FR EN **Komet** Dental

# Your catalog. Your selection.

**Komet.** In Love with better.



2025/2026

Brasseler®, Komet®, Art2®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®, DC1®, DIAO®, EnDrive®, EnFill®, EnPack®, ETNA®, F360®, F6 SkyTaper®, FQ®, H4MC®, Komet BioSeal®, OccluShaper®, OptiPost®, PolyBur®, PrepMarker®, Procodile®, Rocky®, SHAX® sont des marques déposées de 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 : 10 - 2025

Brasseler®, Komet®, Art2®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®, CeraPost®, DC1®, DIAO®, EnDrive®, EnFill®, EnPack®, ETNA®, FastFile®, F360®, F6 SkyTaper®, FQ®, H4MC®, Komet BioSeal®, OccluShaper®, OptiPost®, PolyBur®, PrepMarker®, Procodile®, Rocky®, SHAX® are registered trademarks of Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

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

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

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

As of 10 - 2025



# Komet Dental.

## Your partner in excellence.













*Founded in 1923 by the Brasseler brothers, Komet Dental grew from a small company in Lemgo, Germany, into one of the most renowned providers in the dental sector. Throughout our company's history, our actions, developments, and innovations have all been driven by one goal: to turn your vision of a perfect treatment into reality. With more than 100 years of experience, we create high-quality solutions, instruments, and services that you can rely on – for optimum results and smooth practice processes.*

*Improving existing solutions and developing new ones is in our DNA. We believe that things can always be a little better, that we can help you go further, make your work easier, and achieve the best possible results. So, we never stop innovating.*

*We value the close collaboration with dental professionals: Their insights and our expertise merge into a deep understanding of treatment processes and preparations. This synergy is the key to our success when it comes to developing high-quality products and services that are optimized to meet the requirements of a dental practice.*

*Today, Komet Dental is not only a trusted brand but also the gold standard when it comes to rotary instruments. Whether it's crown-cutters or the iconic "round bur", we have solutions for almost every general dentistry treatment. And there's even more: We have also developed a system for endodontics, including files that are easy to use and enable a particularly safe treatment.*

***Komet. In love with better.***

Fondée en 1923 par les frères Brasseler, Komet Dental est passée d'une petite entreprise à Lemgo, en Allemagne, à l'un des fournisseurs les plus renommés du secteur dentaire. Tout au long de l'histoire de notre entreprise, nos actions, nos développements et nos innovations ont toujours été guidés par un seul objectif : faire de votre vision d'un traitement parfait une réalité. Forts de plus de 100 ans d'expérience, nous créons des solutions, des instruments et des services de haute qualité sur lesquels vous pouvez compter, pour des résultats optimaux et un fonctionnement sans faille dans votre cabinet.

Améliorer les solutions existantes et développer de nouvelles est dans notre ADN. Nous pensons qu'il est toujours possible de faire mieux, que nous pouvons vous aider à aller plus loin, que nous pouvons vous faciliter le travail et vous permettre ainsi d'obtenir les meilleurs résultats possibles. C'est ce qui nous motive et nous pousse à continuer d'innover.

Nous apprécions la collaboration étroite avec les dentistes : leurs connaissances et notre expertise se combinent pour former une compréhension approfondie des processus de traitement et des préparations. Cette synergie est la clé de notre succès dans le développement de produits et de services de haute qualité, optimisés pour répondre aux exigences d'un cabinet dentaire.

Aujourd'hui, Komet Dental n'est pas seulement une marque de confiance, mais aussi la référence en matière d'instruments rotatifs. Qu'il s'agisse de coupe-couronnes ou de la célèbre « fraise ronde », nous proposons des solutions pour presque tous les traitements en dentisterie générale. Et ce n'est pas tout : nous avons également développé un système pour l'endodontie, comprenant des limes faciles à utiliser et permettant un traitement particulièrement sûr.

**Komet. In love with better.**



## Cabinet · *Dental Surgery*

6 – 9 **Informations générales**
*General information*

10 – 53 **Inserts soniques**
*Sonic tips*

54 – 83 **Inserts ultrasoniques**
*Ultra sonic tips*

84 – 89 **Limes pour pièce-à-main alternatif**
*Files for reciprocating handpiece*

90 – 97 **Céramique**
*Ceramics*

98 – 101 **Polymère**
*Polymer*

102 – 137 **Carbure de Tungstène**
*Tungsten carbide*

138 – 143 **Acier**
*Steel*

144 – 235 **Diamant**
*Diamond*

236 – 273 **Polissoirs**
*Polishers*

274 – 283 **Prophylaxie**
*Prophylaxe*

284 – 305 **Orthodontie**
*Orthodontics*

306 – 373 **Endodontie**
*Endodontics*

374 – 423 **Tenons radiculaires**
*Root posts*

424 – 429 **Composite**
*Composite*

430 – 461 **Chirurgie/Implantologie**
*Surgery/Implantology*

462 – 481 **Coffrets**
*Instrument sets*

482 – 497 **Porte-instruments**
*Instrument trays*

498 – 503 **Nettoyage et solutions de désinfection**
*Cleaning and Desinfecting*

## Laboratoire · *Laboratory*

504 – 507 **Céramique/Résine**
*Ceramics*

508 – 575 **Carbure de Tungstène**
*Tungsten carbide*

576 – 581 **Acier**
*Steel*

582 – 625 **Diamant**
*Diamond*

626 – 633 **Disques à séparer**
*Separating Discs*

634 – 675 **Polissoirs**
*Polishers*

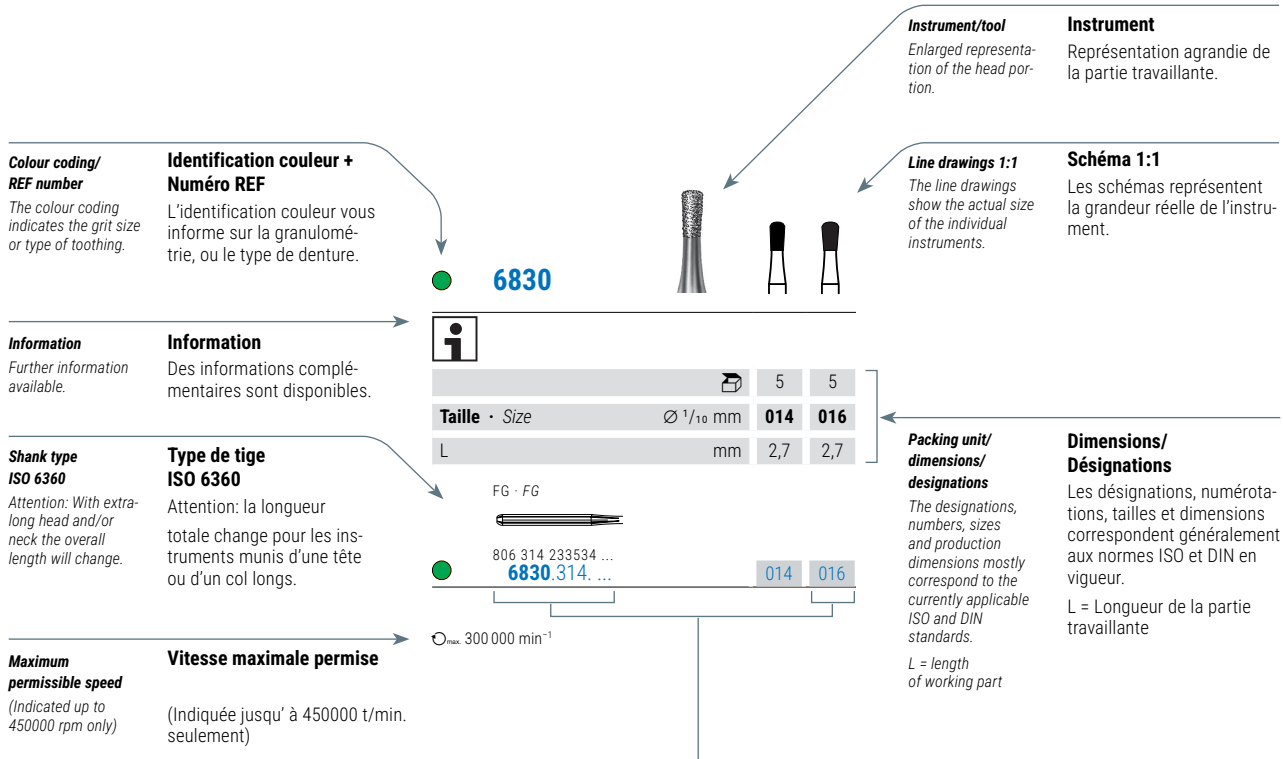
676 – 697 **Fraisage**
*Milling technique*

698 – 707 **Porte-instruments**
*Bur blocks*

708 – 713 **Divers/Nettoyage**
*Auxiliaries/Cleaning*

742 – 745 **Recommendations d'utilisation**
*Instruction for use and safety recommendations*

## Structure du tableau
*Table structure*






## Possibilités de commande
*Ordering options*

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

*You are free to either 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.

**6830**.314. ... + 016

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

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

806 314 233534 ... + 016

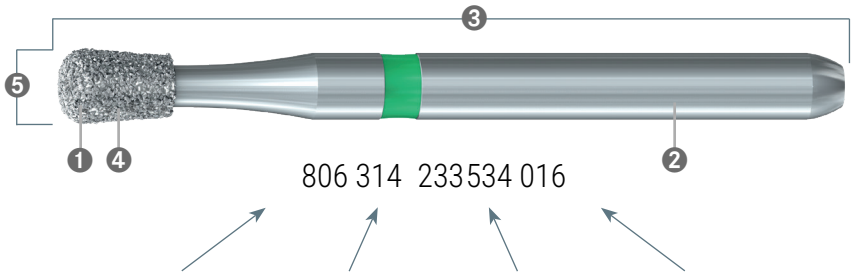
## Système de numérotation ISO 6360
*Numbering System ISO 6360*

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.

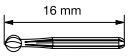
*Some features of rotary instruments are already internationally standardized. For example, coupling dimensions, shank diameter, and shank type (ISO 1797) as well as the sizes (ISO 2157).*
*The international harmonization of instrument designations is guaranteed by the ISO numbering system.*

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

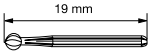



| 1 | 2 3 | 4 | 5 |
|---|---|---|---|
| **Matériau de la partie travaillante**<br>• Diamant à liant galvanique | **Tige et longueur totale**<br>• FG<br>• 19 mm dimension selon ISO 1797 | **Forme et spécificité**<br>• Cône renversé, convexe, bords arrondis<br>• Grain grosse, liant dur | **Taille nominale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

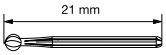
## Types de tige ISO 6360
*Shank types ISO 6360*



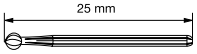

**313** · FG court
*Friction Grip short (FGS)* — Ø 1,60 mm




**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



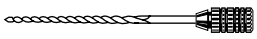
**204** · Contre-angle (CA)
*Right-angle (RA)* — Ø 2,35 mm



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

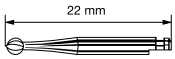


**654** · Manche, plastique
*Handle, plastic* — Ø 4,00 mm

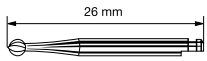


**644** · Manche
*Handle* — Ø 6,00 mm

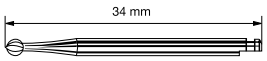
**900** · Non monté
*not mounted*



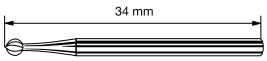

**204** · Contre-angle (CA)
*Right-angle (RA)* — Ø 2,35 mm



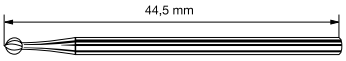

**205** · Contre-angle (CA) long
*Right-angle long (RAL)* — Ø 2,35 mm




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



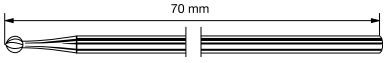

**103** · Pièce-à-main courte
*Handpiece short (HPS)* — Ø 2,35 mm



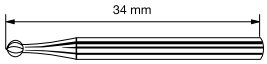

**104** · Pièce-à-main
*Handpiece (HP)* — Ø 2,35 mm



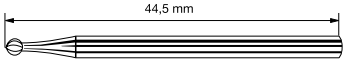

**105** · Pièce-à-main longue
*Handpiece long (HPL)* — Ø 2,35 mm




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

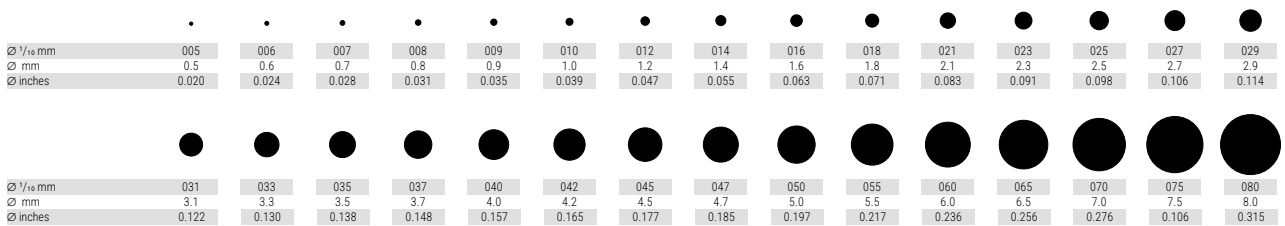



**123** · Pièce-à-main courte, fraiseuse
*Handpiece short thick (HPST)* — Ø 3,00 mm



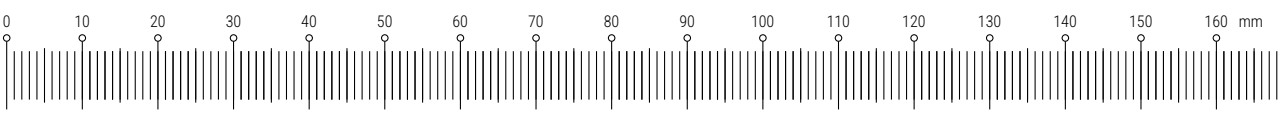

**124** · Pièce-à-main fraiseuse
*Handpiece thick (HPT)* — Ø 3,00 mm

## Diamètre de la tête/Tailles
*Head Diameter/Sizes*



| Ø 1/10 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 1/10 mm | 031 | 033 | 035 | 037 | 040 | 042 | 045 | 047 | 050 | 055 | 060 | 065 | 070 | 075 | 080 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ø mm | 3.1 | 3.3 | 3.5 | 3.7 | 4.0 | 4.2 | 4.5 | 4.7 | 5.0 | 5.5 | 6.0 | 6.5 | 7.0 | 7.5 | 8.0 |
| Ø inches | 0.122 | 0.130 | 0.138 | 0.148 | 0.157 | 0.165 | 0.177 | 0.185 | 0.197 | 0.217 | 0.236 | 0.256 | 0.276 | 0.106 | 0.315 |



## Pictogrammes
*Icons*


Préparation cavitaire
*Cavity preparation*


Préparation coronaire
*Crown preparation*


Retrait des obturations
*Removal of old fillings*


Séparation des couronnes
*Crown removal*


Préparation des obturations
*Working on fillings*


Traitement endodontique
*Root canal preparation*


Systèmes de reconstitution
*Post systems*


Prophylaxie
*Prophylaxis*


Surfaçage radiculaire
*Root planing*


Traitement orthodontique
*Orthodontics*


Chirurgie maxillo-faciale
*Oral surgery*


Implantologie
*Implantology*


Crown and bridge technique
*Crown and bridge technique*


Acrylic technique
*Acrylic technique*


Model fabrication
*Model fabrication*


Milling technique
*Milling technique*


Model casting technique
*Model casting technique*




Angle
*Angle*


Radius
*Radius*


Radius
*Radius*


Longueur de la pointe-guide
*Length of guide pin*


Chanfrein de sécurité
*Safety chamfer*


Angle du cône
*Cone angle*


Chanfrein
*Bevel cut (milling)*


Angle interne arrondi
*Rounded edges*


Pointe arrondie
*Rounded tip*


Pointe mouse
*Non cutting tip*


Pointe mousse
*Non cutting tip*


Pointe coupante
*Cutting tip, pointed*


Pointe coupante
*Cutting tip*


Pointe mousse
*Non cutting tip*


Extrémité diamantée
*End cutting only*


Extrémité diamantée
*End cutting only*


Extrémité diamantée, avec chanfrein
*End cutting only, with chamfer*


Extrémité diamantée, avec rayon
*End cutting only, with radius*


Extrémité coupante
*End cutting*


Revêtement sur deux faces
*Double sided*


Revêtement face supérieure
*Upper side coated*


Revêtement face inférieure
*Lower side coated*


Bord avec particules
de diamant incrustées
*Diamond interspersed edge*


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


Grains de diamant intégrés
*Diamond interspersed*


Video
*Video*


Fiches d'informations disponibles
*Further information available*


Bain à ultrasons
*Ultrasonic bath*


Désinfectant thermique
*Thermodisinfector*


Autoclave
*Autoclave*


Protéger du soleil
*Keep away from sunlight*


Contient du latex
*Contain Latex*


Ne pas utiliser des agents de
nettoyage contentant de l'alcool
*Do not use cleaning agents*
*containing alcohol*


Travailler sans pression de contact
*Do not apply contact pressure*


Vitesse de rotation optimale
*Recommended speed*


Vitesse de rotation maximale permise
*Maximum speed*

Unité d'emballage
*Packing unit*

REF — Référence pour la commande
*Order number/reference number*

LOT — No du lot
*Lot number*

Observer les conseils d'utilisation
*Consult instructions*

eIFU indicator — Consulter le mode d'emploi et les consignes de sécurité électroniques
*Consult electronic instructions for use*

MD — Medical device
*Medical device*

STERILE R — Stérilisation par irradiation
*Sterilized using irridation*

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

NON STERILE — Non sterile
*Non sterile*

A utilisier avant le
*Use by*

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

Manufacturer
*Manufacturer*

Date de fabrication
*Date of manufacture*

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

Contient des substances dangereuses
*Contains hazardous substances*

UDI — Identification unique du dispositif
*Unique device identification*

ISO — Numéro ISO
*ISO number*

HIBC — Code-barres médical : structure HIBC
*Healthcare Barcode: HIBC format*

Distributeur
*Distributor*

Importateur
*Importer*

Système de barrière stérile simple
*Single sterile barrier system*

Système de barrière stérile simple avec emballage de protection externe
*Single sterile barrier system with protective packaging outside*

CH REP — Indique le représentant agréé pour la Suisse
*Indicates the authorised representative in Switzerland*

EU REP — Indique le représentant agrée européen
*Indicates the european authorised representative*

CAS — Chemical Abstract Service : Le numéro CAS est une norme internationale pour désigner les substances chimiques.
CAS: 7440-48-4
*The CAS number is an international identification standard for chemical substances.*
*CAS: 7440-48-4*

**Exemple d'un emballage stérile**
*Example of a sterile packaging*






**Ouverture d'un emballage stérile**
*Opening of the sterile packaging*

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

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



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

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ○ | ultra-fine *ultra-fine* | 30 lames *30 blades* | 🟡 | fine *fine* | 16/20 lames *16/20 blades* | 🔴 | normal *normal* | 8/12 lames *8/12 blades* |

## Granulométrie
*Diamond grit sizes*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| ○ | ultra-fine *ultra-fine* | 8 µm |  | moyenne *medium* | 107 µm* |  |
| 🟡 | extra-fine *extra-fine* | 25 µm |  | 🟢 | grosse *coarse* | 151 µm* |  |
| 🔴 | fine *fine* | 46 µm |  | ● | super-grosse *super-coarse* | 181 µm* |  |

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

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

**Prophylaxie**
*Prophylaxis*



14-15

**Nettoyage des implants**
*Implant prophylaxis*



Porte-insert
*Tip holder* 16



Insert en polymère
*Polymer pin* 17

**Parodontologie**
*Periodontics*



19-20

**Faces proximales**
*Interproximal surfaces*



22

**Préparation des cavités proximales**
*Proximal cavity preparation*



24

**Micro/Bevel**
*Micro/Bevel*



25-26

**Stripping/Shaping**
*Stripping/Shaping*



27-28

**Puits et fissures**
*Opening of fissures*



29

**Facettes**
*Veneer technique*



31-32

**Préparation coronaire**
*Crown preparation*



Cylindrique
*Cylinder* 34



Conique, angle interne arrondi
*Tapered, rounded edge* 34-35



Flamme
*Flame* 36



Conique
*Torpedo, tapered* 37

**Endodontie**
*Endodontics*



Ovoïde
*Bud* 38



Conique
*Tapered* 38-39



Torpedo
*Torpedo shaped* 41-42

**Chirurgie**
*Surgery*



43-44

**Elévation de sinus**
*Sinus lift*



boule
*Round* 45



Curette
*Saucer-shaped* 46



Oval, plat
*Oval (elephant foot)* 46

**Préparation osseuse**
*Bone preparation*



Conique
*Tapered* 47

**Elongation coronaire**
*Surgical crown extension*



48-49

**Accessoires**
*Auxiliaries*



50-53

| *Sonic tips* | | *Inserts soniques* |
|---|---|---|
| *Introduction* | **12 – 13** | Introduction |
| *Prophylaxis* | **14 – 15** | Prophylaxie |
| *Implant prophylaxis* | **16 – 17** | Nettoyage des implants |
| *Periodontics* | **18 – 20** | Parodontologie |
| *Interproximal surfaces* | **21 – 22** | Faces proximales |
| *Proximal cavity preparation* | **23 – 24** | Préparation des cavités proximales |
| *Micro/Bevel* | **25 – 26** | Micro/Bevel |
| *Stripping/Shaping* | **27 – 28** | Stripping/Shaping |
| *Opening of fissures* | **29** | Puits et fissures |
| *Veneer technique* | **30 – 32** | Facettes |
| *Crown preparation* | **33 – 37** | Préparation coronaire |
| *Endodontics* | **38 – 42** | Endodontie |
| *Surgery* | **43 – 44** | Chirurgie |
| *Sinus lift* | **45 – 46** | Elévation de sinus |
| *Bone preparation* | **47** | Découpe osseuse |
| *Surgical crown extension* | **48 – 49** | Elongation coronaire chirurgicale |
| *Auxiliaries* | **50 – 53** | Accessoires |





















***Sonic tips***

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

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

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

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

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

## Inserts soniques

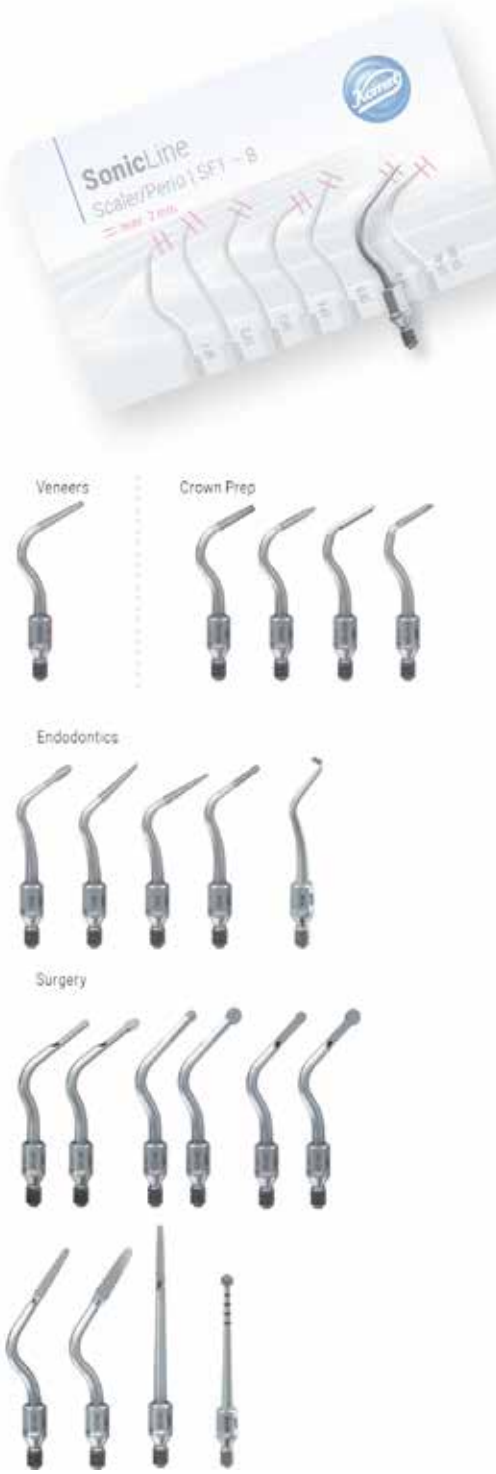
En tant que fabricant leader d'instruments rotatifs dentaires, nous avons le plaisir de vous proposer une large gamme de produits. Permettez nous de vous présenter notre SonicLine, la gamme d'inserts soniques de Komet.

