1	TPS-6	
	868.314.016	1	TPS-7	
●	8868.314.016	1	TPS-8	
	869.314.014	1	TPS-9	
●	6368.314.023	1	TPS-10	
	847.314.014	1	TPS-11	
	847.314.016	1	TPS-12	
○ ●	H4MCL.314.012	1	TPS-13	
●	6845.314.014	1	TPS-14	
●	8368.314.016	1	TPS-15	

4049.314



Deep chamfer kit - DCK, pour les préparations coronaires

●	6878K.314.018	1	DCK 1	
●	6878K.314.021	1	DCK 2	
●	6856.314.012	1	DCK 3	
●	6878K.314.016	1	DCK 4	
	899.314.027	1	DCK 5	
●	H283K.314.016	1	DCK 6	
●	H283K.314.021	1	DCK 7	
	9608.314.030	1	DCK 8	



4055.000



Coffret TPS pour la finition et le polissage des obturations
Dr. Bernard Touati, Paris

●	H283.314.012	1	
●	8368.314.016	1	
●	8860.314.012	1	
	9607.204.090	1	
	9609.204.045	1	
	9617.204.090	1	
	9619.204.045	1	
●	862EF.314.012	1	
●	368EF.314.016	1	
●	368EF.204.023	1	
	9555.204.100	1	
	9557.204.060	1	
	9554.900.220	1	
	303.204.	1	
	9628.204.220	1	



4180.314



Coffret TPS2 pour la préparation d'inlays, couronnes et de bridges selon le
Dr. Bernard Touati, Paris

●	6889.314.010	1	TPS2-1	
●	8889.314.010	1	TPS2-2	
●	6883.314.010	1	TPS2-3	
	888.314.012	1	TPS2-4	
	868.314.012	1	TPS2-5	
●	6856.314.016	1	TPS2-6	
●	8856.314.016	1	TPS2-7	
●	6856.314.018	1	TPS2-8	
●	8856.314.018	1	TPS2-9	
●	6847KR.314.016	1	TPS2-10	
●	8847KR.314.016	1	TPS2-11	
●	6849.314.016	1	TPS2-12	
●	8368.314.016	1	TPS2-13	
●	5856.314.016	1	TPS2-14	
●	5368.314.023	1	TPS2-15	



604 4182.314

Coffret TFC pour facettes collées, Dr. Bernard Touati, Paris

	/		
868A.314.018	1	TFC-1	
868A.314.021	1	TFC-2	
868.314.012	1	TFC-3	
868.314.016	1	TFC-4	
368.314.016	1	TFC-5	
860.314.012	1	TFC-6	
889EF.314.010	1	TFC-7	
862EF.314.012	1	TFC-8	

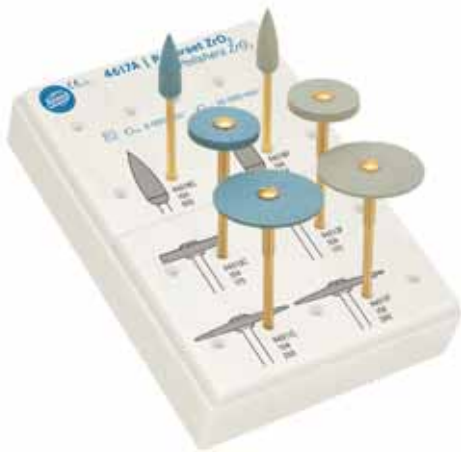


4546.000



Coffret finition et de polissage des composites en deux étapes

	/		
H135Q.314.014	1		
H48LQ.314.012	1		
H379Q.314.023	1		
H390Q.314.018	1		
9524UF.204.050	1		
9526UF.204.100	1		
9525UF.204.085	1		
9523UF.204.030	1		