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

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

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

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




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

***Important notes:***
*Komet sonic tips can also be used*
*• In the sonic hand piece SF1LM/S provided by Komet*
*• In the scalers made by co. W&H (Series Proxeo® ZA-55/L/LM/M/ LS and Proxeo® ST ZE-55RM/BC, Series Synea® ZA-55/L/LM/M or series Alegra® ST ZE-55RM/BC)*
*• In the SONICflex™ hand piece made by co. KaVo (Series 2000N/L/X/LX or series 2003N/L/X/LX)*
*• In the SIROAIR L provided by co. Dentsply Sirona*
*• In the sonic hand-pieces Ti-Max, series S970L/KL/SL, made by NSK**

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

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

** The sonic hand-pieces Ti-Max, series S970L/KL/SL, made by NSK can only be used in combination with the tips for prophylaxis and periodontal treatments SF1/2/3/4/4L/4R/6/8*

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/S 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 Dentsply Sirona
• sur les pièces-à-main Ti-Max séries S970L/ KL/SL de l'entreprise NSK*

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

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

* Les inserts pour prophylaxie et parodontologie SF1/2/3/4/4L/4R/6/8 sont uniquement autorisés pour les pièces-à-main sonique Ti-Max séries S970L/KL/SL de l'entreprise NSK







***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.*

## Prophylaxie

**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





### SF1

| | |
|---|---|
| | 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)



### SF2

| | |
|---|---|
| | 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)



## SF6

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

Insert pour le détartrage, long
Détartrage supra- et sous-gingival (jusqu'à une profondeur de 4 mm)

Scaler crescent-shaped, long
Sub- and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)



## SF3

| | |
|---|---|
| | 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)



## SF8

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

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

## Implantologie - Prophylaxie




***Implant prophylaxis***

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

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

**Indication :**
Inserts en polymère pour l'élimination supra-gingivale des dépôts de plaque dentaire au niveau cervical des prothèses 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



### SF1981

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF1981**.000. ... | • |

Support d'inserts
Acier inoxydable
Tip holder
Stainless steel



## SF1982



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

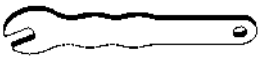
Insert en polymère pour le nettoyage des implants
PEEK

Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK



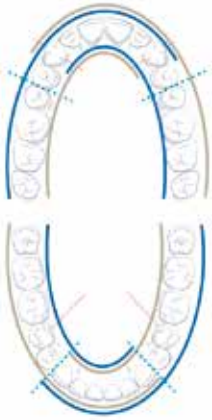
## SORT4611.000

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 |  |















***Periodontics***

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

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

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

## Traitements parodontaux

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

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

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



## SF4

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF4**.000. ... | • |

Scaler de paro, long, droit
Retrait des dépots sous-gingivaux (jusqu'à une profondeur de 9 mm)

Perio, long straight
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



## SF4L

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF4L**.000. ... | • |

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





## SF4R

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF4R**.000. ... | • |

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



## SF10L

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF10L**.000. ... | • |

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

Paro, insert sonique en forme d'œillet incurvé à gauche
Pour le nettoyage et le lissage des surfaces radiculaires

Perio, loop shaped, left curved
For cleaning and smothing root surfaces



## SF10R

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF10R**.000. ... | • |

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

Paro, insert sonique en forme d'œillet incurvé à droite
Pour le nettoyage et le lissage des surfaces radiculaires

Perio, loop shaped, right curved
For cleaning and smothing root surfaces



## SF10T

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF10T**.000. ... | • |

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

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



## SF11

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF11**.000. ... | • |

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







## *Sonic tips for interproximal surfaces*

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

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

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

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

## Inserts soniques pour les faces proximales

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

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

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

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



## SFM6

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

| | |
|---|---|
| **SFM6**.000. ... | • |

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



## SFD6

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

| | |
|---|---|
| **SFD6**.000. ... | • |

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










## Inserts soniques pour la préparation des cavités proximales

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

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

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

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

***Sonic tips for the preparation of interproximal cavities***

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

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

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

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



## SFM7

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

Pour la préparation des cavités proximales sur prémolaires (taille 1) et molaires (taille 2)
Pour les surfaces mésiales

For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2)
For mesial surfaces





## SFD7

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





## Inserts soniques pour micro cavités

***Sonic tips for micro cavities***

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

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

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

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

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

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





### SF30M

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 | 024 |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |
| **SF30M**.000. ... | | 016 | 024 |

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



## SF30D

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 | 024 |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |
| **SF30D**.000. ... | | 016 | 024 |

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





## SF58M

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 027 |
| L | mm | 5,0 |
| Angle · *Angle* | α | 45° |
| **SF58M**.000. ... | | 027 |

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



## SF58D

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 027 |
| L | mm | 5,0 |
| Angle · *Angle* | α | 45° |
| **SF58D**.000. ... | | 027 |

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










## Stripping/Shaping

***Stripping/Shaping***

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

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

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

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

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

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





### SFD1F

| | | |
|---|---|---|
| | | 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)



### SFM1F

| | | |
|---|---|---|
| | | 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)



## SFD2F

| | | |
|---|---|---|
| | | 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)



## SFM2F

| | | |
|---|---|---|
| | | 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)



## SFD3F

| | | |
|---|---|---|
| | | 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)



## SFM3F

| | | |
|---|---|---|
| | | 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)



## 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








## SF849

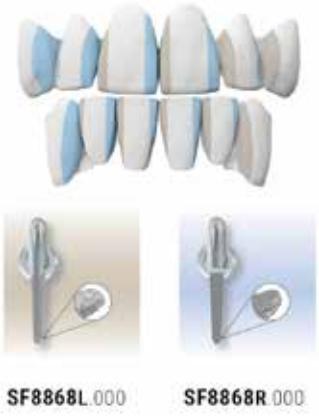
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 009 |
| L | mm | 4,0 |

| | |
|---|---|
| **SF849**.000. ... | 009 |

Ouverture des sillons

Easy opening of fissures









***Sonic tips for veneer preparations***

*In close cooperation with Dr. Oliver Ahlers, Hamburg, and Prof. Dr. Daniel Edelhoff, Munich, Komet has developed sonic tips for finishing interproximal surfaces as part of treatments involving veneers. The tips are bisected lengthways (left or right).*

***Indication:***
*Finish after veneer preparation carried out beforehand with a rotary instrument of identical shape.*

***Advantage:***
*The tips are only coated on one side. The adjacent teeth therefore remain untouched.*

***Note:***
*The tips perfectly complement the Perfect Veneer Preparations Set 4686ST. For further information, see our brochure Perfect Veneer Preparations.*

## Inserts soniques pour la préparation des facettes

En étroite collaboration avec le Dr. Oliver Ahlers, à Hambourg, et le professeur Daniel Edelhoff, à Munich, Komet a développé d'inserts soniques pour la finition des faces proximales dans le cadre d'une préparation des facettes. Sont à votre disposition 2 inserts avec partie travaillante coupées dans la longueur (gauche ou droite).

**Indication :**
Finition des faces proximales après la préparation des facettes avec des instruments diamantés rotatifs de forme congruente.

**Avantage :**
Grâce au revêtement monoface, les dents adjacentes sont parfaitement préservées.

**Note :**
Ces inserts sont un complément optimal au coffret 4686ST pour la préparation des facettes. Pour plus d'informations détaillées, nous recommandons notre brochure pour la préparation des facettes.





## SF8868L

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

| | |
|---|---|
| **SF8868L**.000. ... | 016 |

Conique
Pour la finition des surfaces proximales après la préparation des facettes avec fig. 868
Voir aussi coffret 4686/ST

Tapered
For finishing proximal surfaces after preparation with fig. 868, to be used for veneer technique
See set 4686/ST



## SF8868R

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

| | |
|---|---|
| **SF8868R**.000. ... | 016 |

Conique
Pour la finition des surfaces proximales après la préparation des facettes avec fig. 868
Voir aussi coffret 4686/ST

Tapered
For finishing proximal surfaces after preparation with fig. 868, to be used for veneer technique
See set 4686/ST



***Veneer technique***

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

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

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




## 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



### SF8850

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

| | |
|---|---|
| **SF8850**.000. ... | 016 |

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








## Préparations coronaires

### *Crown preparation*

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

***Indications:***

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

***Advantages:***

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

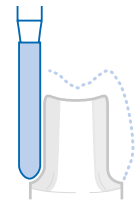
En collaboration avec le Dr. Domenico Massironi, Italie, nous avons développé des inserts pour la préparation coronaire. De plus, nous avons eu l'occasion de développer avec le Prof. Günay de l'Université Médicale d'Hanovre des inserts dont la partie travaillante n'est active que sur la moitié de la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

**Indications :**

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

**Avantages :**

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

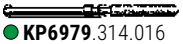




● **KP6979**.314.012



● **KP6979**.314.014



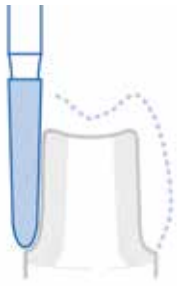
● **KP6979**.314.016



## SF979
● **SF8979**

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

Congé ogival avec extrémité modifiée
Pour positionner et finir, à utiliser après et en complément de la KP6979.314.012/014/016
L'insert SF8979 est revêtu avec du grain fin
Parallel chamfer with modified tip
For positioning/finishing after completed preparation with KP6979.314.012/014/016
The tip SF8979 is coated with fine grit



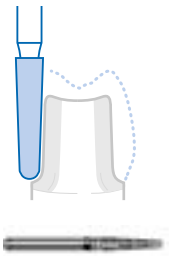


new

● **SF8868**
**SF868**

| | | |
|---|---|---|
| | 1 | |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 016 | |
| L mm | 8,0 | |
| ● **SF8868**.000. ... | 016 | |
| **SF868**.000. ... | 016 | |

Elliptique, avec chanfrein modifié
L'insert SF8868 est revêtu d'une granulométrie fine
Tapered chamfer, ellipse
The tip SF8868 is coated with fine grit



● **KP6856**.314.018

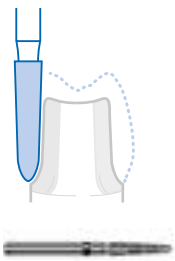


## SF856
● **SF8856**

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

| | |
|---|---|
| **SF856**.000. ... | 018 |
| ● **SF8856**.000. ... | 018 |

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



● **KP6878K**.314.018

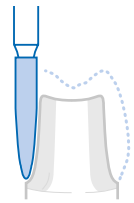


## SF878K
● **SF8878K**

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

| | |
|---|---|
| **SF878K**.000. ... | 018 |
| ● **SF8878K**.000. ... | 018 |

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





● **KP6862**.314.014

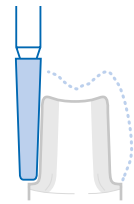


## SF862

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

| | |
|---|---|
| **SF862**.000. ... | 014 |

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





● **KP6847KR**.314.016

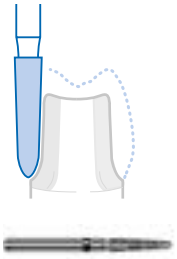


## SF847KR

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

| | |
|---|---|
| **SF847KR**.000. ... | 016 |

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



● **KP6878K**.314.018



## ● SF8878KD

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

| | |
|---|---|
| ● **SF8878KD**.000. ... | 018 |

Congé ogival conique, grain fin
Pour le positionnement/la finition du bord coronaire
Compatible avec l'instrument S6878K.314.018
Pour les faces distales

Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches S6878K.314.018
For distal surfaces



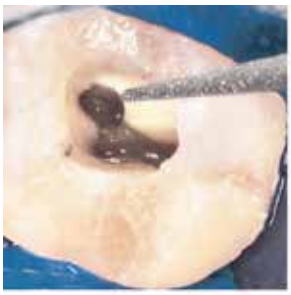
## ● SF8878KM

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

| | |
|---|---|
| ● **SF8878KM**.000. ... | 018 |

Congé ogival conique, grain fin
Pour le positionnement/la finition du bord coronaire
Compatible avec l'instrument S6878K.314.018
Pour les surfaces mésiales

Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches S6878K.314.018
For mesial surfaces





## Endodontie

***Endodontics***

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

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

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

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

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





### SF66

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



### SF67

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 10,0 |
| Angle · *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



## SF68

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 10,0 |
| Angle · *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



## SF69

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



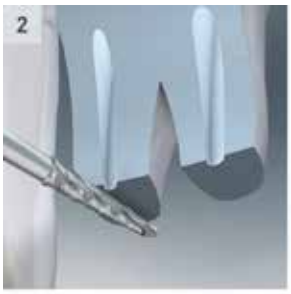


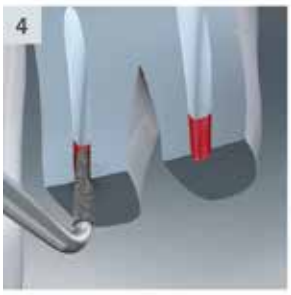
## SF70

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

| | |
|---|---|
| **SF70**.000. ... | · |

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

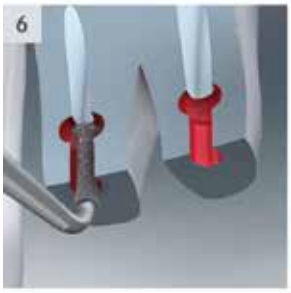














***SonicLine***

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

***Clinical sequence:***
*Preparative surgical steps*
*1. Create the access through the jaw bone and work on the bone in the periapical region. Prepare a small bone window with a repositionable lid to ensure a proper preparation of the canal with the endodontic tips for retrograde treatments.*
*2. Remove the root apex in a right angle to the tooth axis, for example with the tungsten carbide bone cutter Komet H254E*
*3. Remove any diseased tissue by means of a sharp spoon curette and stop the resulting bleeding.*
*Retrograde root preparation with SonicLine sonic tips*
*4. Retrieval of the root canal and exposure of the canal entrance with the sonic tips SF56 (curved to the left) or SF57 (curved to the right)*
*5. Preparation of the cavity up to a depth of 3 mm with the SF16 (curved to the left) or SF17 (curved to the right) In case of extremely curved root canals, it might be helpful to open and enlarge the canal with the specially shaped sonic tip SF55*
*6. Preparation of an undercut in order to prevent loss of the canal filling with the tip SF20 (curved to the left) or SF21 (curved to the right)*
*7. Finally, fill the root with a material suitable for retrograde fillings*

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

## SonicLine

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

**Déroulement:**
Etapes chirurgicales préliminaires
1. Accès au canal à travers l'os maxillaire, préparation de l'os dans la zone périapicale. Il suffit de préparer une petite fenêtre osseuse repositionnable pour faciliter la préparation endodontique correcte avec les inserts soniques pour des traitements rétrogrades.
2. Résection de l'apex à angle droit à l'axe dentaire avec une fraise à os, p. ex. H254E.
3. Retrait des tissus endommagés à l'aide d'une curette tranchante, et arrêter l'hémorragie résultante.
Préparation rétrograde du canal avec les inserts soniques SonicLine
4. Localiser les entrées des canaux avec les inserts soniques SF56 (incurvé à gauche) ou SF57 (incurvé à droite) destinés à l'endodontie rétrograde.
5. Préparation de la cavité jusqu'à une profondeur de 3 mm avec l'insert SF16 (incurvé à gauche) ou SF17 (incurvé à droite).
En cas de canaux très courbés il peut être utile d'ouvrir et élargir l'apex avec l'insert SF55 de forme spéciale, très incurvé.
6. Création d'une rétention avec l'insert SF20 (incurvé à gauche) ou SF21 (incurvé à droite) pour éviter toute perte de matériau d'obturation.
7. Obturation du canal radiculaire avec un matériau d'obturation endodontique approprié pour la préparation rétrograde.

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



## SF56

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 3,0 |
| **SF56**.000. ... | | · |

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



## SF57

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 3,0 |
| **SF57**.000. ... | | · |

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





## SF16

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 3,0 |
| **SF16**.000. ... | | · |

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



## SF17

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 3,0 |
| **SF17**.000. ... | | · |

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



## SF20

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

| | |
|---|---|
| **SF20**.000. ... | • |

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



## SF21

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

| | |
|---|---|
| **SF21**.000. ... | • |

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





## SF55

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

| | |
|---|---|
| **SF55**.000. ... | • |

Ogival, extrêmement courbé, Ø 0,7 mm
Ouverture et élargissement de l'apex avec des racines très courbées

Torpedo shaped, extremely curved, Ø 0.7 mm
Opening and enlarging of extremely curved root canals, especially apices strongly inclining in an oral direction








## Chirurgie

***Surgery***

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

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

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

***Hint:***
*We recommend our surgery brochure*

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

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

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

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

**Conseil:**
Nous recommandons notre brochure Chirurgie.





### SFS100

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFS100**.000. ... | • |

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



### SFS101

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





## SFS102

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

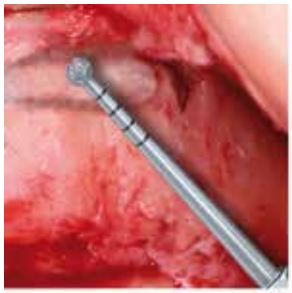


## 4567A.000

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

***Lateral sinus lift***

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

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

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

**Inserts soniques chirurgicaux pour la préparation initiale de la fenêtre osseuse et la mobilisation mini-invasive de la membrane périostique du sinus maxillaire dans le cadre d'une élévation ouverte du sinus, développés en collaboration avec le Dr. Ivo Agabiti, Italie**

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

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





### SFS109

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 025 |
| D | Ø $^{1}/_{10}$ 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



### SFS109F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 025 |
| D | Ø $^{1}/_{10}$ 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



## SFS103

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFS103**.000. ... | · |

En forme de curette, Ø env. 2,5 mm, angle 75°
Pour détacher la membrane de Schneider/élévation ouverte de sinus
Acier inoxydable

Saucer-shaped approx. Ø 2.5 mm, angle 75°
Separation of the Schneider membrane/exteral sinus lift
Stainless steel



## SFS104

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFS104**.000. ... | · |

En forme de curette, Ø env. 2,5 mm, angle 35°
Pour détacher la membrane de Schneider/élévation ouverte de sinus
Acier inoxydable

Saucer-shaped approx. Ø 2.5 mm, angle 35°
Separation of the Schneider membrane/exteral sinus lift
Stainless steel



## SFS105

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



## 9952.000.

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

Porte-instruments en acier inoxidable avec 7 douilles en silicone bleu, pour inserts soniques ou ultrasoniques

Bur block made of stainless steel with 7 holders for sonic or ultrasonic tips and preassembled light blue silicone plugs

## Plastie osseuse




***Bone preparation***

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

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

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

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

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

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

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

**Conseil :**
Nous recommandons notre brochure sur la Chirurgie.





### SFS110

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 3° |

| | |
|---|---|
| **SFS110**.000. ... | · |

Diamanté, conique
Acier inoxydable
Diamond coated, tapered
Stainless steel









## Elongation coronaire chirurgicale

***Surgical crown extension***

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

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

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

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

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

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



### SFS120

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

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



## SFS121

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

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



## SFS122

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

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



## SF1LM.000.

Pièce-à-main sonique avec lumière et raccord MULTIflex™
MULTIflex™ est une marque déposée de l'entreprise KaVo

Sonic handpiece with light and MULTIflex™ connection, incl. tip changer
MULTIflex™ is a trademark of KaVo



## SF1LS.000.

Pièce-à-main sonique avec lumière et conexion Sirona® avec clé dynamométrique incluse
Sirona® est une marque déposée de la société Dentsply Sirona

Sonic handpiece with light and Sirona® connection, incl. tip changer
Sirona® is a registered trademark of the company Dentsply Sirona



## SF1975.000.

Clé dynamomètrique
Tip changer with torque



## SF1978.000.

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



## SF1978L.000.

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



## SF1979.000.

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



## 566.000.

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



## SF1977.000.

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







## SF1977L.000.

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

## 9952.000.

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

Porte-instruments en acier inoxidable avec 7 douilles en silicone bleu, pour inserts soniques ou ultrasoniques

Bur block made of stainless steel with 7 holders for sonic or ultrasonic tips and preassembled light blue silicone plugs



## 9953

| | |
|---|---|
| | 7 |
| Taille · *Size* | 1 |

| | |
|---|---|
| **9953**.000. ... | 1 |

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

**Scaler EM1**
*Scaler EM1*



57-58

**Scaler SI1**
*Scaler SI1*



64-65

**Scaler KA1**
*Scaler KA1*



71

**Scaler ST1**
*Scaler ST1*



76-77

**Nettoyage des implants EM1**
*Implant prophylaxis EM1*



58-59

**Nettoyage des implants SI1**
*Implant prophylaxis SI1*



65-66

**Nettoyage des implants KA1**
*Implant prophylaxis KA1*



72-73

**Nettoyage des implants ST1**
*Implant prophylaxis ST1*



78-79



**Parodontologie EM1**
*Periodontics EM1*



60-61

**Parodontologie SI1**
*Periodontics SI1*



67-68

**Parodontologie KA1**
*Periodontics KA1*



74

**Parodontologie ST1**
*Periodontics ST1*



80

**Accessoires EM1**
*Auxiliaries EM1*



62-63

**Accessoires SI1**
*Auxiliaries SI1*



69-70

**Accessoires KA1**
*Auxiliaries KA1*

75

**Accessoires ST1**
*Auxiliaries ST1*



81-83

| *Ultrasonic tips* | | *Inserts ultrasoniques* |
|---|---|---|
| *Introduction* | **56** | Introduction |
| *Scaler EM1* | **57** | Détartrage EM1 |
| *Implant prophylaxis EM1* | **58 – 59** | Prophylaxie implantaire EM1 |
| *Periodontics EM1* | **60 – 61** | Traitements parodontaux EM1 |
| *Auxiliaries EM1* | **62 – 63** | Accessoires EM1 |
| *Scaler SI1* | **64** | Détartrage SI1 |
| *Implant prophylaxis SI1* | **65 – 66** | Prophylaxie implantaire SI1 |
| *Periodontics SI1* | **67 – 68** | Traitements parodontaux SI1 |
| *Auxiliaries SI1* | **69 – 70** | Accessoires SI1 |
| *Scaler KA1* | **71** | Détartrage KA1 |
| *Implant prophylaxis KA1* | **72 – 73** | Prophylaxie implantaire KA1 |
| *Periodontics KA1* | **74** | Traitements parodontaux KA1 |
| *Auxiliaries KA1* | **75 – 76** | Accessoires KA1 |
| *Scaler ST1* | **77** | Détartrage ST1 |
| *Implant prophylaxis ST1* | **78 – 79** | Prophylaxie implantaire ST1 |
| *Periodontics ST1* | **80** | Traitements parodontaux ST1 |
| *Auxiliaries ST1* | **81 – 83** | Accessoires ST1 |









***PiezoLine***

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

*The ultrasonic tips made by Komet can be reprocessed in a washer/disinfector, together with a rinse adapter which is part of a validated reprocessing method. The ultrasonic tips EM1, SI1 and ST1 are supplied with a torque wrench. A test card for scalers and periodontal tips is available to control the degree of wear, with a useful overview of the power settings for use in the hand piece.*

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

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

***Compatibility:***
***EM1:** Piezon Master® 700, Minimaster®, Minimaster® LED, MiniPiezon® of the co. EMS, Titanus E® of the co. Tekne Dental*
***SI1:** Periosonic for PerioScan, SIROSONIC/L and SIROSONIC TL, designed for use in the treatment units TENEO and SINIUS as well as SIROSON S and SIROSON C8, intended for use in the treatment unit M1*
***KA1:** KaVo PIEZOlux™ or SONOSOFT/ SONOSOFT LUX*
***ST1:***
*• Newtron, Newtron LED, Newtron SLIM and Newtron SLIM B.LED, all made by the co. Satelec®, designed for use in the treatment units Newtron P5 (XS), Suprasson P5 Booster, P5 Newtron (LED) (XS), P-MAX Newtron (XS) and Prophymax Newtron.*
*• Varios 2 and Varios 2 LUX, designed for use in the treatment units Varios 970 and Varios 370 made by the co. NSK.*

## PiezoLine

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

Les inserts ultrasoniques peuvent être retraités dans un laveur/désinfecteur Miele, avec un adaptateur de rinçage qui fait partie d'une méthode de retraitement validé. Les inserts ultrasoniques EM1, SI1 et ST1 sont livrés avec une clé dynamométrique. Le degré d'usure des inserts à détartrer/Paro peut être vérifié à l'aide de la carte de contrôle pour inserts. Au verso, vous trouverez les indications avec les niveaux de puissance recommandés pour la pièce-à-main utilisée.

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

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

**Compatibilité :**
**EM1 :** Piezon Master® 700, Minimaster®, Minimaster® LED, MiniPiezon® de la société EMS, Titanus E® de la sociétéTekne Dental
**SI1 :** Periosonic pour PerioScan, SIROSONIC/L et SIROSONIC TL, utilisés pour les units de traitement TENEO et SINIUS, ainsi que SIROSON S et SIROSON C8, prévus pour l'unité de traitement M1
**KA1 :** KaVo PIEZOlux™ ou SONOSOFT/ SONOSOFT LUX
**ST1:**
• Newtron, Newtron LED, Newtron SLIM et Newtron SLIM B.LED de la société Satelec®, utilisés pour les unités Newtron P5 (XS), Suprasson P5 Booster, P5 Newtron (LED) (XS), P-MAX Newtron (XS) et Prophymax Newtron.
• Varios 2 et Varios 2 LUX, utilisés pour les unités 970 et Varios 370 de la société NSK.



## PS

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

| | |
|---|---|
| **PS**.EM1. ... | · |

Scaler Paro, fin
Détartrage supra- et sous-gingival dans tous les quadrants
Compatibles avec pièce à main EMS

Scaler perio, slim
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units



## A

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

| | |
|---|---|
| **A**.EM1. ... | · |

Scaler
Détartrage supra-gingival dans tous les quadrants
Compatibles avec pièce à main EMS

Scaler
Supragingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units



## P

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

| | |
|---|---|
| **P**.EM1. ... | · |

Scaler Paro, plat
Détartrage supra- et sous-gingival dans tous les quadrants
Compatibles avec pièce à main EMS

Scaler perio, flat
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units



## PL9

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

| | |
|---|---|
| **PL9**.EM1. ... | · |

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



## 1981

| | |
|---|---|
| 1 | |
| **1981**.EM1. ... | • |

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





## SF1982

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

Insert en polymère pour le nettoyage des implants
PEEK

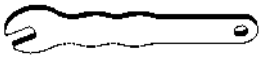
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK



## **SORT4638.**000



Coffret pour le nettoyage ultrasonique des implants
Compatibles avec pièce à main EMS
Set for ultrasonic implant cleaning
Compatible with EMS units

| | | |
|---|---|---|
| **1981.**EM1. | 1 |  |
| **SF1982.**000. | 10 |  |
| **566.**000. | 1 |  |



## PL3

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PL3**.EM1. ... | · |

Paro, long, rectiligne
Rinçage/désinfection des poches parodontales avec solution désinfectante
Compatibles avec pièce à main EMS

Perio, long, straight
Irrigation/Disinfection of periodontal pockets with an disinfection solution
Compatible with EMS units



## PL1

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PL1**.EM1. ... | · |

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



## PL2

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PL2**.EM1. ... | · |

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



## HPL3

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

Insert ultrasonique Paro
Pour le lissage des surplombs des restaurations, extension des furcations et nettoyage intégral des racines sous vision directe
Compatibles avec pièce à main EMS

Ultrasonic tip perio
For smoothing restoration projections and also extension of furcation roofs and root planing in direct line of sight
Compatible with EMS units



## DPL3

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

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



## SF1977.000.

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



## SF1977L.000.

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



## PL2175.000.

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



## 97509.000.

Fil de nettoyage pour les orifices d'irrigation des inserts ultrasoniques

Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips



## **566.000.**



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



## **97507.**000

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

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



## 4L

| | |
|---|---|
| 1 | |
| **4L**.SI1. ... | · |

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



## 3L

| | |
|---|---|
| 1 | |
| **3L**.SI1. ... | · |

Universel, utilisation bilatérale, supra et subgingivale et interdentaire
Compatible avec pièce à main Sirona®

Universal bilateral, supragingival, subgingival and interdental
Compatible with Sirona® units



## PE9

| | |
|---|---|
| 1 | |
| **PE9**.SI1. ... | · |

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



## 1981

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **1981**.SI1. ... | · |

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







## SF1982

| | |
|---|---|
| | 30 |
| **SF1982**.000. ... | · |

Insert en polymère pour le nettoyage des implants
PEEK

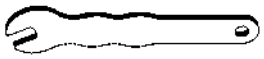
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK





## **SORT4647.**000

Coffret pour le nettoyage ultrasonique des implants
Compatible avec pièce à main Sirona®
Set for ultrasonic implant cleaning
Compatible with Sirona® units

| | | |
|---|---|---|
| **1981.**SI1. | 1 |  |
| **SF1982.**000. | 10 |  |
| **566.**000. | 1 |  |



## PE1

1

**PE1**.SI1. ... ·

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



## PE2

1

**PE2**.SI1. ... ·

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



## PE3

1

**PE3**.SI1. ... ·

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



## 4PS

1

**4PS**.SI1. ... ·

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



## PE5

1

**PE5**.SI1. ... ·

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



## PE6

1

**PE6**.SI1. ... ·

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



## 1978.SI1.

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



## 1978L.SI1.

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





## PL2075.000.

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



## 97509.000.

Fil de nettoyage pour les orifices d'irrigation des inserts ultrasoniques

Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips





## 566.000.

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



## LU8

1

**LU8**.KA1. ... ·

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



## LU9

1

**LU9**.KA1. ... ·

Insert à détartrer - en forme de faucille
Retrait des concrétions supragingivales dans tous les quadrants
Compatible avec pièce à main KaVo PIEZOlux™

Scaler - crescent-shaped
Supragingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



## LU10

1

**LU10**.KA1. ... ·

Insert à détrartrer « perio »
Retrait des concrétions supra-gingivales dans tous les quadrants, particulièrement sur des cavités proximales et des sillons
Compatible avec pièce à main KaVo PIEZOlux™

Scaler perio
Supragingival scaling of accretion in all quadrants, especially for scaling in interproximal cavities and sulkus area
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



## LU11

1

**LU11**.KA1. ... ·

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



## LU1981

1

| | |
|---|---|
| **LU1981**.KA1. ... | • |

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



## SF1982



30

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

Insert en polymère pour le nettoyage des implants
PEEK

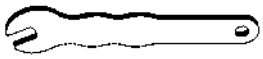
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK



## **SORT4653.**000



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

| | | |
|---|---|---|
| **LU1981.**KA1. | 1 |  |
| **SF1982.**000. | 10 |  |
| **566.**000. | 1 |  |





## LU63

1

| | |
|---|---|
| **LU63**.KA1. ... | · |

Insert à détrartrer « perio », long, droit
Pour le retrait des concrétions subgingivales jusqu'à une profondeur de 9 mm, pour la région antérieure et des surfaces lisses
Compatible avec pièce à main KaVo PIEZOlux™

Perio Tip, long, straight
Gentle pocket cleaning during periodontal treatment (up to 9 mm depth), for the anterior region and surfaces
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



## SF1977.000.

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



## SF1977L.000.

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



## 97509.000.

Fil de nettoyage pour les orifices d'irrigation des inserts ultrasoniques

Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips



## 566.000.

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



## S1

1

**S1**.ST1. ... ·

Insert ultrasonique à détartrer, universel, pour le retrait supragingival des concrétions sur tous les quadrants
Compatible avec unités Satelec et NSK
Ultrasonic tip scaler, universal, for supragingival scaling in all quadrants
Compatible with Satelec and NSK units



## S1S

1

**S1S**.ST1. ... ·

Insert ultrasonique à détartrer universel, fin, pour le retrait supragingival des concrétions, particulièrement dans les régions proximales
Compatible avec unités Satelec et NSK
Ultrasonic tip scaler slim, for supragingival scaling especially in interproximal areas
Compatible with Satelec and NSK units



## S10P

1

**S10P**.ST1. ... ·

Insert ultrasonique à détartrer, parodontal, pour le retrait sous-gengival des concrétions dans des poches parodontales jusqu'à une profondeur de 3 mm
Compatible avec unités Satelec et NSK
Ultrasonic tip scaler perio, for subgingival scaling up to a pocket depth of 3 mm
Compatible with Satelec and NSK units



## S10X

1

**S10X**.ST1. ... ·

Insert ultrasonique à détartrer, proximal, pour le retrait supragingival des concrétions, particulièrement dans les régions proximales
Compatible avec unités Satelec et NSK
Ultrasonic tip scaler interproximal, for supragingival scaling especially in interproximal areas
Compatible with Satelec and NSK units



## S10Z

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

| | |
|---|---|
| **S10Z**.ST1. ... | • |

Insert à détartrer, avec repères de profondeur, pour le retrait sous-gengival des concrétions
Compatible avec unités Satelec et NSK
Scaler with depth marking for subgingival scaling
Compatible with Satelec and NSK units



## S1981

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **S1981**.ST1. ... | • |

Support d'inserts ultrasoniques
Compatible avec unités Satelec et NSK
Tip holder ultrasonic
Compatible with Satelec and NSK units



## SF1982



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

Insert en polymère pour le nettoyage des implants
PEEK

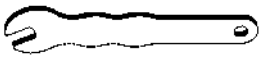
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK



## **SORT4682.**000



Coffret pour le nettoyage ultrasonique des implants
Compatible avec unités Satelec et NSK
Set for ultrasonic implant cleaning
Compatible with Satelec and NSK units

| | | |
|---|---|---|
| **S1981.**ST1. | 1 |  |
| **SF1982.**000. | 10 |  |
| **566.**000. | 1 |  |



## PFU

1

**PFU**.ST1. ... ·

Insert ultrasonique parodontal, long, droit, approprié pour les faces labiales
Compatible avec unités Satelec e NSK

Ultrasonic tip Perio, long, straight, for labial areas
Compatible with Satelec and NSK units



## PFL

1

**PFL**.ST1. ... ·

Insert ultrasonique parodontal, incurvé à gauche, approprié pour les faces vestibulaires
Compatible avec unités Satelec et NSK
Ultrasonic tip Perio, left curved, for vestibular areas
Compatible with Satelec and NSK units



## PFR

1

**PFR**.ST1. ... ·

Insert ultrasonique parodontal, incurvé à droite approprié pour les faces vestibulaires
Compatible avec unités Satelec et NSK
Ultrasonic tip Perio, right curved, for vestibular areas
Compatible with Satelec and NSK units



## 1977.ST1.

Adaptateur de rinçage pour la préparation en machine des inserts ultrasoniques ST1 avec filetage femelle (compatibles avec unités Satelec et NSK), dans un laveur/désinfecteur Miele, acier inoxydable

Rinse adapter for mechanical reprocessing of ultrasonic tips with internal thread (compatible with Satelec and NSK units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel



## 1977L.ST1.

Adaptateur de rinçage long pour la préparation en machine des inserts ultrasoniques ST1 avec filetage femelle (compatibles avec unités Satelec et NSK), dans un laveur/désinfecteur Miele, acier inoxydable

Rinse adapter long for mechanical reprocessing of ultrasonic tips with internal thread (compatible with Satelec and NSK units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel





## PL2275.000.

Clé dynamométrique pour inserts ultrasoniques
Compatible avec inserts ultrasoniques ST1
Torque wrench for ultrasonic tips
Compatible with ST1 ultrasonic tips



## 97509.000.

Fil de nettoyage pour les orifices d'irrigation des inserts ultrasoniques

Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips



## 566.000.



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

**Façonnage des obturations**
*Work on fillings*



87-88

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

*Work on fillings* **86 – 89** Façonnage des obturations



Set 4282



## Façonnage des obturations

***Work on fillings***

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

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

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

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

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

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

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

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





- **DF1EF**
- **DF1F**
- **DF1**
- **DF1C**

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| L | mm | 7,5 |

| | |
|---|---|
| **DF1EF**.000. ... | · |
| **DF1F**.000. ... | · |
| **DF1**.000. ... | · |
| **DF1C**.000. ... | · |

Pour contre-angle alternatif
Coffret 4282 conseillé

For use in the reciprocating handpiece
We recommend set 4282





## **4282.**000

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

| | | |
|---|---|---|
| | | |
| | **DF1EF.**000.• | 1 |
| | **DF1F.**000.• | 1 |
| | **DF1.**000.• | 1 |
| | **DF1C.**000.• | 1 |

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

**CeraBur**
*CeraBur*



Fraise boule pour l'excavation
*Round burs for excavation* 92-94



Fraise fissure
*Fissure bur* 95

**CeraTip**
*CeraTip*



Pointe céramique
*Ceramic tip* 96-97

**Remarque :**
*Note:*

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

| ***Ceramics*** | | ***Céramique*** |
|---|---|---|
| *CeraBur* | **92 – 95** | CeraBur |
| *CeraTip* | **96 – 97** | CeraTip |





## CeraBur

***CeraBur***

***High efficiency round bur made of ceramics***

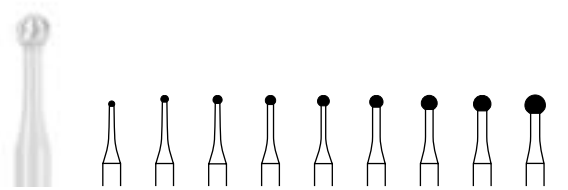
***Advantages:***
*• Tactile excavation – the instrument allows the dentist to distinguish between carious and healthy dentin*
*• Special blade design for smooth operation*
*• Smooth, conservative material reduction*
*• Long service life**
*• Corrosion-free*
*• Biocompatible*

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

**Fraise boule de grande efficacité en céramique High Tech**

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

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



## K1SM

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

$n_{max.}$ 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

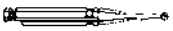





## **4547.**204

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

***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*

**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







○ **K59**

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 |
| L | mm | 2,5 |

FG · *Friction Grip (FG)*



○ **K59**.314. ... 010

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 - suitable as an alternative to scalpels or electrosurgical procedures***

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

***Advantages:***

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

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

## CeraTip

**Alternative au bistouri ou aux traitements électrochimiques**

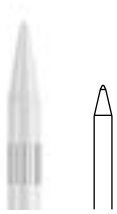
Le champ d'application du CeraTip est vaste et nous citerons notamment le dégagement des implants intraosseux, l'élargissement du sulcus après préparation périphérique prothétique, l'exposition des cavités profondes du collet, le dégagement des dents incluses avant extraction et la papillectomie.

**Avantages :**

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

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





## KT

| | |
|---|---|
| | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm 016 |

FG · *Friction Grip (FG)*

**KT**.314. ... 016

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

Pointe céramique
Ceramic tip





## **4561.**314

Coffret CeraTip
CeraTip-Starter Set

**KT.**314.016 2

**PolyBur**
*PolyBur*



Fraise boule
*Round bur* 100-101

***Polymer*** ***Polymère***

*PolyBur* **100 – 101** 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-Maximilans Université de Munich, nous avons développé une fraise boule en polymère permettant un traitement autolimitant de la carie.

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

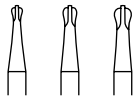
**Attention ! La PolyBur est toujours utilisée en complément d'instruments conventionnels, pour des excavations à proximité de la pulpe.**

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



## P1





| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 014 | 018 | 023 |

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



| | | | |
|---|---|---|---|
| **P1**.204. ... | 014 | 018 | 023 |

$n_{max.}$ 8000 min$^{-1}$/rpm

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

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

Round bur, polymer, ready to use, disposable

## 4608.204

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

| | | |
|---|---|---|
| | | |
| **P1**.204.014 | 10 |  |
| **P1**.204.018 | 10 |  |
| **P1**.204.023 | 5 |  |

## Fraises
*Burs*



Boule
*Round* 104-106



Cylindrique à bout rond
*Cylinder round* 106-107



Conique à bout rond
*Tapered round* 107-108



Poire
*Pear* 108-110



Fraise fissure
*Fissure bur* 110



Cône inversé
*Inverted cone* 110



Cylindrique
*Cylinder* 111-112



Conique
*Tapered* 112-114



Fraise à épaulement
*End cutting bur* 114

## Pour la séparation des couronnes
*Crown cutters*



Pour les couronnes céramo-métal
*For porcelain-fused-to-metal crowns* 115-116



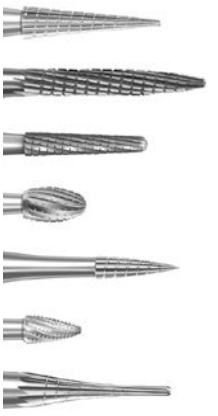
Pour les couronnes métalliques
*For metal crowns* 117-118

## Pour le retrait des amalgames
*Amalgam remover*



119

## Fraises à finir, Denture Q
*Q-Finishers*



120-123

## Fraises à finir
*Finishing instruments*



Boule
*Round* 124



Flamme
*Flame* 124



Poire
*Pear* 124



Ogival
*Torpedo* 124-125



Conique ogival
*Torpedo tapered* 126-127



Cylindrique à angle interne arrondi
*Cylinder with rounded edge* 127



Conique à bout rond
*Tapered round* 128



Conique pointu
*Tapered pointed* 128-131



Flamme
*Flame* 132



Pointe
*Needle* 133



Oeuf
*Egg/Football* 134-135



Grenade
*Grenade* 135

## Retouche du titane en bouche
*Intraoral work on titanium*



Conique à bout rond
*Tapered round* 137

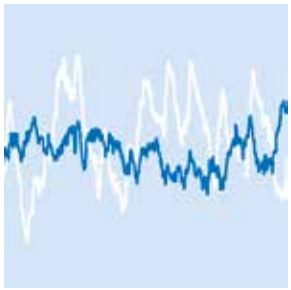


Conique à angle interne arrondi
*Tapered with rounded edge* 137



Oeuf
*Egg/Football* 137

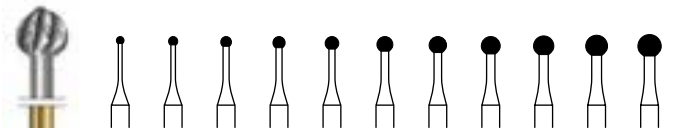
| ***Tungsten carbide*** | | ***Carbure de Tungstène*** |
|---|---|---|
| *Burs* | **104 – 114** | Fraises |
| *Crown cutters* | **115 – 118** | Fraises à séparer les couronnes |
| *Amalgam remover* | **119** | Fraises pour le retrait des amalgames |
| *Q-Finishers* | **120 – 123** | Fraises à finir « Q » |
| *Finishing instruments* | **124 – 135** | Fraises à finir |
| *Intraoral work on titanium* | **136 – 137** | Retouche du titane en bouche |



**Vibrations réduites des H1SE/ H1SEM comparées aux fraises conventionnelles**

***Reduced vibration H1SE/ H1SEM compared to conventional round burs***

## H1SEM



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

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm

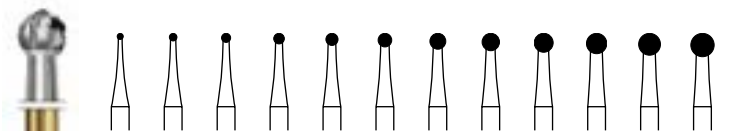
Boule
Version super coupante pour excavation sans vibration, denture croisée, col très fin pour une meilleure visibilité

Round
Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating
Slim neck for improved vision



**Préparation cavitaire**
Boule
***Cavity preparation***
*Round*

## H1SE



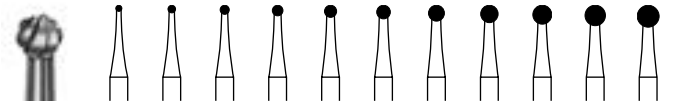
| | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 |
| US No. | 1SE | 2SE | 3SE | 4SE | 5SE | 6SE | 7SE | 8SE | - | - | - | - |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | | | | | | | | | | |
| **H1SE**.204. ... | ▮008 | ▮010 | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 | ▮021 | ▮023 | ▮025 | ▮027 | ▮029 | ▮031 |
| Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)* | | | | | | | | | | | | |
| **H1SE**.205. ... | - | ▮010 | - | ▮014 | - | ▮018 | - | ▮023 | - | ▮027 | - | - |
| FG · *Friction Grip (FG)* | | | | | | | | | | | | |
| 500 314 001003 ... | | | | | | | | | | | | |
| **H1SE**.314. ... | - | - | - | 014 | - | 018 | - | +023 | - | - | - | - |

▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
\+ = $\circlearrowleft_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm

Boule
Version super coupante pour excavation sans vibration, denture croisée

Round
Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating

## H1S



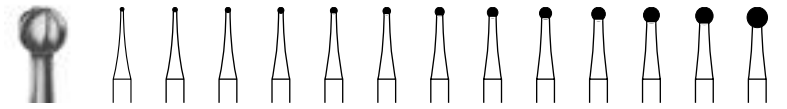
| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 |
| US No. | 1S | 2S | 3S | 4S | 5S | 6S | 7S | 8S | - | 10S | - |
| FG · *Friction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