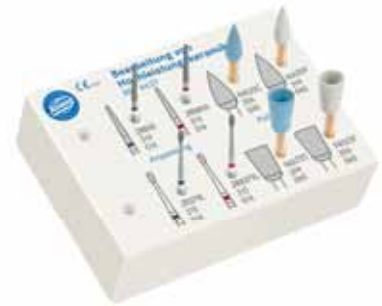


4617 A.104



Set de polissage pour ZrO₂

	/		
94018C.104.055	1		
94018F.104.055	1		
94013C.104.170	1		
94013F.104.170	1		
94011C.104.260	1		
94011F.104.260	1		



new

4637.000

605

Coffret pour la retouche et le polissage de ZrO₂

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



606

9828



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



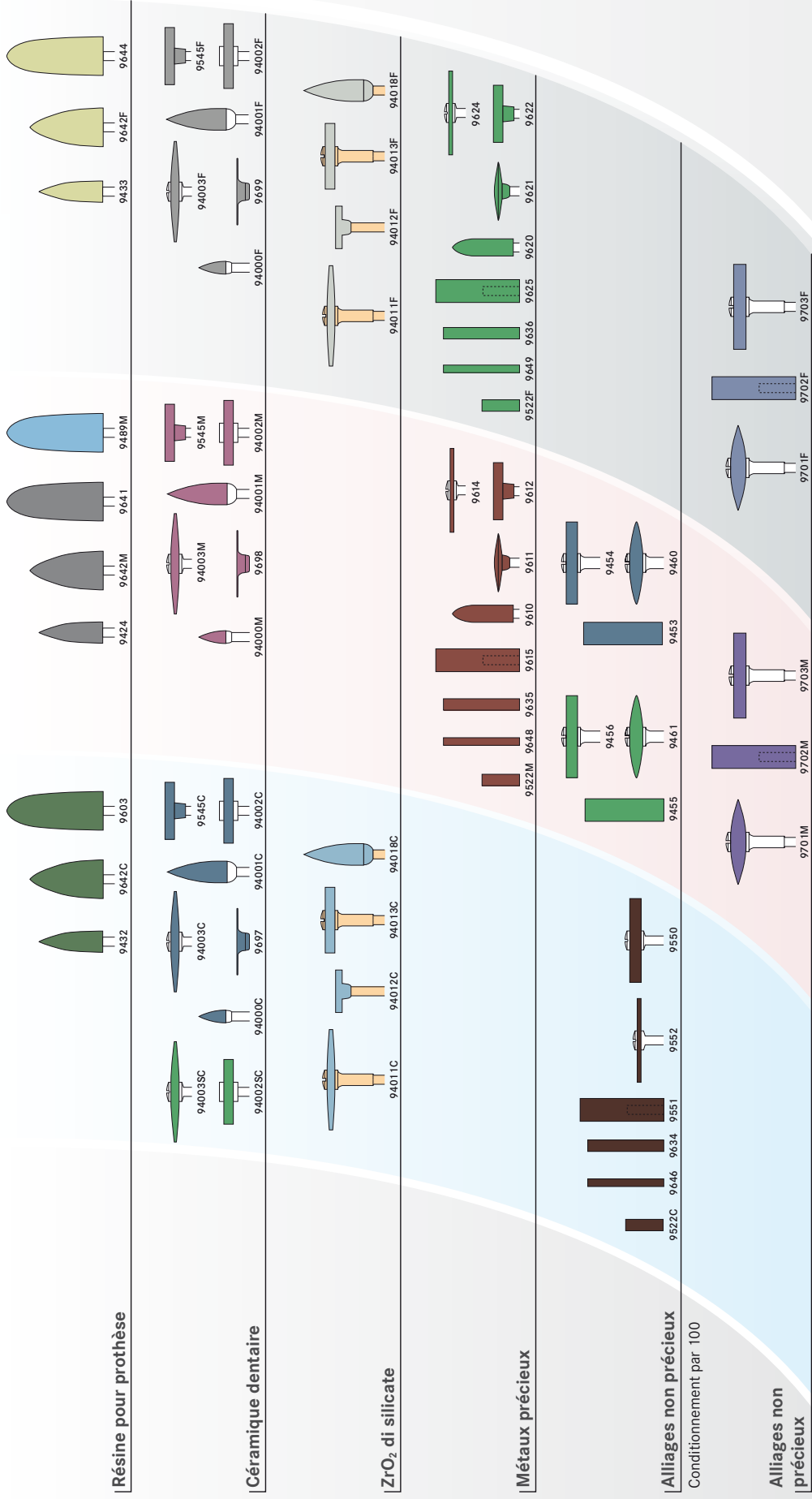
9920



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

Guide | Polissoirs pour le laboratoire

Recommandations pour l'utilisation des polissoirs au laboratoire de prothèses

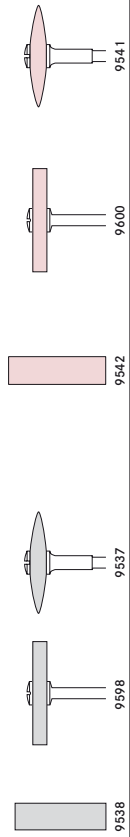


Vitesse de rotation optimale: \varnothing_{rot} 6.000 t/min. Le non-respect des vitesses maxi. indiquées conduit à un risque élevé pour la sécurité !

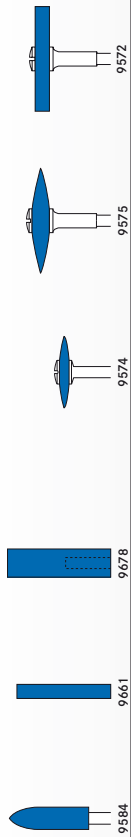
Sauf modification de produit ou couleur.

Céramique

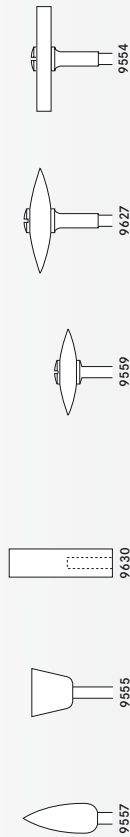
Conditionnement par 100



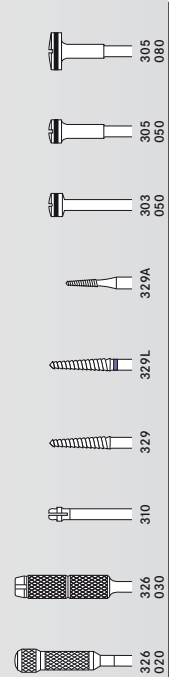
Alliages précieux



Polissoirs universels



Pierre à dresser 593.000



Mandrins



KB 0021.000

Entretien et nettoyage des instruments au cabinet

	/
9750.000.	1
9782A.000.	1
9791.000.	1
9792.000.	1



KB 0022.000

Entretien et nettoyage des instruments au laboratoire

	/
9750.000.	1
9785.000.	1
9786.000.	1





Komet France SA
11, rue de Reuilly - 75012 Paris

Tél. +33 (0) 1 43 48 89 90

Fax +33 (0) 1 43 48 90 65

info@komet.fr

www.komet.fr