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Boule
Version super coupante pour excavation
Mandrin extra long pour la paro et la chirurgie - voir H141

Round
High-efficiency cutting design for excavating
Extra long shank version for periodontal and surgical applications, see H141

## H1



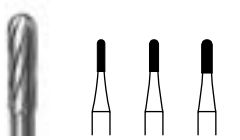
| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 |
| US No. | 1/4 | 1/2 | 3/4 | 1 | 1 1/2 | 2 | 3 |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

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Boule
Round



## H21R



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

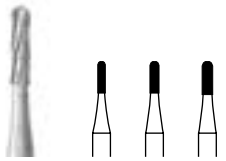
Cylindrique à bout rond
Cylinder, round



**Préparation cavitaire**
Fraise fissure avec bout rond

***Cavity preparation***
*Bur with round end*

## H31R



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

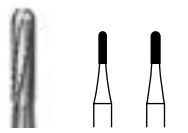
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 137007 ...
**H31R**.314. ... 010 012 014

Cylindrique à bout rond, denture surtaillée

Cylinder round with cross cut

## H31RS



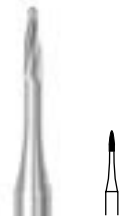
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 012 |
| L | mm | 4,2 | 4,2 |
| US No. | | 1557 | 1558 |

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

## H249M



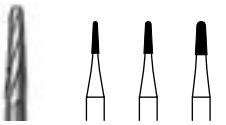
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 007 | |
| L | mm | 2,7 | |

FG · *Friction Grip (FG)*

**H249M**.314. ... 007

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

## H23R



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

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 194006 ...
**H23R**.314. ... | 010 | 012 | 016

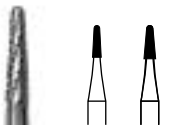
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



500 204 194006 ...
**H23R**.204. ... | - | ▮012 | ▮016

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

## H33R



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

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 194007 ...
**H33R**.314. ... | 012 | 016

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



500 316 194007 ...
**H33R**.316. ... | - | ▮016

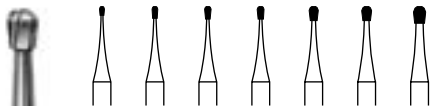
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Conique avec denture surtaillée, bout rond

Tapered with round end and cross cut



**Préparation cavitaire**
Poire
***Cavity preparation***
*Pear*

## H7



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

FG court · *Friction Grip short (FGS)*



500 313 232001 ...
**H7**.313. ... | - | 008 | - | - | - | - | -

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 232001 ...
**H7**.314. ... | 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 018

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



500 204 232001 ...
**H7**.204. ... | - | ▮008 | - | ▮010 | - | ▮014 | -

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Poire
Pear

## H7S



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 1,8 | 1,8 | 1,8 | 1,8 | 2,0 |
| US No. | | 330 $^{1}/_{2}$S | 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

## H7SM



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 009 |
| L | mm | 2,6 |

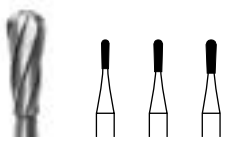
FG · *Friction Grip (FG)*



| | |
|---|---|
| **H7SM**.314. ... | 009 |

$n_{max.}$ 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

## H7L



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 012 | 014 |
| L | mm | 3,8 | 4,2 | 4,4 |
| US No. | | 331L | 332L | 333L |

FG · *Friction Grip (FG)*

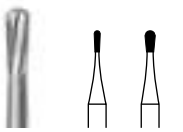


500 314 234006 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H7L**.314. ... | 010 | 012 | 014 |

Poire, longue
Pear, long

## H245



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 008 | 014 |
| L | mm | 2,8 | 2,8 |
| US No. | | 245 | - |

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 233006 ...

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

Poire
Pear

## H59



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 |
| L | mm | 2,5 |

FG court · *Friction Grip short (FGS)*



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

FG · *Friction Grip (FG)*



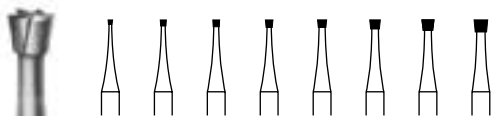
**H59**.314. ... | 010

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



**Préparation cavitaire**
Cône inversé
***Cavity preparation***
*Inverted cone*

## H2



| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 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 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 1,8 |
| 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)*

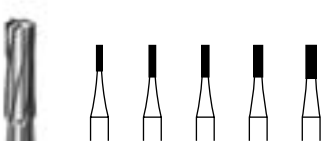


500 204 010006 ...

**H2**.204. ... | ▮006 | ▮008 | - | ▮010 | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018

▮ = $\circlearrowright_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Cône inversé
Inverted cone

## H21



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

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 107006 ...

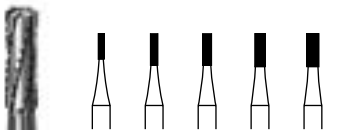
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H21**.314. ... | | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 |

Cylindrique
Cylinder



**Préparation cavitaire**
Surtaillé
***Cavity preparation***
*With cross cut*

## H31



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

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 107007 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H31**.314. ... | | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 |

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



500 316 107007 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H31**.316. ... | | - | +010 | +012 | +014 | - |

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



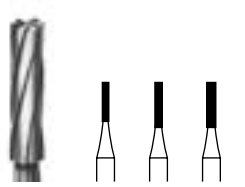
500 204 107007 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H31**.204. ... | | - | ▮010 | - | - | ▮016 |

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
\+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Cylindrique avec denture surtaillée
Cylinder with cross cut

## H21L



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 009 | 010 | 012 |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 56L | 57L | 58L |

FG · *Friction Grip (FG)*

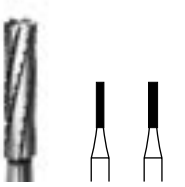


500 314 110006 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H21L**.314. ... | 009 | 010 | 012 |

Cylindrique, long
Cylinder, long

## H31L



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 012 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 557L | 558L |

FG · *Friction Grip (FG)*

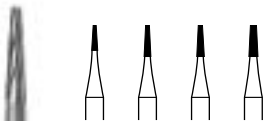


500 314 110007 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H31L**.314. ... | 010 | 012 |

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

## H23



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 008 | 009 | 010 | 012 |
| L | mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 | 4,2 |
| US No. | | 168 | 169 | 170 | 171 |

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 168006 ...

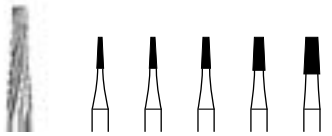
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **H23**.314. ... | 008 | 009 | 010 | 012 |

Conique
Tapered



**Préparation cavitaire**
Fraises fissures coniques
***Cavity preparation***
*Tapered burs*

## H33



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

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 168007 ...
**H33**.314. ... | 009 | 010 | 012 | 016 | -

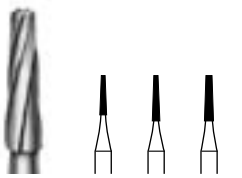
FG extra-long · *Friction Grip extra-long (FGXL)*

500 316 168007 ...
**H33**.316. ... | - | +010 | +012 | ▮016 | ▪021

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
\+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Conique, denture surtaillée
Tapered with cross cut

## H23L

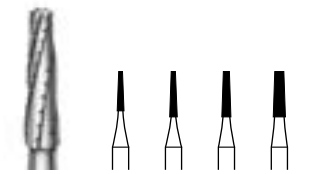


| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 169L | 170L | 171L |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 171006 ...
**H23L**.314. ... | 009 | 010 | 012

Conique, long
Tapered, long



## H33L

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 009 | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 699L | 700L | 701L | 702L |

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 171007 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **H33L**.314. ... | | 009 | 010 | 012 | 016 |

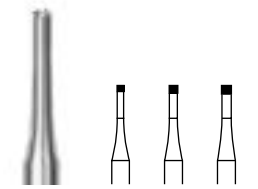
FG extra-long · *Friction Grip extra-long (FGXL)*



500 316 171007 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **H33L**.316. ... | | - | ▮010 | ▮012 | ▮016 |

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



## H207

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 012 | 014 |
| US No. | | 957 | 958 | 959 |

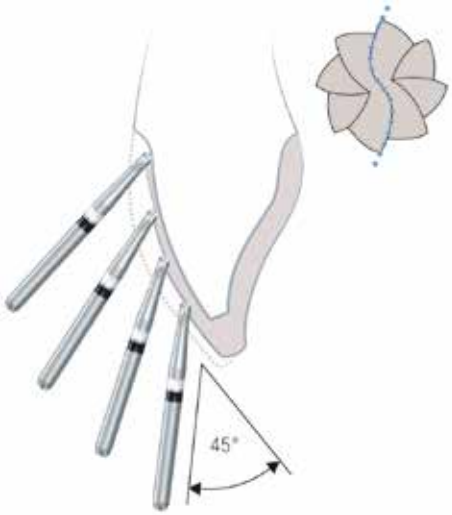
FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 150001 ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **H207**.314. ... | | 010 | 012 | 014 |

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

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

**H4MC - Fraise à découper les couronnes métalliques et céramiques**

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

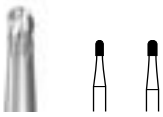
**Les caractéristiques de la fraise et les avantages :**

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

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

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

## H4MC



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

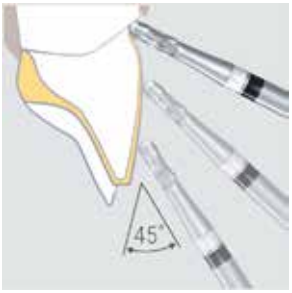
FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| | **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 4ZRS / CERCSC)

For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremly hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZRS / CERCSC-Diamond)




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

## H4MCL



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

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| | **H4MCL**.314. ... | 010 |

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 4ZRS / CERCSC)

For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremly hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZRS / CERCSC-Diamond)

## H4MCXL



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

FG · *Friction Grip (FG)*

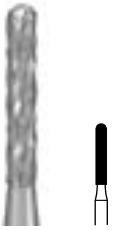


| | | |
|---|---|---|
| | **H4MCXL**.314. ... | 014 |

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 4ZRS / CERCSC)

For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremly hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZRS / CERCSC-Diamond)

## H4MCXXL



| | | |
|---|---|---|
| | | 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 4ZRS / CERCSC). Voir coffret SD2149
For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremly hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZRS / CERCSC-Diamond)



## ● H35L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 012 |
| L | mm | 3,7 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| ● | **H35L**.314. ... | 012 |

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



## ●● H34

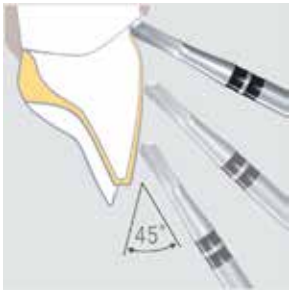
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 012 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

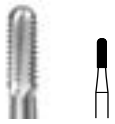
500 314 138008 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| ●● | **H34**.314. ... | 010 | 012 |

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




**Métal**
Fraises à séparer les couronnes
***Metal***
*Crown cutters*



## ●● H34L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 012 |
| L | mm | 3,5 |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 139008 ...

| | | |
|---|---|---|
| ●● | **H34L**.314. ... | 012 |

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



## H40

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 |
| L | mm | 4,0 |

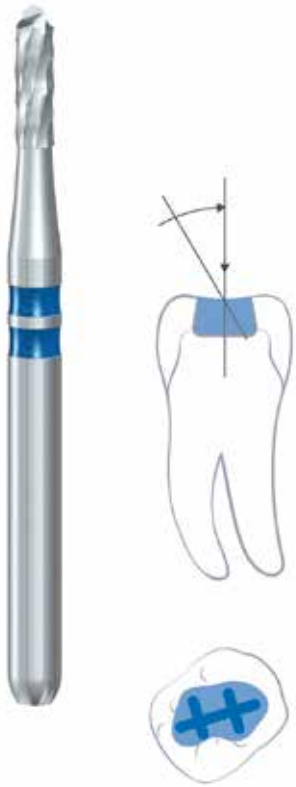
FG · *Friction Grip (FG)*



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***

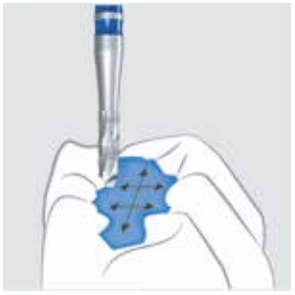
*Besides the aspect of health protection during the removal of insufficient amalgam fillings, special emphasis has been placed above all on keeping the treatment time as short as possible. The H32 has been developed as a specialised instrument for this very purpose.*

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

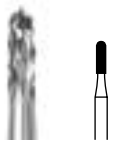
A part d'éviter tout risque de traumatisme pendant le retrait d'anciennes obturations à l'amalgame, le chirurgien-dentiste est particulièrement attentif à consacrer le minimum de temps à une telle opération. La fraise H32 est l'instrument idéal, conçu spécifiquement pour cette procédure.

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





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



### H32

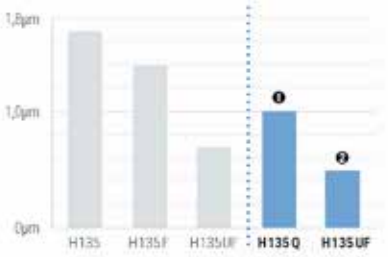
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 |
| L | mm | 4,2 |

FG · *Friction Grip (FG)*



**H32**.314. ... 012

Fraise pour le retrait des amalgames
Amalgam remover








***Q-Finishers***

***Q-Finishers for efficient working on composite and optimal results***

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

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

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


Set 4546


Set 4679

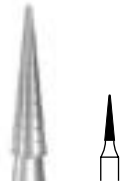
## Fraises à finir « Q »

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

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

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

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



## H134Q

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 6,0 |
| Référence spéciale · *Special name* | | FS6Q |

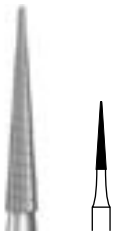
FG · *Friction Grip (FG)*

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

Vestibulaire
Labial



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



## H135Q

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 9,0 |
| Référence spéciale · *Special name* | | FS9Q |

FG · *Friction Grip (FG)*

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

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Vestibulaire
Labial





## H48LQ

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

FG · *Friction Grip (FG)*

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

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Vestibulaire
Labial



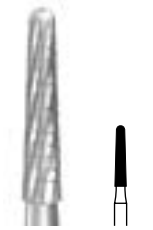
## H48XLQ

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

FG · *Friction Grip (FG)*

**H48XLQ**.314. ... 012

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Vestibulaire, extra longue
Labial, extra long



## H375RQ

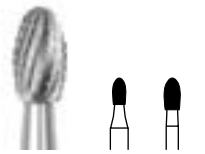
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **H375RQ**.314. ... | | 016 |

Vestibulaire
Labial



## H379Q

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

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **H379Q**.314. ... | | 018 | +023 |

+ = max. 300000 min-1/rpm
Palatine/Occlusale
Palatal/Occlusal



## H246Q

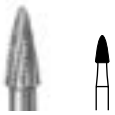
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 3,8 |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **H246Q**.314. ... | | 009 |

Occlusale
Pointe coupante
Occlusal
Cutting tip



## H390Q

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

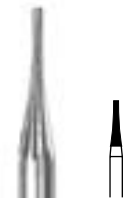
FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 274075 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H390Q**.314. ... | | 018 |

max. 300000 min-1/rpm
Occlusale
Pointe coupante
Occlusal
Cutting tip



## H50AQ

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

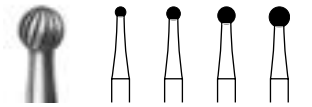
FG · *Friction Grip (FG)*



| | |
|---|---|
| **H50AQ**.314. ... | 010 |

Proximale
Interproximal

## H41



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

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 001071 ...

**H41**.314. ... | 014 | 018 | +023 | ▪027

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



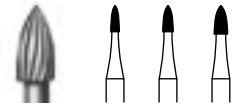
500 204 001071 ...

**H41**.204. ... | ▪014 | ▪018 | ▪023 | ▪027

▮ = max. 100000 min-1/rpm
▪ = max. 160000 min-1/rpm
✦ = max. 300000 min-1/rpm

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

## H46



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 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)*

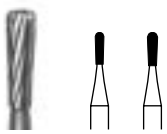


500 314 254072 ...

**H46**.314. ... | 012 | 014 | 018

Flamme
12 lames, normal
Flame
12 blades, normal

## H47L



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

FG · *Friction Grip (FG)*

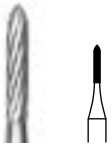


500 314 234072 ...

**H47L**.314. ... | 012 | 014

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

## H281



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

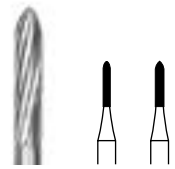
FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 287072 ...

**H281**.314. ... | 009

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



## H282

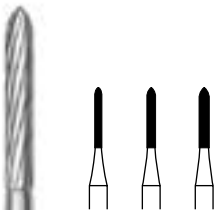
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 288072 ...

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

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



## H283

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

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 289072 ...

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

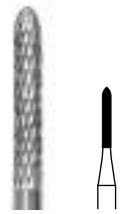
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

500 204 289072 ...

**H283**.204. ... | - | ▮012 | -

▮ = ⟳max. 100000 min⁻¹/rpm
✦ = ⟳max. 300000 min⁻¹/rpm

Cylindrique, avec chanfrein modifié
Compatible avec la série d'instruments diamantés 878
8-12 lames en fonction de la taille
Parallel chamfer, torpedo
Matches 878 diamond series
8-12 blades depending on size



## H283E

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

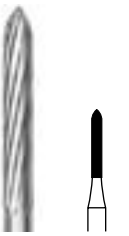
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 289080 ...

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

⟳max. 300000 min⁻¹/rpm
Cylindrique avec chanfrein modifié pour la découpe des métaux non précieux et des résines provisoires
10 lames, normal

For trimming temporary appliances made of non-precious metal and acrylics
10 blades, normal



## H284

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

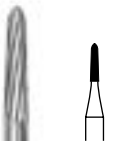
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 290072 ...

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

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

## H281K



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

FG · *Friction Grip (FG)*

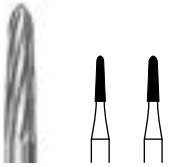


500 314 296072 ...

**H281K**.314. ... 012

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

## H282K



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

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 297072 ...

**H282K**.314. ... 014 016

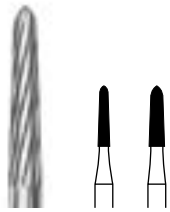
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



500 204 297072 ...

**H282K**.204. ... ▮014 ▮016

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique, avec chanfrein modifié
Compatible avec la série d'instruments diamantés 877K
8-10 lames en fonction de la taille
Tapered chamfer, torpedo
Matches 877K diamond series
8-10 blades depending on size



## H283K

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

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 298072 ...

**H283K**.314. ... | 016 | +021

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



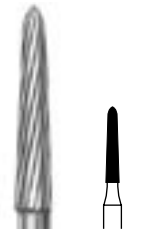
500 204 298072 ...

**H283K**.204. ... | ▮016 | ▮021

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
\+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Conique, avec chanfrein modifié
Compatible avec la série d'instruments diamantés 878K
10-12 lames en fonction de la taille

Tapered chamfer, torpedo
Matches 878K diamond series
10-12 blades depending on size



## H284K

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

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 299072 ...

**H284K**.314. ... | 018

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Conique, avec chanfrein modifié
Compatible avec série d'instrument diamanté 879K
12 lames, normal

Tapered chamfer, torpedo
Matches 879K diamond series
12 blades, normal



## H297

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

FG · *Friction Grip (FG)*

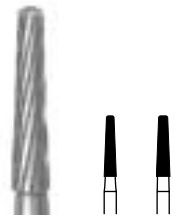


500 314 158072 ...

**H297**.314. ... | 012

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série d'instrument diamanté 837KR
10 lames, normal

Parallel shoulder, rounded edge
Matches 837KR diamond series
10 blades, normal



## H336

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

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 546072 ...

**H336**.314. ... | 016 | 018

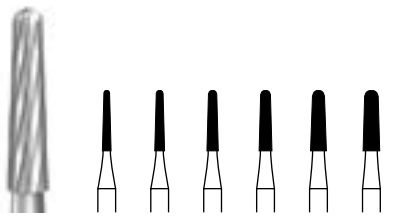
Conique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série d'instrument diamanté 847KR
12 lames, normal

Tapered shoulder, rounded edge
Matches 847KR diamond series
12 blades, normal



**Préparation coronaire**
Finition coronaire

***Crown preparation***
*Finishing crown cores*



## H375R

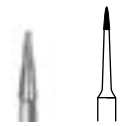
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |
| US No. | | 7653 | 7664 | 7675 | 7686 | - | - |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 198072 ...

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

✦ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Congé 1/4 de rond
Compatible avec la série d'instruments diamantés 856
12 lames, normal
Tapered chamfer, round
Matches 856 diamond series
12 blades, normal



## H132

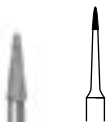
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 3,0 |
| Référence spéciale · *Special name* | | FS3 |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 699071 ...

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

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



## H132F

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

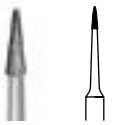
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 699041 ...

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

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

## ○ H132UF



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

FG · *Friction Grip (FG)*

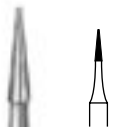


500 314 699031 ...

○ **H132UF**.314. ... 008

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

## ● H133



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

FG · *Friction Grip (FG)*

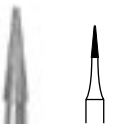


500 314 159071 ...

● **H133**.314. ... 010

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

## ● H133F



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

FG · *Friction Grip (FG)*

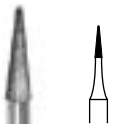


500 314 159041 ...

● **H133F**.314. ... 010

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

## ○ H133UF



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

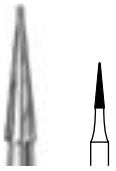
FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 159031 ...

○ **H133UF**.314. ... 010

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



## H134

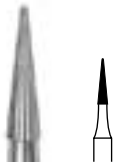
| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* Ø 1/10 mm | 014 |
| L mm | 6,0 |
| Référence spéciale · *Special name* | FS6 |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 164071 ...

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

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



## H134F

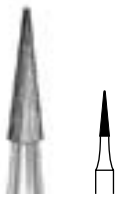
| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* Ø 1/10 mm | 014 |
| L mm | 6,0 |
| Référence spéciale · *Special name* | FS6F |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 164041 ...

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

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



## H134UF

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

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 164031 ...

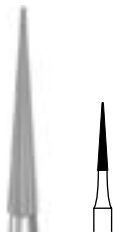
**H134UF**.314. ... 014

Compatible avec la série d'instruments diamantés 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*



## H135

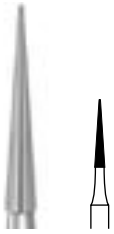
| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* Ø 1/10 mm | 014 |
| L mm | 9,0 |
| Référence spéciale · *Special name* | FS9 |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 166071 ...

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

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



## H135F

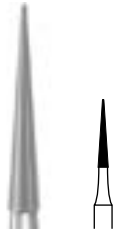
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 9,0 |
| Référence spéciale · *Special name* | | FS9F |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 166041 ...

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

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



## H135UF

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

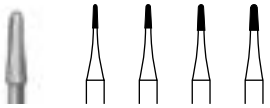
FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 166031 ...

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

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





## H247

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

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 195071 ...

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

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



## H247F

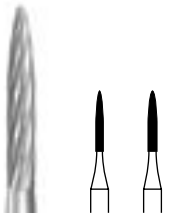
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 007 | 009 |
| L | mm | 3,2 | 3,2 |
| Référence spéciale · *Special name* | | OS3F | OS2F |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 195041 ...

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

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



## H48L

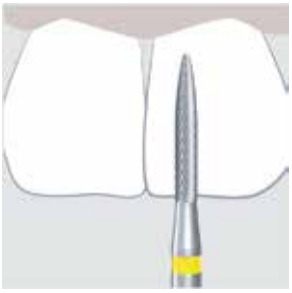
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 249072 ...

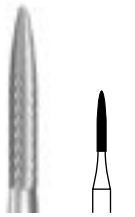
**H48L**.314. ... | 010 | 012

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



**Composites**
Retouches vestibulaires

***Composite***
*Labial finishing*



## H48LF

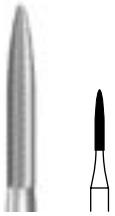
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 249042 ...

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

max. 300000 min-1/rpm
Flamme
Compatible avec la série d'instruments diamantés 862
20 lames, fin
Flame
Matches 862 diamond series
20 blades, fine



## H48LUF

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

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 249032 ...

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

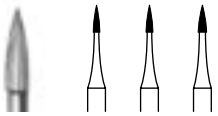
max. 300000 min-1/rpm
Flamme
Compatible avec la série d'instruments diamantés 862
30 lames, ultrafin
Flame
Matches 862 diamond series
30 blades, ultra-fine



**Composites**
Retouches occlusales

***Composite***
*Occlusal finishing*

## H246



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 |
| L mm | 3,8 | 3,6 | 3,6 |
| US No. | 7901 | 7902 | 7903 |

FG · *Friction Grip (FG)*

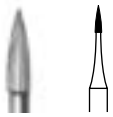


500 314 496071 ...

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

Pointe
12 lames, normal
Needle
12 blades, normal

## H246UF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | | 009 |
| L mm | | 3,8 |

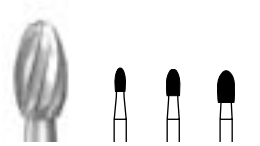
FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 496031 ...

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

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



## H379

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø 1/10 mm | 014 | 018 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 3,5 | 4,2 |
| Référence spéciale · *Special name* | | - | - | OS1 |
| US No. | | 7404 | 7406 | 7408 |



FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 277072 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H379**.314. ... | 014 | 018 | +023 |

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



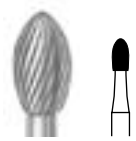
500 204 277072 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H379**.204. ... | ▮014 | ▮018 | ▮023 |

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Œuf
12 lames, normal
Compatible la série d'instruments diamantés 8379/OSD1

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



## H379F

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

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 277042 ...

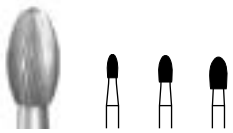
| | |
|---|---|
| **H379F**.314. ... | 023 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Œuf
20 lames, fin
Compatible avec la série d'instruments diamantés 379EF/OSD1EF

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

## ○ H379UF



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | 018 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 3,5 | 4,2 |
| Référence spéciale · *Special name* | | - | - | 0S1UF |

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 277032 ...
○ **H379UF**.314. ... | 014 | 018 | ✦023

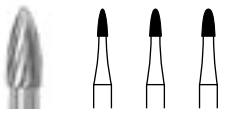
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



500 204 277032 ...
○ **H379UF**.204. ... | - | ▮018 | ▮023

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Œuf
30 lames, ultra-fin
Compatible avec série diamantée 379UF/OSD1UF
Egg/Football
30 blades, ultra-fine
Matches 379UF/OSD1UF diamond series

## ● H390



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 3,5 | 3,5 | 3,5 |

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 274072 ...
● **H390**.314. ... | 014 | 016 | 018

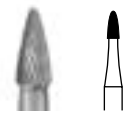
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



500 204 274072 ...
● **H390**.204. ... | - | ▮016 | ▮018

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

## ● H390F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 | |
| L | mm | 3,5 | |

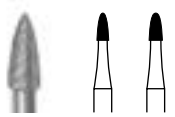
FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 274042 ...
● **H390F**.314. ... | 016

Flamme
20 lames, fin
Grenade
20 blades, fine

## ○ H390UF



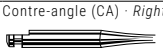
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 | 018 |
| L | mm | 3,5 | 3,5 |

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 274032 ...
○ **H390UF**.314. ... | 016 | 018

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



500 204 274032 ...
○ **H390UF**.204. ... | ▮016 | -

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












***Intraoral work on titanium***

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

***Advantages:***

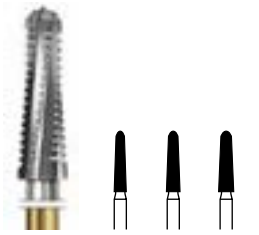
*• Coarse toothing with cross-cut specially developed for titanium, allowing to work on this tenacious material without clogging the instrument*
*• Different shapes are available*
*• Matching finishing instruments are available*

## 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 également disponibles



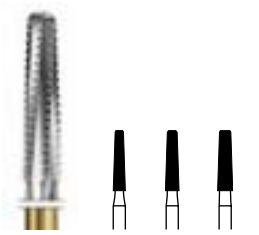
## H856G

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

FG · *Friction Grip (FG)*

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

✦ = ↻max. 300000 min-1/rpm
Conique
Compatible avec la série diamantée 856
Tapered chamfer, round
Matches 856 diamond series



## H847KRG

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

FG · *Friction Grip (FG)*

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

✦ = ↻max. 300000 min-1/rpm
Conique à angle interne arrondi
Compatible avec la série diamantée 847KR
Tapered shoulder, rounded edge
Matches 847KR diamond series





## H379G

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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **H379G**.314. ... | 023 |

↻max. 300000 min-1/rpm
Œuf
Compatible avec série diamantée 379
Egg/Football
Matches 379 diamond series

**Fraises/ Fraise à finir**
*Burs/Finishing instruments*





Boule
*Round* 140



Flamme
*Flame* 141

**Alésoir radiculaire**
*Root planer*





142

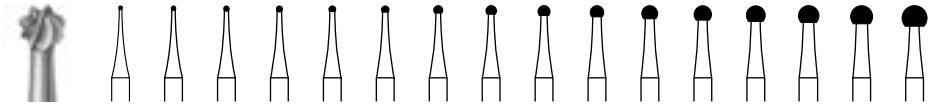
**Strips à séparer**
*Separating strip*



143

| ***Steel*** | | ***Acier*** | |
|---|---|---|---|
| *Burs/Finishing instruments* | **140 –** | **141** | Fraises/Fraises-à-finir |
| *Root planer* | | **142** | Alésoir radiculaire |
| *Separating strip* | | **143** | Strips à séparer |

## 1



| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 106 | 106 | 106 | 106 | 106 | 106 | 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)*



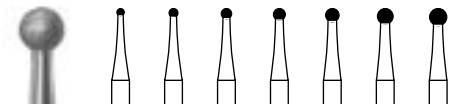
310 205 001001 ...

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **1**.205. ... | - | - | - | - | - | - | ⬙012 | ⬙014 | ⬙016 | ⬙018 | ⬥021 | ⬥023 | - | - | - | - |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
◆ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
⬙ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm
⬙ = $n_{max.}$ 70000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Boule
Non stérilisable en autoclave
Tige 205 seulement disponible en emballage de 6 unités
Round
Cannot be sterilized in the autoclave
Shank 205 only available in a pack of 6

## 41



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

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



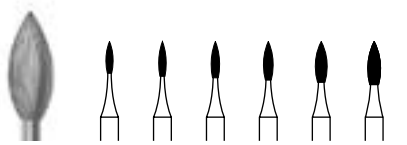
310 204 001071 ...

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **41**.204. ... | ⬙010 | ⬙012 | ⬙014 | ⬙016 | ⬙018 | ⬥021 | ⬥023 |

◆ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
⬙ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm
⬙ = $n_{max.}$ 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 ...

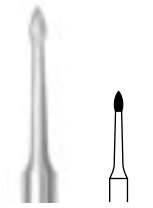
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **48**.204. ... | ▮009 | ⬨010 | ⬨012 | ⬨014 | ⬨016 | ⬨018 |

⬨ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm
⬨ = $n_{max.}$ 70000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Fraise à finir, flamme
Non stérilisable en autoclave

Finisher, flame
Cannot be sterilized in the autoclave

## 189



| | |
|---|---|
| | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 012 |
| L mm | 2,6 |

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

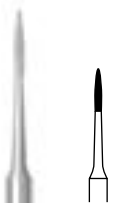


| | |
|---|---|
| **189**.204. ... | 012 |

max. 10000 min-1/rpm
Fraise pour surfaçage radiculaire, acier inoxydable
Coffret 4362 conseillé

Root planer, stainless steel
We recommend set 4362

## 190



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

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



| | |
|---|---|
| **190**.205. ... | 010 |

max. 10000 min-1/rpm
Fraise pour surfaçage radiculaire, acier inoxydable
Coffret 4362 conseillé

Root planer, stainless steel
We recommend set 4362



## 9816.000.



| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| 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* 148-150


Cône inversé
*Inverted cone* 150


Cone inversé, long
*Long inverted cone* 151


Diabolo
*Diabolo* 151


Poire
*Pear* 151-154


Cylindrique, diamanté à la pointe uniquement
*Cylinder, end-coated only* 154-155


Cylindrique, à angle interne arrondi
*Cylinder with rounded edge* 155-157


Cylindrique
*Cylinder* 158-159


Cylindrique à bout rond
*Cylinder round* 160-163


Cylindrique, pointu
*Cylinder pointed* 163-164


Conique, pointu
*Tapered pointed* 165-167


Conique, long
*Tapered round, long* 167-168


Conique à bout rond
*Tapered round* 168


Conique à angle interne arrondi
*Tapered with rounded edge* 168-173


Conique
*Tapered* 173-177


Ogival
*Torpedo* 178-186


Olive
*Bud* 186-187


Oeuf
*Egg/Football* 188-190


Granate
*Grenade* 190


Pointe
*Needle* 190-191


Flamme
*Flame* 191-195


Lentille
*Lenticular* 195


Repère de profondeu
*Depth marker* 197-198


Réducteur des bords cavitaires
*Cavity margin trimmer* 198


Occlusale/ palatine
*Occlusal-/ palatal grinder* 198-201


Forme spéciale
*Special* 201


Double cône
*Double cone* 202


Interproximale
*Interproximal* 202


Roue
*Wheel* 203-204


Occlusale
*Occlusal grinder* 205

**Deep Marker**
*PrepMarker*


Deep Marker
*PrepMarker* 208

**Instruments pour la micro dentisterie**
*Micropreparation instruments*


210-214

**Diamants ZR**
*ZR-Diamonds*


216-219

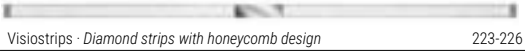
**Instrument pour séparer les couronnes en zircone**
*Crown cutter for all-ceramics*

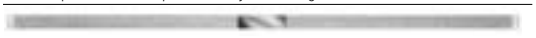

221

**Pour le retrait des composites**
*Composite remover*


222

**Strips diamantés**
*Diamond strips*


Visiostrips · *Diamond strips with honeycomb design* 223-226


Strips diamantés · *Diamond strips* 227-231

**Disque à finir**
*Finishing disc*


232

**Surfaçage radiculaire**
*Root planers*


234

| *Diamond* | | *Diamant* | |
|---|---|---|---|
| *Preparation instruments* | **146 –** | **206** | Instruments pour préparations |
| *PrepMarker* | **207 –** | **208** | Deep Marker |
| *Micropreparation instruments* | **209 –** | **214** | Instruments pour les micro-préparations |
| *ZR-Diamonds for all-ceramics* | **215 –** | **219** | Fraises ZR pour céramo-céramiques |
| *Crown cutter for all-ceramics* | **220 –** | **221** | Instrument pour séparer les couronnes en zircone |
| *Composite remover* | | **222** | Instrument pour le retrait des composites |
| *Diamond strips* | **223 –** | **231** | Strips diamantés |
| *Finishing disc* | **232 –** | **233** | Disque à finir |
| *Root planer* | | **234** | Alésoir radiculaire |



## DIAO
## L'étalon en or rose lors de la préparation des couronnes, bridges et cavités

Les instruments de préparation DIAO se distinguent par un revêtement diamanté innovant avec des perles de céramique intégrées : une puissance de coupe concentrée pour un contrôle optimal et un retrait de matériau durable et efficace.
Nos utilisateurs confirment que la préparation avec les instruments DIAO est devenue plus facile et plus précise. DIAO impressionne par son travail à faible pression, donc ergonomique, avec un contrôle sensiblement meilleur.

Avantages

• Préparation douce et sans effort
Contrôle optimal grâce à une efficacité de coupe performante

• Puissance concentrée pour une durabilité exceptionnelle
Tranchant extrêmement durable

• Facilite le quotidien au cabinet dentaire
Optez simplement pour l'or rose brillant

***DIAO***
***The rose-gold standard in crown, bridge and cavity preparation***

*DIAO prep diamonds feature an innovative diamond coating with integrated ceramic pearls which provides lasting cutting performance and an excellent feel.*
*Users are united in saying how easy and precise DIAO makes preparation, enabling faster and more efficient treatment.*

*Advantages*

*• Smooth and effortless preparation*
*Optimal control due to performant cutting efficiency*

*• Concentrated power for exceptional durability*
*Extremely long lasting sharpness*

*• Facilitates the daily practice routine*
*Just reach out for brilliant rose gold*







## Instruments diamantés avec pointe-guide

***Diamond instruments with guide pin***

**Préparer facilement des marges de préparation précises**

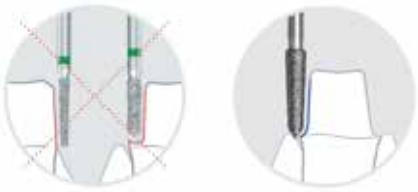
***Prepare precise preparation margins with ease***

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

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

**Avantages :**
• Contrôle de la préparation à une profondeur bien définie
• Préservation de l'espace biologique

***Advantages:***
*• Controlled preparation with a defined, even cutting depth*
*• Damage to the biological width is almost entirely avoided*





Set 4384B





## KP6801

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |

FG · *Friction Grip (FG)*

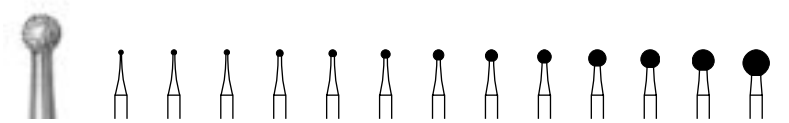


| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **KP6801**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 | +023 |



✦ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Boule
Compatible avec la série de fraises en carbure H41
Round
Matches H41 carbide finisher series

○ **801UF**
○ **801EF**
○ **8801**
**801**
○ **6801**
○ **5801**



| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 | 025 | 029 | 035 |
| FG court · *Friction Grip short (FGS)* | | | | | | | | | | | | | |
| 806 313 001524 ... | | | | | | | | | | | | | |
| **801**.313. ... | - | - | - | - | 010 | - | 014 | - | 018 | - | - | - | - |
| FG · *Friction Grip (FG)* | | | | | | | | | | | | | |
| 806 314 001494 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **801UF**.314. ... | - | - | - | - | - | - | - | - | - | +023 | - | - | - |
| 806 314 001504 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **801EF**.314. ... | - | 007 | - | - | - | - | - | - | 018 | +023 | ▮025 | ◨029 | - |
| 806 314 001514 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **8801**.314. ... | - | 007 | - | - | - | 012 | 014 | - | 018 | +023 | ▮025 | ◨029 | ◨035 |
| 806 314 001524 ... | | | | | | | | | | | | | |
| **801**.314. ... | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | +023 | - | ◨029 | ◨035 |
| 806 314 001534 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **6801**.314. ... | - | - | - | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | +023 | - | ◨029 | ◨035 |
| 806 314 001544 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **5801**.314. ... | - | - | - | - | - | - | - | 016 | - | +023 | - | - | - |
| FG long · *Friction Grip long (FGL)* | | | | | | | | | | | | | |
| 806 315 001524 ... | | | | | | | | | | | | | |
| **801**.315. ... | - | - | - | - | - | 012 | - | 016 | - | - | - | - | - |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | | | | | | | | | | | |
| 806 204 001504 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **801EF**.204. ... | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ▮023 | - | - | - |
| 806 204 001514 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **8801**.204. ... | - | - | - | - | - | - | - | - | ▮018 | ▮023 | - | ▮029 | - |
| 806 204 001524 ... | | | | | | | | | | | | | |
| **801**.204. ... | - | - | - | ▮009 | ▮010 | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 | ▮023 | - | ▮029 | ▮035 |

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
◨ = ↻max. 120000 min⁻¹/rpm
◨ = ↻max. 140000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm

Boule
Round

## 801L
## 6801L



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |

FG · *Friction Grip (FG)*

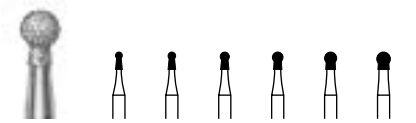


806 314 697524 ...
**801L**.314. ... | 016

806 314 697534 ...
**6801L**.314. ... | 016

max. 300000 min-1/rpm
Boule, long col
Round, long neck

## 802
## 6802



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

FG · *Friction Grip (FG)*



806 314 002524 ...
**802**.314. ... | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018

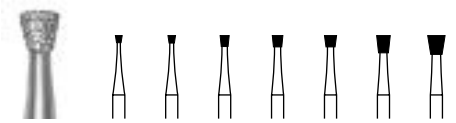
806 314 002534 ...
**6802**.314. ... | - | 010 | 012 | 014 | - | -

Boule, col diamanté
Round, coated neck



**Préparation cavitaire**
Cône inversé
***Cavity preparation***
*Inverted cone*

## 805
## 6805



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

FG · *Friction Grip (FG)*

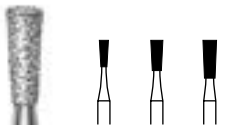


806 314 010524 ...
**805**.314. ... | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | +023

806 314 010534 ...
**6805**.314. ... | - | - | 012 | 014 | - | - | -

+ = max. 300000 min-1/rpm
Cône inversé
Inverted cone

## 807



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

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 225524 ...
**807**.314. ... | 012 | 016 | 018

Cône long inversé
Long inverted cone

## 813



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

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 032524 ...
**813**.314. ... | 010 | 014 | 016 | 018

Diabolo
Diabolo



## 806
## 6806



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

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 019524 ...
**806**.314. ... | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018

806 314 019534 ...
**6806**.314. ... | - | 010 | 012 | 014 | - | -

Diabolo
Diabolo

## 822



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

FG · *Friction Grip (FG)*

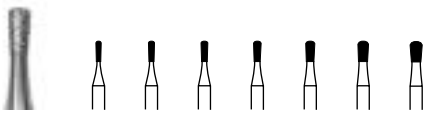
806 314 232524 ...
**822**.314. ... | 008 | 009

Petite poire
Pear, small



**Préparation cavitaire**
Poire
***Cavity preparation***
*Pear*

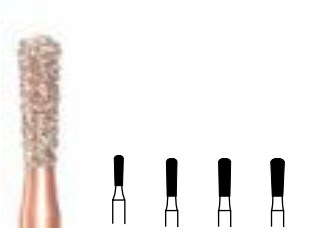
## 830EF
## 8830
## 830
## 6830



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 |
| FG court · *Friction Grip short (FGS)* | | | | | | | | |
| 806 313 233524 ... **830**.313. ... | | - | - | - | - | 012 | - | - |
| FG · *Friction Grip (FG)* | | | | | | | | |
| 806 314 233504 ... **830EF**.314. ... | | - | - | - | 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

## KP6830L



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
| FG · *Friction Grip (FG)* | | | | | |
| **KP6830L**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 |
| FG long · *Friction Grip long (FGL)* | | | | | |
| **KP6830L**.315. ... | | - | 014 | - | - |

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*

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





| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |

FG court · *Friction Grip short (FGS)*



806 313 234524 ...
**830L**.313. ... - - 014 - -

FG · *Friction Grip (FG)*



806 314 234504 ...
**830LEF**.314. ... - 012 - - -

806 314 234514 ...
**8830L**.314. ... 010 012 014 - -

806 314 234524 ...
**830L**.314. ... 010 012 014 016 018

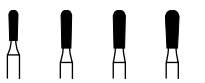
806 314 234534 ...
**6830L**.314. ... - 012 014 016 018

806 314 234544 ...
**5830L**.314. ... - - 014 - -

Poire, longue
Pear, long



**KP6830RL**



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

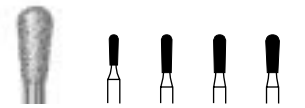
FG · *Friction Grip (FG)*



**KP6830RL**.314. ... 012 014 016 018

Poire longue, à bout rond
Pear, long, round

## 8830RL
## 830RL
## 6830RL



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

FG · *Friction Grip (FG)*



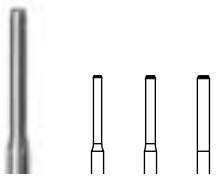
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 238514 ... | | | | | |
| **8830RL**.314. ... | | 012 | - | 016 | - |
| 806 314 238524 ... | | | | | |
| **830RL**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 |
| 806 314 238534 ... | | | | | |
| **6830RL**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 |

Poire longue, à bout rond
Pear, round, long



**Préparation coronaire**
Finition du bord coronaire
***Crown preparation***
*Margin refinement*

## 10839



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

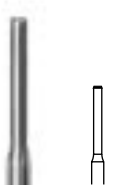
FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **10839**.314. ... | | +012 | 014 | 016 |

+ = max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Afin d'approfondir la limite de préparation après une préparation en épaulement à l'aide des 837KR/837LKR ou bien pour obtenir une cavité avec un plancher plat
For lowering the preparation limit after shoulder preparation with 837KR/837LKR series or for creating a flat preparation floor in the cavity

## 839



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 |

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 150524 ...
**839**.314. ... 012

max. 300000 min-1/rpm

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

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

## KP6835KR



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

FG · *Friction Grip (FG)*

**KP6835KR**.314. ... 012 014

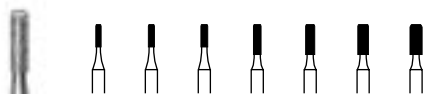
Cylindrique, court, angle interne arrondi
Short cylinder, rounded edge





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

## 835KREF
## 8835KR
## 835KR
## 6835KR



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

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 156504 ...
**835KREF**.314. ... - - - - 012 - -

806 314 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



## KP6836KR

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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **KP6836KR**.314. ... | 012 | 014 | 016 |

Cylindrique à angle interne arrondi

Short parallel shoulder, rounded edge



## 836KREF
## 8836KR
## 836KR
## 6836KR

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

▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique court, avec angle interne arrondi

Short parallel shoulder, rounded edge



new

## KP6837KR

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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **KP6837KR**.314. ... | +012 | 014 | 016 |

+ = $n_{max.}$ 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



## S5837KR

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

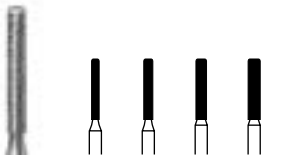
| | | | |
|---|---|---|---|
| **S5837KR**.314. ... | 014 | 016 | +018 |

+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique à angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H297
Parallel shoulder, rounded edge
Matches H297 carbide finisher series



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

## 837KREF
## 8837KR
## 837KR
## 6837KR



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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 158504 ... **837KREF**.314. ... | | - | - | 014 | - |
| 806 314 158514 ... **8837KR**.314. ... | | ▪010 | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 158524 ... **837KR**.314. ... | | ▪010 | +012 | 014 | - |
| 806 314 158534 ... **6837KR**.314. ... | | - | +012 | 014 | - |

▪ = $\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
\+ = $\circlearrowleft_{max.}$ 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

## 837LKR



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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **837LKR**.314. ... | 014 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, long, à angle interne arrondi

Long parallel shoulder, rounded edge

## 842KR



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

FG · *Friction Grip (FG)*

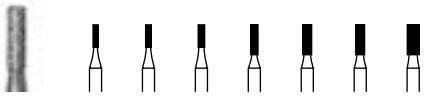
| | |
|---|---|
| **842KR**.314. ... | 014 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Epaulement cylindrique, extra long, à angle interne arrondi
Long parallel shoulder, rounded edge



**Préparation cavitaire**
Angle droit
***Cavity preparation***
*Sharp edge*

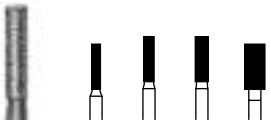
● **8835**
**835**
● **6835**



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
| FG court · *Friction Grip short (FGS)* | | | | | | | | |
| 806 313 107524 ... | | | | | | | | |
| **835**.313. ... | | - | - | - | 010 | 012 | - | - |
| 806 313 107534 ... | | | | | | | | |
| ● **6835**.313. ... | | - | - | - | - | 012 | - | - |
| FG · *Friction Grip (FG)* | | | | | | | | |
| 806 314 107514 ... | | | | | | | | |
| ● **8835**.314. ... | | - | - | - | 010 | - | 014 | - |
| 806 314 107524 ... | | | | | | | | |
| **835**.314. ... | | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| 806 314 107534 ... | | | | | | | | |
| ● **6835**.314. ... | | - | - | 009 | 010 | 012 | 014 | - |

Cylindrique, court
Cylinder, short

## 8836
## 836
## 6836
## 5836



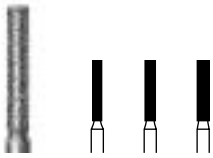
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 | 014 | 018 | 027 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,6 |

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 | - | - |

▪ = $\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique à bord plat, court
Short parallel shoulder

## 8837
## 837
## 6837
## 5837



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ 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 | - | |

\+ = $\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique à bord plat
Parallel shoulder

## 837L



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

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

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique à bord plat, long
Long parallel shoulder

## 842



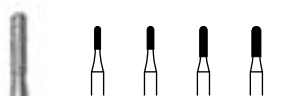
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| 806 314 113524 ... | | |
| **842**.314. ... | | 014 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 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)*



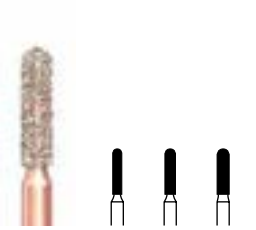
806 314 137514 ...
**8838**.314. ... - - - 012

806 314 137524 ...
**838**.314. ... 008 009 010 012

806 314 137534 ...
**6838**.314. ... - - - 012

Cylindrique, court, à bout rond
Short cylinder, round

## KP6880



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

FG · *Friction Grip (FG)*

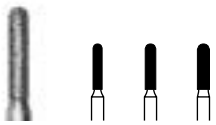


**KP6880**.314. ... 012 014 016

Cylindrique, 1/4 de rond

Short parallel chamfer, round

## 8880
## 880
## 6880



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

FG · *Friction Grip (FG)*



806 314 140514 ...
**8880**.314. ... 012 014 016

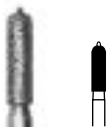
806 314 140524 ...
**880**.314. ... 012 014 -

806 314 140534 ...
**6880**.314. ... 012 014 -

Cylindrique à bout rond

Short parallel chamfer, round

## 8880P
## 880P



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 6,0 |
| $L_1$ | mm | 0,5 |

FG · *Friction Grip (FG)*



**8880P**.314. ... 018

**880P**.314. ... 018

$n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
Cylindrique, court, avec chanfrein
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,65 mm

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



new

## KP6881

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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **KP6881**.314. ... | +012 | 014 | 016 | +018 |

+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, 1/4 de rond

Parallel chamfer, round



## S5881

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 014 | 016 | 018 | |
| L mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **S5881**.314. ... | 014 | 016 | +018 |

+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, 1/4 de rond

Parallel chamfer, round

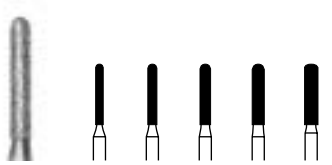




**Préparation coronaire**
Congé 1/4 de rond cylindrique

***Crown preparation***
*Parallel chamfer, round*

## 881EF
## 8881
## 881
## 6881
## 5881



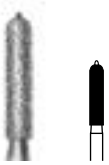
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 141504 ... **881EF**.314. ... | - | +012 | 014 | - | - |
| 806 314 141514 ... **8881**.314. ... | ▪010 | +012 | 014 | 016 | +018 |
| 806 314 141524 ... **881**.314. ... | ▪010 | +012 | 014 | 016 | - |
| 806 314 141534 ... **6881**.314. ... | - | +012 | 014 | 016 | +018 |
| 806 314 141544 ... **5881**.314. ... | - | - | - | 016 | - |

▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, 1/4 de rond

Parallel chamfer, round



## 8881P
## 881P

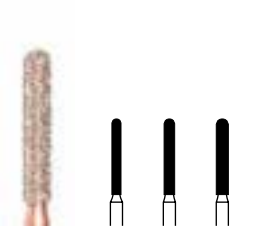
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 018 | |
| L | mm | 8,0 | |
| $L_1$ | mm | 0,5 | |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **8881P**.314. ... | 018 | |
| **881P**.314. ... | 018 | |

$n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
Cylindrique, 1/4 de rond
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,65 mm

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



new

## KP6882

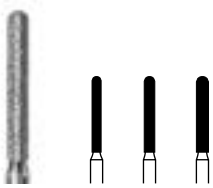
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **KP6882**.314. ... | ▪012 | +014 | +016 |

▪ = $n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
\+ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Cylindrique, long, 1/4 de rond

Long parallel chamfer, round



## 8882
## 882

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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 806 314 142514 ... | | | | |
| **8882**.314. ... | 012 | 014 | 016 | |
| 806 314 142524 ... | | | | |
| **882**.314. ... | 012 | 014 | - | |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Cylindrique, long, 1/4 de rond

Long parallel chamfer, round



new

## KP6882L

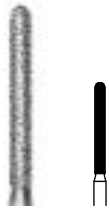
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **KP6882L**.314. ... | 014 |

$n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
Cylindrique, extra-long, congé 1/4 de rond

Extra long parallel chamfer, round



## 8882L

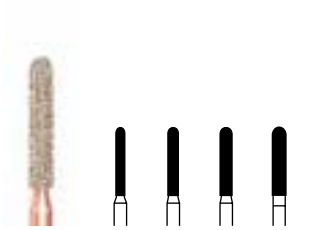
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 143514 ...
**8882L**.314. ... 014

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, extra-long, congé 1/4 de rond

Extra long parallel chamfer, round



new

## KP6979

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 | 9,0 | 9,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

**KP6979**.314. ... 012 014 016 018

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Torpédo, à pointe arrondie / ellipse
Parallel modified chamfer, rounded tip





new

## KP6979K

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 | 023 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

**KP6979K**.314. ... 021 023

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Torpédo conique, pointe arrondie
Modified tapered shoulder, rounded tip



## 8884
## 884
## 6884

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

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 129514 ...
**8884**.314. ... 012

806 314 129524 ...
**884**.314. ... 012

806 314 129534 ...
**6884**.314. ... 012

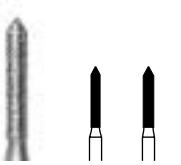
Cylindrique, court, avec extrémité chanfreinée

Cylinder short, with beveled tip



**Préparation coronaire**
Cylindrique avec pointe chanfreinée

***Crown preparation***
*Cylinder with beveled tip*



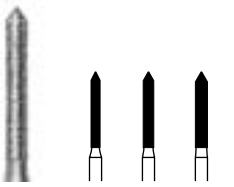
● **8885**
**885**
● **6885**

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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| 806 314 130514 ... | | |
| ● **8885**.314. ... | +012 | 014 |
| 806 314 130524 ... | | |
| **885**.314. ... | +012 | 014 |
| 806 314 130534 ... | | |
| ● **6885**.314. ... | +012 | 014 |

✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, avec extrémité chanfreinée
Cylinder with beveled tip



● **8886**
**886**
● **6886**

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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| 806 314 131514 ... | | | |
| ● **8886**.314. ... | 012 | 014 | 016 |
| 806 314 131524 ... | | | |
| **886**.314. ... | 012 | 014 | 016 |
| 806 314 131534 ... | | | |
| ● **6886**.314. ... | - | 014 | 016 |

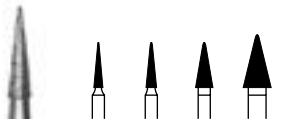
$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, long, extrémité chanfreinée
Cylinder long, with beveled tip



**Composites**
Façonnage vestibulaire

***Composite***
*Facial surface trimming*

○ **852UF**
○ **852EF**
● **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 · *Angle* | α | 3,5° | 5,5° | 8° | 13° |
| Référence spéciale · *Special name* | | - | FSD6 | - | - |

FG · *Friction Grip (FG)*



806 314 164494 ...
○ **852UF**.314. ... - 014 - -

806 314 164504 ...
○ **852EF**.314. ... - 014 - -

806 314 164514 ...
● **8852**.314. ... 012 014 - -

806 314 164524 ...
806 314 161524 ...
**852**.314. ... 012 - - ▫037

806 314 164534 ...
● **6852**.314. ... 012 - +023 -

▫ = $n_{max.}$ 120000 min$^{-1}$/rpm
+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Compatible avec la série de fraises en carbure H134/FS6
Matches H134/FS6 carbide finisher series

## 955UF
## 955EF
## 8955



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

FG · *Friction Grip (FG)*



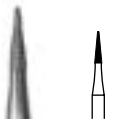
| | | |
|---|---|---|
| | 806 314 699494 ... **955UF**.314. ... | 008 |
| | 806 314 699504 ... **955EF**.314. ... | 008 |
| | 806 314 699514 ... **8955**.314. ... | 008 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Compatible avec la série de fraises en carbure H132/FS3, H132F/FS3F

Matches H132/FS3, H132F/FS3F carbide finisher series

## 956UF
## 956EF
## 8956



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

FG · *Friction Grip (FG)*

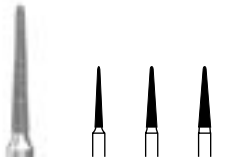


| | | |
|---|---|---|
| | 806 314 159504 ... **956EF**.314. ... | 010 |
| | 806 314 159514 ... **8956**.314. ... | 010 |

Compatible avec la série de fraises en carbure H133/FS4

Matches H133/FS4 carbide finisher series

## 858UF
## 858EF
## 8858
## 858
## 6858



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 3,4° | 3,9° |

FG · *Friction Grip (FG)*

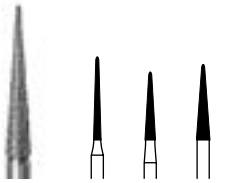
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ○ | 806 314 165494 ...<br>**858UF**.314. ... | - | +014 | - |
| 🟡 | 806 314 165504 ...<br>**858EF**.314. ... | +010 | +014 | - |
| 🔴 | 806 314 165514 ...<br>**8858**.314. ... | +010 | +014 | - |
| | 806 314 165524 ...<br>**858**.314. ... | +010 | +014 | 016 |
| 🟢 | 806 314 165534 ...<br>**6858**.314. ... | - | +014 | - |

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 806 313 165524 ...<br>**858**.313. ... | - | +014 | - |

+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Pointe
Pointed

## 859UF
## 859EF
## 8859
## 859
## 6859



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 014 | 018 |
| L | mm | 11,0 | 9,0 | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 3,7° | 3,6° |
| Référence spéciale · *Special name* | | - | FSD9 | - |

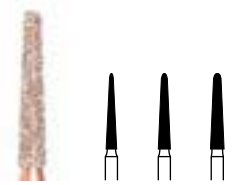
FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ○ | 806 314 166494 ...<br>**859UF**.314. ... | - | 014 | - |
| 🟡 | 806 314 167504 ...<br>806 314 166504 ...<br>**859EF**.314. ... | 010 | 014 | 018 |
| 🔴 | 806 314 167514 ...<br>806 314 166514 ...<br>**8859**.314. ... | 010 | 014 | 018 |
| | 806 314 167524 ...<br>806 314 166524 ...<br>**859**.314. ... | 010 | - | 018 |
| 🟢 | 806 314 166534 ...<br>**6859**.314. ... | - | - | 018 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Compatible avec la série de fraises en carbure H135/FS9
Matches H135/FS9 carbide finisher series

new

## KP6850



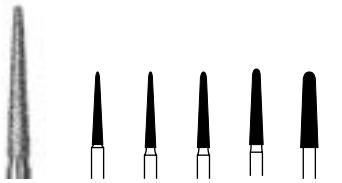
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 🟢 | **KP6850**.314. ... | 014 | 016 | 018 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Congé 1/4 de rond long, conique
Tapered round, long

## 8850
## 850
## 6850
## 5850



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 3° |

FG · *Friction Grip (FG)*

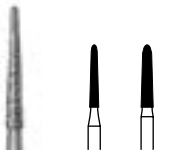
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 199514 ... **8850**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 | - |
| 806 314 199524 ... **850**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |
| 806 314 199534 ... **6850**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |
| 806 314 199544 ... **5850**.314. ... | | - | - | 016 | - | - |

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

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 316 199534 ... **6850**.316. ... | | - | 014 | - | - | - |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Congé 1/4 de rond long, conique
Tapered round, long

## 8868
## 868



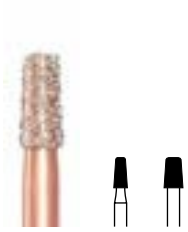
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| 806 314 223514 ... **8868**.314. ... | | +012 | 016 |
| 806 314 223524 ... **868**.314. ... | | +012 | 016 |

+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Conique, à bout rond
Tapered round

## KP6845KR



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 018 | 025 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 |
| Angle · *Angle* | α | 3° | 5° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **KP6845KR**.314. ... | | 018 | ▪025 |

▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Conique, à angle interne arrondi

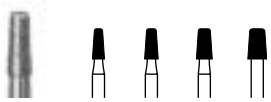
Tapered, rounded edge



**Préparation cavitaire**
A angle interne arrondi

***Cavity preparation***
*Tapered with rounded edge*

## 845KREF
## 8845KR
## 845KR



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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 544504 … | | | | | |
| **845KREF**.314. … | 016 | 018 | - | ▪025 |
| 806 314 544514 … | | | | | |
| **8845KR**.314. … | 016 | 018 | +021 | ▪025 |
| 806 314 544524 … | | | | | |
| **845KR**.314. … | 016 | 018 | +021 | ▪025 |

▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm

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

## 845KRD



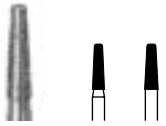
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 025 | |
| L | mm | 4,0 | |
| Angle · *Angle* | α | 5° | |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **845KRD**.314. … | 025 |

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

## 846KREF
## 8846KR
## 846KR



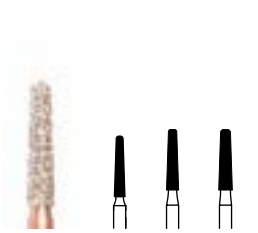
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 | 018 | |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | |
| Angle · *Angle* | α | 2,5° | 2,5° | |

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



## KP6847KR

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*

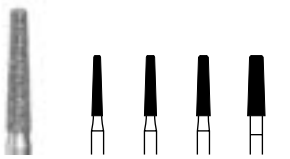
| | | | |
|---|---|---|---|
| **KP6847KR**.314. ... | 014 | 016 | 018 |

$\circlearrowleft_{opt.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Epaulement cylindrique, angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H336
Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336carbide finisher series



**Préparation coronaire**
Epaulement angle interne arrondi

***Crown preparation***
*Tapered shoulder, rounded edge*



## 847KREF
## 8847KR
## 847KR
## 6847KR

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 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 · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2,5° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 546504 ... | | | | | |
| **847KREF**.314. ... | - | 016 | - | +023 |
| 806 314 546514 ... | | | | | |
| **8847KR**.314. ... | 014 | 016 | 018 | +023 |
| 806 314 546524 ... | | | | | |
| **847KR**.314. ... | 014 | 016 | 018 | +023 |
| 806 314 546534 ... | | | | | |
| **6847KR**.314. ... | - | 016 | 018 | +023 |

+ = $\circlearrowleft_{max.}$ 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





## 6847KRD

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

FG · *Friction Grip (FG)*



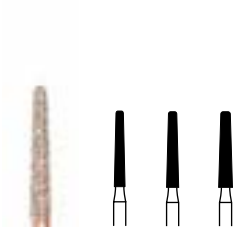
| | |
|---|---|
| **6847KRD**.314. ... | 016 |

Conique, à angle interne arrondi, avec repère de profondeur à 2 mm et 4 mm
Voir aussi coffret 4562/ST
Compatible avec la série de fraises en carbure H336

Tapered shoulder, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm
See set 4562/ST
Matches H336 carbide finisher series



new



## KP6848KR

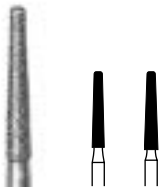
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **KP6848KR**.314. ... | 014 | 016 | 018 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Conique, long, à angle interne arrondi
Long tapered shoulder, rounded edge



## 8848KR
## 848KR

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

FG · *Friction Grip (FG)*



806 314 553514 ...

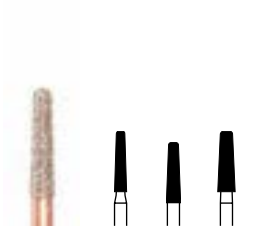
| | | |
|---|---|---|
| **8848KR**.314. ... | 016 | 018 |

806 314 553524 ...

| | | |
|---|---|---|
| **848KR**.314. ... | 016 | - |

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Conique, long, à angle interne arrondi

Long tapered shoulder, rounded edge



## KP6951KR

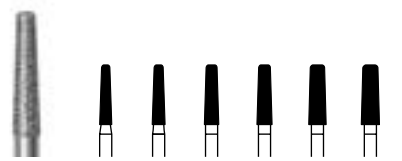
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 | 019 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **KP6951KR**.314. ... | 016 | 019 | 023 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm

Conique avec épaulement, à angle interne arrondi, avec des longueurs totales plus longues et tailles intermédiaires spéciales
Tapered shoulder, rounded edge with longer total lengths and special intermediate sizes



## 8951KR
## 951KR

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 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 · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

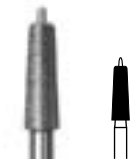
FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 585514 ... | | | | | | | |
| **8951KR**.314. ... | - | 017 | - | +020 | - | ▪024 |
| 806 314 585524 ... | | | | | | | |
| **951KR**.314. ... | 016 | - | +019 | - | +023 | - |

▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
\+ = $n_{max.}$ 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



## 8372P

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 7,0 |
| $L_1$ | mm | 1,1 |
| Angle · *Angle* | α | 2,5° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **8372P**.314. ... | 023 |

$n_{max.}$ 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



## 8372PL

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 7,0 |
| $L_1$ | mm | 1,6 |
| Angle · *Angle* | α | 2,5° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **8372PL**.314. ... | 023 |

$n_{max.}$ 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

## 959KREF
## 8959KR
## 959KR



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 018 |
| L | mm | 5,5 |
| Angle · *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



## 959KRD



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 018 |
| L | mm | 5,5 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*

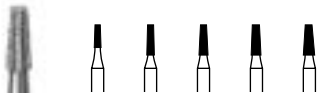


| | |
|---|---|
| **959KRD**.314. ... | 018 |

Conique, à angle interne arrondi, avec repère de profondeur à 2 mm et 4 mm
Voir aussi coffret 4562/ST

Tapered, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm
See set 4562/ST

## 845
## 6845



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2,5° | 2,5° | 3° | 3° | 3° |

FG · *Friction Grip (FG)*

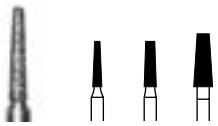


| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 168524 ... | | | | | | |
| **845**.314. ... | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | |
| 806 314 168534 ... | | | | | | |
| **6845**.314. ... | - | - | 012 | 014 | - | |

Conique

Tapered

## 8846
## 846
## 6846



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 | 016 | 025 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2,5° | 2,5° | 4° |

FG · *Friction Grip (FG)*

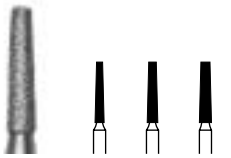


| | | | |
|---|---|---|---|
| 806 314 171514 ... | | | |
| **8846**.314. ... | - | 016 | - |
| 806 314 171524 ... | | | |
| **846**.314. ... | 012 | 016 | ▪025 |
| 806 314 171534 ... | | | |
| **6846**.314. ... | 012 | 016 | - |

▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm

Conique, court à bord plat
Short tapered shoulder

## 8847
## 847
## 6847
## 5847



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° |

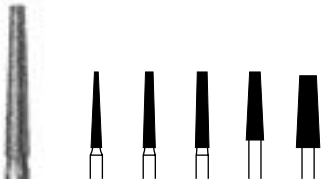
FG · *Friction Grip (FG)*

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

✦ = $n_{max.}$ 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 · *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 | - | - | - |

▯ = $n_{max.}$ 140000 min$^{-1}$/rpm
✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Conique, à bord plat, long
Long tapered shoulder

## 957EF
## 8957



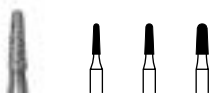
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 007 | 009 |
| L | mm | 3,0 | 3,0 |
| Angle · *Angle* | α | 3° | 3° |
| Référence spéciale · *Special name* | | OSD3 | OSD2 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| 806 314 195504 ... **957EF**.314. ... | 007 | 009 |
| 806 314 195514 ... **8957**.314. ... | 007 | 009 |

Conique, à bout rond
Compatible avec la série de fraises en carbure H247
Tapered, round
Matches H247 carbide finisher series

## 849
## 6849



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
| Angle · *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

## 8849P



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |
| $L_1$ | mm | 0,5 |
| Angle · *Angle* | α | 3° |

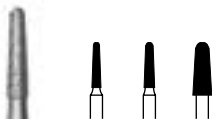
FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **8849P**.314. ... | 016 |

$n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
Conique, rond
Profondeur de coupe au bord coronaire: 0,43 mm

Tapered, round
Creates a cutting depth of 0.43 mm at the crown margin

## 8855
## 855
## 6855
## 5855



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 025 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2,5° | 2,5° | 4° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 806 314 197514 ... | | | | |
| | **8855**.314. ... | 012 | - | ▪025 |
| 806 314 197524 ... | | | | |
| | **855**.314. ... | 012 | 014 | ▪025 |
| 806 314 197534 ... | | | | |
| | **6855**.314. ... | 012 | - | ▪025 |
| 806 314 197544 ... | | | | |
| | **5855**.314. ... | - | - | ▪025 |

▪ = $n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
Congé 1/4 de rond, conique

Short tapered chamfer, round

## 855D



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

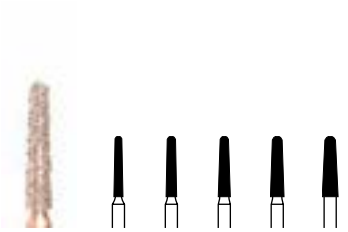
FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **855D**.314. ... | 016 |

Congé 1/4 de rond, conique, avec repère de profondeur à 1 mm
Voir aussi coffret 4665/ST
Short tapered chamfer, round, depth marking at 1 mm
See set 4665/ST

new

## KP6856



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 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 | 8,4 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **KP6856**.314. ... | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 |

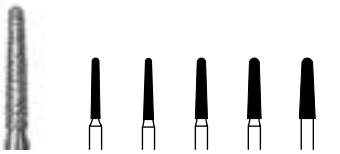
+ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Congé conique 1/4 de rond
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R
Tapered chamfer, round
Matches H375R carbide finisher series



**Préparation coronaire**
Congé 1/4 de rond, conique

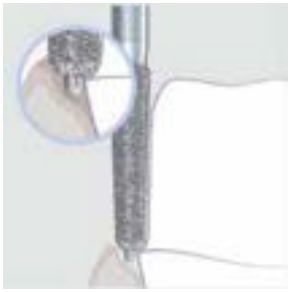
***Crown preparation***
*Tapered chamfer, round*

● **856EF**
● **8856**
**856**
● **6856**
● **5856**



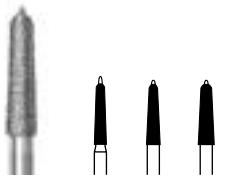
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angle · *Angle* | α | 1,7° | 1,7° | 2° | 2° | 2° |
| FG court · *Friction Grip short (FGS)* | | | | | | |
| 806 313 198534 ... | | | | | | |
| ● **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 | - |

+ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Congé conique 1/4 de rond
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R
Tapered chamfer, round
Matches H375R carbide finisher series



**Préparation coronaire**
Chanfrein avec pointe-guide

***Crown preparation***
*Tapered chamfer with guide pin*



● **8856P**
**856P**
● **6856P**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 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 · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● **8856P**.314. ... | 016 | 018 | 021 |
| **856P**.314. ... | 016 | 018 | 021 |
| ● **6856P**.314. ... | - | 018 | 021 |

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Congé conique 1/4 de rond
Profondeur de coupe au bord coronaire:0,30 mm (taille 016), 0,38 mm (taille 018) ou 0,54 mm (taille 021)
Tapered chamfer, round
Creates a cutting depth of 0.30 mm (size 016), 0.38 mm (size 018) or 0.54 mm (size 021) at the crown margin





new

● **KP6856XL**

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 12,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| ● **KP6856XL**.314. ... | 021 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Chanfrein conique extra long, 1/4 de rond

Extra long tapered chamfer, round



● **8856XL**

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 12,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

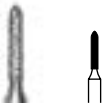
FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| ● **8856XL**.314. ... | 021 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Chanfrein conique extra long, 1/4 de rond

Extra long tapered chamfer, round

## 8876
## 876



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

FG · *Friction Grip (FG)*

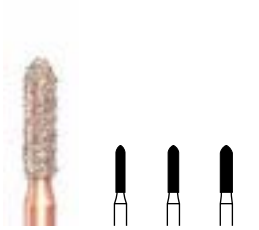
806 314 287514 ...
**8876**.314. ... 009

806 314 287524 ...
**876**.314. ... 009

max. 300000 min-1/rpm
Congé cylindrique, court
Compatible avec la série de fraises en carbure H281

Short parallel chamfer, torpedo
Matches H281 carbide finisher series

## KP6877



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

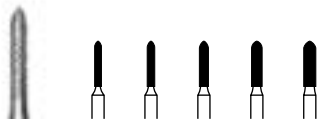
FG · *Friction Grip (FG)*

**KP6877**.314. ... 012 014 016

Congé ogival court cylindrique
Compatible avec la série de fraises en carbure H282

Short parallel chamfer, torpedo
Matches H282 carbide finisher series

## 8877
## 877
## 6877



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

806 313 288514 ...
**8877**.313. ... - - 012 - -

806 313 288534 ...
**6877**.313. ... - - 012 - -

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 288514 ...
**8877**.314. ... ▪009 ▪010 012 014 016

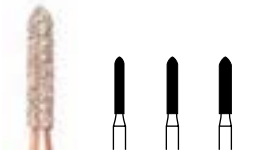
806 314 288524 ...
**877**.314. ... ▪009 ▪010 012 - -

806 314 288534 ...
**6877**.314. ... - ▪010 012 - -

▪ = max. 160000 min-1/rpm
Congé cylindrique
Compatible avec la série de fraises en carbure H282
Short parallel chamfer, torpedo
Matches H282 carbide finisher series

new

## KP6878



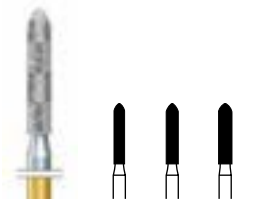
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

**KP6878**.314. ... +012 014 016

+ = 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

## S5878



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

**S5878**.314. ... 014 016 +018

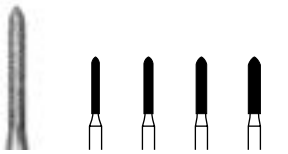
+ = max. 300000 min-1/rpm
Congé ogival cylindrique
Compatible avec série de fraises en carbure H283
Parallel chamfer, torpedo
Matches H283 carbide finisher series



**Préparation coronaire**
Congé ogival cylindrique

***Crown preparation***
*Parallel chamfer, torpedo*

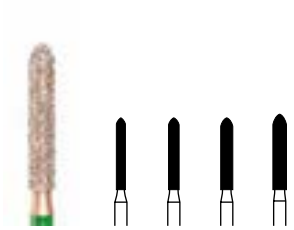
● **878EF**
● **8878**
**878**
● **6878**
● **5878**



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

▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Congé ogival cylindrique
Compatible avec la série de fraises en carbure H283
Parallel chamfer, torpedo
Matches H283 carbide finisher series



new

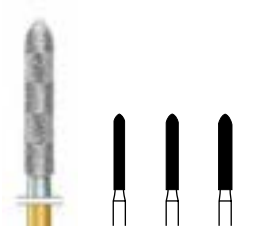
## KP6879

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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **KP6879**.314. ... | ▪012 | +014 | +016 | +018 |

▪ = ↻max. 160000 min-1/rpm
\+ = ↻max. 300000 min-1/rpm
Congé ogival cylindrique, long
Compatible avec la série de fraises en carbure H284
Long parallel chamfer, torpedo
Matches H284 carbide finisher series



## S5879

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

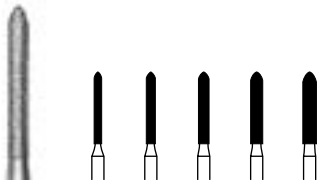
FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **S5879**.314. ... | 014 | 016 | 018 |

↻max. 300000 min-1/rpm
Congé ogival cylindrique, long
Compatible avec série de fraises en carbure H284

Long parallel chamfer, torpedo
Matches H284 carbide finisher series





## 879EF
## 8879
## 879
## 6879

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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 290504 ... | | | | | | |
| **879EF**.314. ... | - | ▪012 | +014 | - | - |
| 806 314 290514 ... | | | | | | |
| **8879**.314. ... | ▪010 | ▪012 | +014 | +016 | +018 |
| 806 314 290524 ... | | | | | | |
| **879**.314. ... | ▪010 | ▪012 | +014 | - | - |
| 806 314 290534 ... | | | | | | |
| **6879**.314. ... | - | ▪012 | +014 | +016 | - |

▪ = ↻max. 160000 min-1/rpm
\+ = ↻max. 300000 min-1/rpm
Congé ogival cylindrique, long
Compatible avec la série de fraises en carbure H284
Long parallel chamfer, torpedo
Matches H284 carbide finisher series



new

## KP6879L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,2 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **KP6879L**.314. ... | 014 |

↻max. 160000 min-1/rpm
Congé ogival cylindrique, long

Long parallel chamfer, torpedo

## 8879L
## 879L



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

FG · *Friction Grip (FG)*

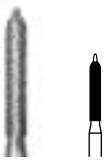
806 314 291514 ...
**8879L**.314. ... 014

806 314 291524 ...
**879L**.314. ... 014

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Congé ogival cylindrique, long

Long parallel chamfer, torpedo

## 8878P
## 6878P



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |
| $L_1$ | mm | 1,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

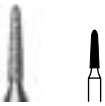
**8878P**.314. ... 014

**6878P**.314. ... 014

$n_{max.}$ 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

## 6876K



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

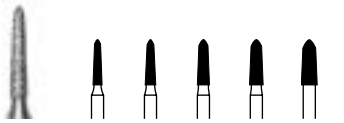
FG · *Friction Grip (FG)*

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

## 8877K
## 877K
## 6877K
## 5877K



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 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 · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

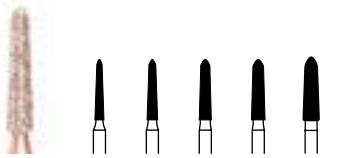
FG · *Friction Grip (FG)*

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

✦ = $n_{max.}$ 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

new

## KP6878K



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 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 · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| KP6878K.314. ... | | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 |

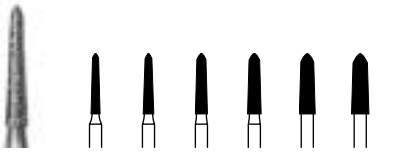
✦ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Congé ogival conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H283K
Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series



**Préparation coronaire**
Congé ogival conique

***Crown preparation***
*Modified chamfer, torpedo*

● **8878K**
**878K**
● **6878K**
● **5878K**



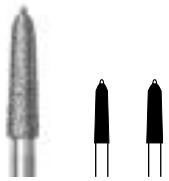
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 298514 ... | | | | | | | |
| ● | **8878K**.314. ... | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 | - |
| 806 314 298524 ... | | | | | | | |
| | **878K**.314. ... | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 | - |
| 806 314 298534 ... | | | | | | | |
| ● | **6878K**.314. ... | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 | +023 |
| 806 314 298544 ... | | | | | | | |
| ● | **5878K**.314. ... | - | - | 016 | 018 | - | - |

+ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Congé ogival conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H283K
Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series



## 8878KP
## 878KP

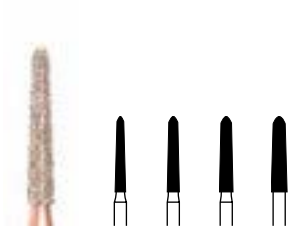
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| $L_1$ | mm | 0,5 | 0,5 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **8878KP**.314. ... | | 018 | 021 |
| **878KP**.314. ... | | 018 | 021 |

$n_{max.}$ 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



new

## KP6879K

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 10,2 | 10,2 | 10,2 | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2° |

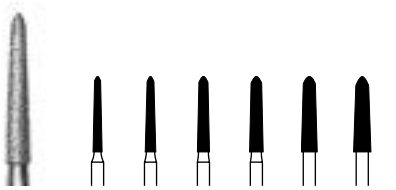
FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **KP6879K**.314. ... | | 014 | 016 | 018 | 021 |

$n_{max.}$ 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

## 8879K
## 879K
## 6879K
## 5879K



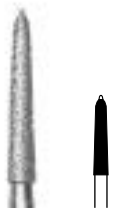
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 299514 ... | | | | | | | |
| **8879K**.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | - |
| 806 314 299524 ... | | | | | | | |
| **879K**.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | - | - |
| 806 314 299534 ... | | | | | | | |
| **6879K**.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| 806 314 299544 ... | | | | | | | |
| **5879K**.314. ... | - | - | 016 | 018 | - | - |

$n_{max.}$ 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

## 8879KP
## 879KP



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 10,0 |
| $L_1$ | mm | 0,5 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **8879KP**.314. ... | 018 |
| **879KP**.314. ... | 018 |

$n_{max.}$ 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

new

## KP6368



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 5,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **KP6368**.314. ... | 016 | +023 |

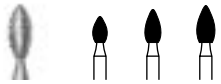
+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Olive, réduction occlusale/linguale

Bud, occlusal/lingual reduction





○ **368UF**
● **368EF**
● **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 ...<br>**368UF**.314. ... | 016 | - | +023 |
| ● | 806 314 257504 ...<br>**368EF**.314. ... | 016 | +021 | +023 |
| ● | 806 314 257514 ...<br>**8368**.314. ... | 016 | +021 | +023 |
| | 806 314 257524 ...<br>**368**.314. ... | 016 | +021 | +023 |
| ● | 806 314 257534 ...<br>**6368**.314. ... | 016 | - | +023 |
| ● | 806 314 257544 ...<br>**5368**.314. ... | - | - | +023 |

FG long · *Friction Grip long (FGL)*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ● | 806 315 257504 ...<br>**368EF**.315. ... | - | - | +023 |
| ● | 806 315 257514 ...<br>**8368**.315. ... | - | - | +023 |

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



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ● | 806 204 257504 ...<br>**368EF**.204. ... | - | - | ▮023 |
| ● | 806 204 257514 ...<br>**8368**.204. ... | ▮016 | - | ▮023 |
| | 806 204 257524 ...<br>**368**.204. ... | - | - | ▮023 |

▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
✦ = ↻max. 300000 min-1/rpm

Forme olive, réduction occlusale/linguale

Bud, occlusal/lingual reduction

● **368LEF**
● **8368L**



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



new

## KP6379

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 018 | 023 |
| L | mm | 3,4 | 4,3 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **KP6379**.314. ... | | 018 | +023 |

✦ = max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Forme oeuf, réduction occlusale/linguale
Compatible avec la fraise en carbure H379

Egg, occlusal/lingual reduction
Matches H379 carbide finisher series



## S5379

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 4,1 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **S5379**.314. ... | | 023 |

max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Forme œuf, réduction occlusale/linguale
Compatible avec la série de fraises en carbure H379

Egg, occlusal/lingual reduction
Matches H379 carbide finisher series



new

## KP6379E

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 029 |
| L | mm | 5,5 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **KP6379E**.314. ... | | 029 |

max. 160000 min$^{-1}$/rpm
Œuf, réduction occlusale/palatine/linguale

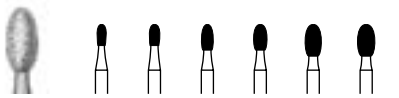
Egg, occlusal/palatinal/lingual reduction



**Préparation coronaire**
Réduction occlusale/linguale

***Crown preparation***
*Occlusal/lingual reduction*

○ **379UF**
○ **379EF**
● **8379**
**379**
● **6379**
● **5379**



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 2,8 | 2,8 | 3,4 | 3,4 | 4,2 | 4,2 |
| Référence spéciale · *Special name* | | - | - | - | - | - | OSD1 |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ○ | 806 314 277494 ... **379UF**.314. ... | - | - | - | - | - | +023 |
| ● | 806 314 277504 ... **379EF**.314. ... | - | - | - | 018 | - | +023 |
| ● | 806 314 277514 ... **8379**.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | +021 | +023 |
| | 806 314 277524 ... **379**.314. ... | - | 014 | - | 018 | - | +023 |
| ● | 806 314 277534 ... **6379**.314. ... | - | - | - | - | - | +023 |
| ● | 806 314 277544 ... **5379**.314. ... | - | - | - | - | - | +023 |

FG long · *Friction Grip long (FGL)*



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ○ | 806 315 277504 ... **379EF**.315. ... | - | - | - | - | - | +023 |
| ● | 806 315 277514 ... **8379**.315. ... | - | - | - | - | - | +023 |
| ● | 806 315 277534 ... **6379**.315. ... | - | - | - | - | - | +023 |

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

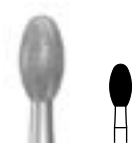


| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ● | 806 204 277514 ... **8379**.204. ... | - | - | - | - | - | ▮023 |

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Forme oeuf, réduction occlusale/linguale
Compatible avec la fraise en carbure H379
Egg, occlusal/lingual reduction
Matches H379 carbide finisher series

## 8379E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 029 |
| L | mm | 5,5 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| 806 314 277514 ... | | |
| **8379E**.314. ... | | 029 |

max. 160000 min-1/rpm
Œuf, réduction occlusale/palatine/linguale

Egg, occlusal/palatal/lingual reduction

## 390UF
## 390EF
## 8390
## 390



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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| 806 314 274494 ... | | | |
| **390UF**.314. ... | | - | 016 |
| 806 314 274504 ... | | | |
| **390EF**.314. ... | | - | 016 |
| 806 314 274514 ... | | | |
| **8390**.314. ... | | 014 | 016 |
| 806 314 274524 ... | | | |
| **390**.314. ... | | - | 016 |

Forme grenade

Grenade

## 972EF
## 8972



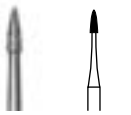
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 020 |
| L | mm | 4,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **972EF**.314. ... | | 020 |
| **8972**.314. ... | | 020 |

max. 300000 min-1/rpm
Forme grenade, à bout rond
Grenade, round end

## 6883

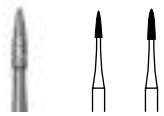


| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 3,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| 806 314 539534 ... | | |
| **6883**.314. ... | | 010 |

max. 300000 min-1/rpm
Pointe
Pointed



**8889**
**889**
**6889**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 |
| L | mm | 3,5 | 4,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 540514 ...
**8889**.314. ... 009 010

806 314 540524 ...
**889**.314. ... 009 -

806 314 540534 ...
**6889**.314. ... 009 010

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Pointe
Needle



**888**

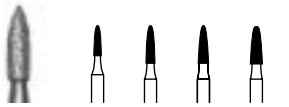
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 496524 ...
**888**.314. ... 012

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Flamme, version fine
Flame, slim version

## 860EF
## 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 | - | |

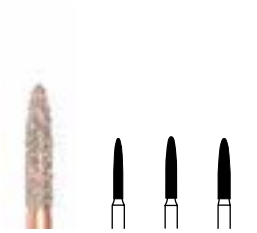
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 806 204 245514 ... | | | | |
| **8860**.204. ... | - | ▮012 | - | - |
| 806 204 245524 ... | | | | |
| **860**.204. ... | - | ▮012 | - | - |

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Flamme, courte
Flame, short

## KP6862



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

FG · *Friction Grip (FG)*



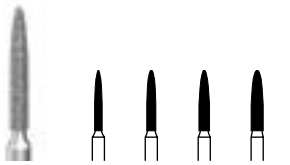
| | | | |
|---|---|---|---|
| **KP6862**.314. ... | +012 | +014 | 016 |

+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Flamme
Compatible avec la fraise en carbure H48L
Flame
Matches H48L carbide finisher series



**Préparation coronaire**
Préparation tangentielle
***Crown preparation***
*Feather edge*

○ **862UF**
○ **862EF**
● **8862**
**862**
● **6862**
● **5862**



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

FG court · *Friction Grip short (FGS)*



806 313 249534 ...
● **6862**.313. ... - +012 - -

FG · *Friction Grip (FG)*



806 314 249494 ...
○ **862UF**.314. ... - +012 - -

806 314 249504 ...
○ **862EF**.314. ... +010 +012 +014 016

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)*



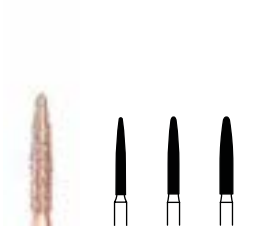
806 204 249504 ...
○ **862EF**.204. ... - ▮012 - -

806 204 249514 ...
● **8862**.204. ... - ▮012 - -

806 204 249524 ...
**862**.204. ... - - ▮014 -

▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
+ = $\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Flamme
Compatible avec la fraise en carbure H48L
Flame
Matches H48L carbide finisher series



new

● **KP6863**

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

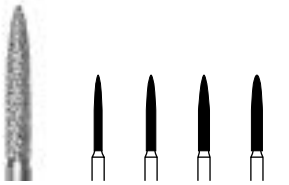
FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ● **KP6863**.314. ... | 012 | 014 | 016 |

max. 300000 min-1/rpm
Flamme, long
Flame, long



○ **863UF**
● **863EF**
● **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)*

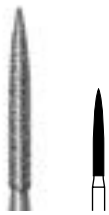
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 806 314 250494 ... | | | | |
| ○ **863UF**.314. ... | - | +012 | - | - |
| 806 314 250504 ... | | | | |
| ● **863EF**.314. ... | +010 | +012 | - | +016 |
| 806 314 250514 ... | | | | |
| ● **8863**.314. ... | +010 | +012 | +014 | +016 |
| 806 314 250524 ... | | | | |
| **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 ... | | | | |
| **863F**.204. ... | - | ▮012 | - | ▮016 |

▮ = max. 100000 min-1/rpm
✦ = max. 300000 min-1/rpm
Flamme, longue
Flame, long

## 8864
## 864



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

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 251514 ...
**8864**.314. ... 014

806 314 251524 ...
**864**.314. ... 014

max. 160000 min-1/rpm
Flamme extra longue
Flame, extra long

## 825



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 | 023 |

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 304524 ...
**825**.314. ... 016 +023

+ = max. 300000 min-1/rpm
Lenticulaire
Lenticular







***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.*

*We developed innovative depth markers in close collaboration with private lecturer Dr. Ahlers and Prof. Edelhoff. These depth markers serve to control the penetration depth. The uncoated guide pin at the instrument tip prevents the depth marker from being positioned at too steep an angle, therefore avoiding an inadvertent excessive preparation into the dentin. We recommend the **P**erfect **V**eneer **P**reparations Set 4686/ST according to private lecturer Dr. Ahlers and Prof. Edelhoff and the related brochure with invaluable tips on the topic of veneer preparations.*

*For occlusal veneers for bite elevation, we recommend the occlusal onlay set 4665/ST.*

## Technique des facettes

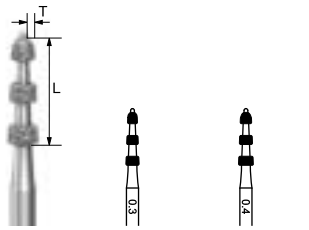
Une des conditions préalables pour le succès clinique des facettes, c'est une préparation systématique et conservatrice. D'une part, une certaine quantité de substance doit être enlevée, d'autre part on doit éviter de pénétrer trop profondément dans l'émail.

En coopération avec Docteur Ahlers et Professeur Edelholf nous avons développé des marqueurs de profondeur innovants qui contrôlent la profondeur de pénétration. La pointe-guide non recouverte sur la pointe de l'instrument évite un positionnement trop incliné sur la dent et, par conséquent, une préparation excessive de la dentine. Nous recommandons d'utiliser le coffret "**P**erfec **V**eneer **P**reparations" 4686/ST selon le Dr. Ahlers et le Prof. Edelhoff, et de consulter la brochure correspondante qui contient des conseils utils autour de ce thème.

Pour les onlays occlusaux pour l'élévation de l'occlusion, nous recommandons le coffret 4665/ST pour onlays occlusaux.



## 868BP




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 018 | 020 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 |
| $L_1$ | mm | 0,5 | 0,5 |
| T | mm | 0,3 | 0,4 |

FG · *Friction Grip (FG)*



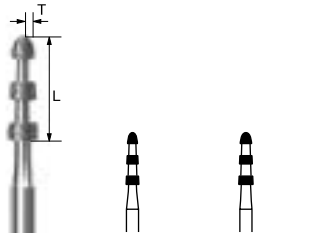
| | | |
|---|---|---|
| **868BP**.314. ... | 018 | 020 |

**Facettes**
Instruments conique pour le repérage de la profondeur, avec pointe guide
***Veneer technique***
*Tapered depth marker with guide pin*

$n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
Marqueur de profondeur pour les facettes, conique avec pointe-guide
T = profondeur de taille
Assorti à l'instrument de préparation diamanté 868
Coffret 4686/ST conseillé
Depth marker for veneer technique, tapered with guide pin
T = Cutting depth
Matches 868 diamond preparation instrument
We recommend Set 4686/ST



## 868B




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 018 | 020 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 |
| T | mm | 0,3 | 0,4 |

FG · *Friction Grip (FG)*



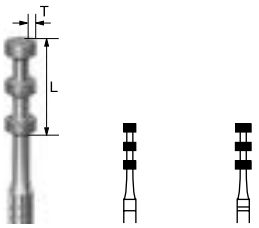
| | | |
|---|---|---|
| **868B**.314. ... | 018 | 020 |

**Facettes**
Instruments pour le repérage de la profondeur
***Veneer technique***
*Tapered depth marker*

$n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
Marqueur de profondeur pour les facettes, conique
T = profondeur de taille
Assorti à l'instrument de préparation diamanté 868
Coffret 4388 conseillé

Depth marker for veneer technique, tapered
T = Cutting depth
Matches 868 diamond preparation instrument
We recommend Set 4388

## 834




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 | 021 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| T | mm | 0,3 | 0,5 |

FG · *Friction Grip (FG)*



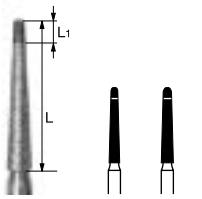
806 314 552524 ...

**834**.314. ... | 016 | 021

max. 160000 min-1/rpm
Marqueur de profondeur pour les facettes, cylindrique
T = Profondeur de taille
Coffret 4151 conseillé

Depth marker for veneer technique, cylinder
T = Cutting depth
We recommend Set 4151

## 6844




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |
| $L_1$ | mm | 1,5 | 1,5 |
| Angle · *Angle* | α | 1,8° | 2° |

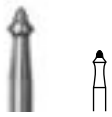
FG · *Friction Grip (FG)*



**6844**.314. ... | 014 | 016

max. 300000 min-1/rpm
Conique, long
Instrument à double granulométrie (grain fin/gros grain) pour la technique des facettes, réduction axiale
Tapered long
Two-grit instrument (fine grit/coarse grit) for veneer technique, axial reduction

## 8804



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

FG · *Friction Grip (FG)*

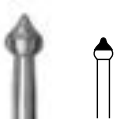


806 314 473514 ...

**8804**.314. ... | 009

Fraise pour bords cavitaires
Cavity margin trimmer

## 833A



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 1,5 |

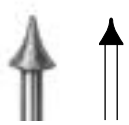
FG · *Friction Grip (FG)*



806 314 463524 ...

**833A**.314. ... | 025

max. 160000 min-1/rpm
Façonnage occlusal
Occlusal trimming



## 8833

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 031 |
| L | mm | 3,6 |

FG · *Friction Grip (FG)*



806 314 466514 ...

**8833**.314. ... 031

$n_{max.}$ 140000 min$^{-1}$/rpm

Façonnage occlusal

Occlusal trimming



Set 4665



Set 4665ST



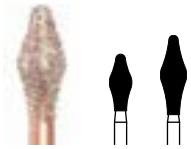
## Onlays occlusaux

***Occlusal onlays***

*Ceramic preparations require perfectly round contours. The centre of the occlusal surface needs to have a concave shape, whereas the area of the former cusps should have a convex shape to optimally support the occlusal onlay. Since none of the previously existing abrasive instruments were able to create such a special shape, we developed a brand new occlusal abrasives to this end, the so-called OccluShapers.*
*These are the first instruments to be able to combine both required shapes. To ensure that the abrasive instruments match the occlusal surfaces of the respective tooth, the OccluShapers are available in 2 sizes, one for molars and another one for premolars. To complete the range, we have added finishers of matching shape.*
*OccluShapers are an invaluable aid for traditional crown preparation as well as for the preparation prior to applying an occlusal onlay.*

Les préparations céramiques requièrent contours parfaitement arrondis et la surface occlusale au centre doit avoir une forme concave. Par contre, les surfaces des anciennes cuspides doivent avoir une forme convexe pour supporter l'onlay occlusal de façon optimale. Du fait qu'aucun des abrasifs diamantés précédents n'était en mesure de réaliser une telle forme, nous avons développé des instruments spéciaux pour la réduction occlusale nommés OccluShaper. Ce sont les premiers instruments en mesure de réaliser toutes les deux formes. Pour assurer que les OccluShaper s'adaptent aux surfaces occlusales de toutes les dents, la gamme des OccluShaper contient deux tailles d'OccluShaper, une pour prémolaires et une autre pour molaires. La gamme est complétée par une fraise à finir avec forme identique.
Les OccluShaper sont une aide indispensable non seulement pour la préparation classique des moignons de couronne, mais aussi pour la préparation avant l'insertion d'un onlay occlusal.

new



### KP6370

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 030 | 035 |
| L | mm | 7,5 | 10,4 |

FG · *Friction Grip (FG)*

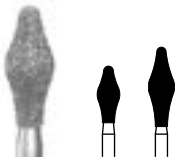


| | | | |
|---|---|---|---|
| **KP6370**.314. ... | | 030 | 035 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
OccluShaper
OccluShaper



## 8370
## 370



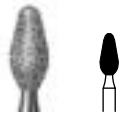
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 030 | 035 |
| L | mm | 7,5 | 10,5 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **8370**.314. ... | 030 | 035 |
| **370**.314. ... | 030 | 035 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
OccluShaper
Voir aussi coffret 4665/ST
OccluShaper
See set 4665/ST

## 369



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 025 |
| L | mm | 5,5 |

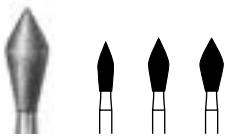
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 263524 ...
**369**.314. ... 025

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Façonnage occlusal
Occlusal trimming



## 8899
## 899



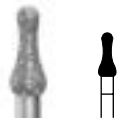
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 021 | 027 | 031 |
| L | mm | 6,5 | 7,0 | 7,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 806 314 033514 ... | | | | |
| **8899**.314. ... | +021 | ▮027 | ▮031 | |
| 806 314 033524 ... | | | | |
| **899**.314. ... | +021 | ▮027 | ▮031 | |

▯ = $n_{max.}$ 140000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
\+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Réduction occlusale/palatine
Occlusal/palatal reduction

## 6369A



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 5,7 |

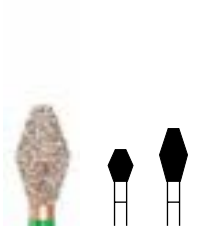
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 507534 ...
**6369A**.314. ... 023

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Réduction occlusale
Occlusal trimming

new

## KP6811



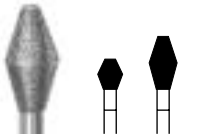
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 033 | 037 |
| L | mm | 4,5 | 7,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **KP6811**.314. ... | 033 | 037 |

max. 100000 min-1/rpm
opt. 100000 min-1/rpm
Retrait de matériau occlusal / palatin
Occlusal / palatal reduction

## 811



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 033 | 037 |
| L | mm | 4,3 | 7,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 038524 ...
806 314 039524 ...

| | | |
|---|---|---|
| **811**.314. ... | 033 | 037 |

max. 100000 min-1/rpm
Réduction occlusale/palatine
Occlusal/palatal reduction

## 973EF
## 8973
## 973



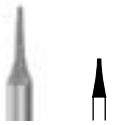
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 4,7 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **973EF**.314. ... | 021 |
| **8973**.314. ... | 021 |
| **973**.314. ... | 021 |

max. 300000 min-1/rpm
Façonnage occlusal
Occlusal trimming

## 392EF
## 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

new

## KP6909





| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 1,3 |
| T | mm | 1,2 |

FG · *Friction Grip (FG)*



**KP6909**.314. ... 040

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm

Meulette à bord arrondi
Réduction occlusale

Round edge wheel
Occlusal reduction
T= Cutting depth



**Préparation coronaire**
Réduction occlusale

***Crown preparation***
*Occlusal reduction*

**909**
● **6909**
● **5909**








| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 | 055 |
| L | mm | 1,3 | 2,4 |
| T | mm | 1,2 | 1,7* |

FG · *Friction Grip (FG)*



806 314 068524 ...
**909**.314. ... ▮040 ⬧055

806 314 068534 ...
● **6909**.314. ... ▮040 -

806 314 068544 ...
● **5909**.314. ... ▮040 -

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



806 204 068524 ...
**909**.204. ... ▮040 ◇055

◇ = $n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
⬧ = $n_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Meulette à bord arrondi
Réduction occlusale
T = Profondeur de coupe
*T = 2,1 mm pour 909.314.055

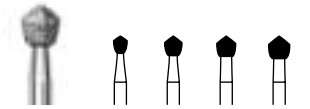
Round edge wheel
Occlusal reduction
T = Cutting depth
* T = 2,1 mm for 909.314.055



**Composites**
Finition/retouches occlusales

***Composite***
*Occlusal shaping/finishing*

## 8905
## 905



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 018 | 023 | 027 | 031 |
| L | mm | 2,3 | 2,8 | 2,9 | 3,1 |

FG court · *Friction Grip short (FGS)*



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **8905**.313. ... | | +018 | 023 | 027 | 031 |
| **905**.313. ... | | +018 | 023 | 027 | 031 |

= max. 140000 min-1/rpm
= max. 160000 min-1/rpm
+ = max. 300000 min-1/rpm

Façonnage occlusal
Coffret 4336A conseillé
For occlusal trimming
We recommend set 4336A





## **4336A.**000

Coffret pour le façonnage occlusal
Set for preparation of occlusal surfaces

| | | |
|---|---|---|
| **905.**313.018 | 1 | |
| **905.**313.023 | 1 | |
| **905.**313.027 | 1 | |
| **905.**313.031 | 1 | |
| ● **8905.**313.018 | 1 | |
| ● **8905.**313.023 | 1 | |
| ● **8905.**313.027 | 1 | |
| ● **8905.**313.031 | 1 | |
| ○ **H379UF.**314.014 | 1 | |
| ○ **H390UF.**314.016 | 1 | |









***PrepMarker***

*Designed for marking the required depth prior to the actual preparation, the new PrepMarkers can be used for example for all-ceramic restorations. The instruments are available in 4 versions: 0.5, 1, 1.5 and 2mm. The correct depth can be identified at a glance, thanks to the clearly visible laser mark on the shank which makes the PrepMarker particularly user friendly.*

***Indication:***
*All kinds of depth marking as a preparatory measure for the following restorations:*
- *Veneers (version 0.5)*
- *Inlays, onlays, overlays and occlusion onlays (also called occlusal veneers or "table tops")*
- *(Partial) Crowns and bridges*

***Advantages:***
- *Inadvertent excessive preparations are excluded thanks to the rounded step above the diamond coated working part*
- *The instrument shank is provided with a user-friendly, clearly visible laser mark to facilitate identification*

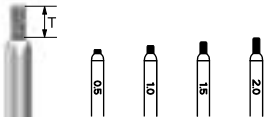
## Deep Marker

Les nouveaux instruments Deep Marker peuvent être utilisés par exemple dans le cadre d'une restauration céramo-céramique pour marquer la profondeur avant de procéder à la préparation. Les instruments sont disponibles en 4 versions : 0,5, 1, 1,5 et 2 mm. La profondeur est gravée au laser sur la tige, simplifiant ainsi l'identification et le choix du bon instrument.

**Indications:**
Tout type de marquage de la profondeur comme mesure préparatoire pour les restaurations suivantes :
- Veneerlays (version 0,5)
- Inlay, onlay, overlay et onlays d'occlusion (aussi appelés incrustations occlusales ou « Table Tops »)
- Couronnes (partielles) et bridges

**Avantages :**
- Impossibilité d'une préparation excessive
- La profondeur est gravée au laser sur la tige, simplifiant ainsi l'identification et le choix du bon instrument

## DM05
## DM10
## DM15
## DM20




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 009 | 009 | 009 | 009 |
| T | mm | 0,5 | 1,0 | 1,5 | 2,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **DM05**.314. ... | | 009 | - | - | - |
| **DM10**.314. ... | | - | 009 | - | - |
| **DM15**.314. ... | | - | - | 009 | - |
| **DM20**.314. ... | | - | - | - | 009 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Deep Marker
T = Profondeur de coupe
Coffret 4663 conseillé
PrepMarker
T = Cutting depth
We recommend Set 4663




## 4663.314

Coffret d'introduction Deep Marker avec 8 instruments (cf coffret 4677)
PrepMarker Starter set, 8 instruments

| | | |
|---|---|---|
| **DM05**.314.009 | 2 | |
| **DM10**.314.009 | 2 | |
| **DM15**.314.009 | 2 | |
| **DM20**.314.009 | 2 | |







## Micro préparation

***Micropreparation***

***Instruments for precise micro-preparations***

*Micropreparations require instruments with small working parts and slender necks, as included in the instrument sets by Dr. Neumeyer.*

***Advantages:***
*• Better vision during preparation*
*• Precise material reduction due to the choice of different diamond particle sizes*
*• Minimally invasive shaping of the cavities and maximum preservation of sound tooth substance*
*• Predictable results*

***Handy hint:***
*We recommend our micro sonic tips for treating micro leasons in the interproximal area.*

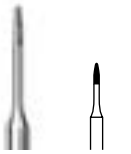
**Instruments pour la microdentisterie précise**

Les micro-préparations exigent des instruments dotés d'une partie travaillante petite et d'un col fin.

**Avantages :**
• Visibilité améliorée lors de la préparation
• Contrôle précis de la quantité de tissu à éliminer grâce aux deux granulométries différentes
• Façonnage cavitaire peu invasif avec préservation maximale de la substance dentaire saine
• Résultats prévisibles

**Conseil :**
Pour le traitement des microlésions dans la région interproximale, nous recommandons l'utilisation de nos inserts soniques Micro

## 8889M
## 889M



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

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

**889M**.313. ... 007

FG · *Friction Grip (FG)*

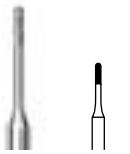
**8889M**.314. ... 007

**889M**.314. ... 007

max. 300000 min-1/rpm
Micropréparation, pointe

Micro lance

## 8838M
## 838M



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

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

**838M**.313. ... 007

FG · *Friction Grip (FG)*

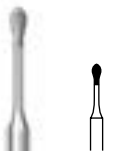
**8838M**.314. ... 007

**838M**.314. ... 007

max. 300000 min-1/rpm
Micropréparation, cylindrique, à bout rond

Micro cylinder, round

## 8830M
## 830M



| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 012 |
| L mm | 2,7 |

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

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

FG · *Friction Grip (FG)*

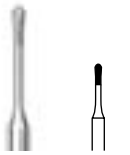
**8830M**.314. ... 012

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

max. 160000 min-1/rpm
Micropréparation, poire, spéciale

Micro pear, special

## 8830RM
## 830RM



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

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

**830RM**.313. ... 009

FG · *Friction Grip (FG)*

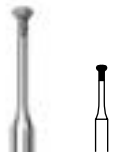
**8830RM**.314. ... 009

**830RM**.314. ... 009

max. 300000 min-1/rpm
Micropréparation, poire, fine

Micro pear, slim

## 8953M
## 953M



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 2,0 |

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

| | |
|---|---|
| **953M**.313. ... | 014 |

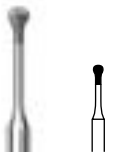
FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **8953M**.314. ... | 014 |
| **953M**.314. ... | 014 |

max. 160000 min-1/rpm
Micropréparation, lenticulaire avec col

Micro oval

## 8953AM
## 953AM



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 2,5 |

FG court · *Friction Grip short (FGS)*

| | |
|---|---|
| **953AM**.313. ... | 014 |

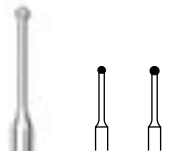
FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **8953AM**.314. ... | 014 |
| **953AM**.314. ... | 014 |

max. 160000 min-1/rpm
Micropréparation, poire, large

Micro pear, wide

## 801M



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 |

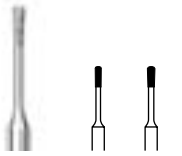
FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **801M**.314. ... | 010 | 012 |

max. 160000 min-1/rpm
Micropréparation, boule

Micro round

## 830AM



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 008 | 010 |
| L | mm | 2,7 | 2,7 |

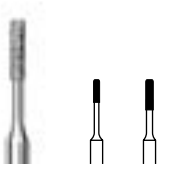
FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **830AM**.314. ... | 008 | 010 |

max. 160000 min-1/rpm
Micropréparation, poire

Micro pear

## 835KRM



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 008 | 010 |
| L | mm | 3,0 | 4,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



**835KRM**.314. ... 008 010

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Micropréparation, cylindrique avec angle interne arrondi

Micro cylinder, rounded edge

## 883AM



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 007 |
| L | mm | 1,6 |

FG · *Friction Grip (FG)*

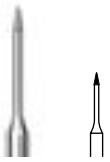


**883AM**.314. ... 007

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Micropréparation, forme grenade

Micro grenade

## 955AM



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 007 |
| L | mm | 1,6 |

FG · *Friction Grip (FG)*



**955AM**.314. ... 007

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Micropréparation, pointe

Micro, pointed

## 957AM



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 007 |
| L | mm | 2,7 |

FG · *Friction Grip (FG)*



**957AM**.314. ... 007

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Micropréparation, pointe longue

Micro lance, pointed



## **4337.**313

Coffret pour la microdentisterie selon le Dr. Stefan Neumeyer, version avec tiges courtes
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer, short shank version

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



## **4337.**314

Coffret pour la microdentisterie selon le Dr. Stefan Neumeyer
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer

| | |
|---|---|
| **889M.**314.007 | 1 |
| **838M.**314.007 | 1 |
| **830RM.**314.009 | 1 |
| **830M.**314.012 | 1 |
| **953M.**314.014 | 1 |
| **953AM.**314.014 | 1 |





## **4337F.**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 | |







## Diamants ZR

L'usinage des piliers en céramique, la trépanation, l'enlèvement ou l'ajustement des couronnes en zircone est très difficilement réalisable avec des instruments classiques. Après de longues séries de tests, nous avons développé les diamants ZR.

Le revêtement spécial lie durablement les cristaux de diamant dans le liant, de sorte que ces instruments offrent une longévité et une capacité d'abrasion supérieures aux instruments classiques. Ces instruments sont disponibles en différentes granulométries. Pour la séparation des couronnes céramo-céramiques, nous recommandons la fraise Rocky et Jack pour les restaurations tout-céramique, p. ex. en oxyde de zirconium.

**Avantages :**
• Un revêtement spécifique pour lier durablement les cristaux de diamant
• Grande capacité d'abrasion
• Plus grande longévité
• Formes étudiées pour le cabinet

**Conseil :**
Pour le polissage subséquent, nous recommandons notre système de polissage en deux étapes pour les restaurations céramo-céramiques

***ZR-Diamonds***

*Grinding of ceramic abutments, trepanation, removal or fitting of all-ceramic restorations (e.g. $ZrO_2$) is very difficult to manage with conventional instruments. The instruments for all-ceramic restorations were developed in comprehensive test series.*

*The special coating bonds the diamond grains durably into the bonding layer so that these abrasives instruments feature a considerably longer operating life and greater material reduction compared to conventional diamond instruments. The ZR-Diamonds are available in different grit sizes. For cutting all-ceramic crowns, we recommend Rocky and Jack our crown cutter for all-ceramic restorations (e.g. $ZrO_2$).*

***Advantages:***
• *Special bonding for durable bonding of the diamond grain*
• *High substance removal*
• *Very long operating life*
• *Shapes adapted to practice requirements*

***Handy hint:***
*For subsequent polishing, we recommend our 2-step polishing system for all-ceramic restorations.*

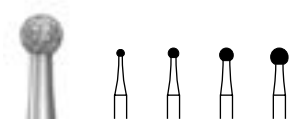


Set 4637A



Set 4622

## ZR6801



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 |

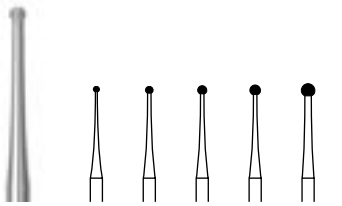
FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **ZR6801**.314. ... | 010 | 014 | 018 | 023 |

Boule
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Round
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8801L
## ZR801L
## ZR6801L



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 008 | 010 | 012 | 014 | 018 |

FG long · *Friction Grip long (FGL)*



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **ZR8801L**.315. ... | 008 | 010 | - | 014 | 018 |
| **ZR801L**.315. ... | - | - | 012 | 014 | - |
| **ZR6801L**.315. ... | - | - | - | 014 | 018 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Boule, col long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Round, with long neck
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR6805



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

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR6805**.314. ... | 018 |

Cône inversé
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Inverted cone
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR6807



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |

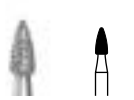
FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR6807**.314. ... | 016 |

Cône inversé
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Inverted cone
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8390
## ZR6390



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

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR8390**.314. ... | | 016 |
| **ZR6390**.314. ... | | 016 |

Forme Grenade
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Grenade
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR972



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 020 |
| L | mm | 4,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR972**.314. ... | | 020 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Forme Grenade
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Grenade
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8390L
## ZR390L



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,4 |

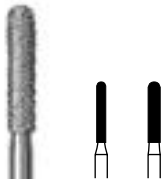
FG long · *Friction Grip long (FGL)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR8390L**.315. ... | | 014 |
| **ZR390L**.315. ... | | 014 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Forme Grenade, col long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Grenade, with long neck
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8881
## ZR6881



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

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **ZR6881**.314. ... | | 012 | 016 |

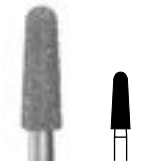
FG long · *Friction Grip long (FGL)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **ZR8881**.315. ... | | - | +016 |

+ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Cylindrique, à bout rond
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Cylinder, round
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8856
## ZR6856



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR8856**.314. ... | | 025 |
| **ZR6856**.314. ... | | 025 |

max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Conique à bout rond
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Round end taper
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR6830L



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

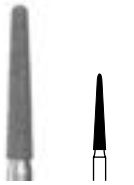
FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR6830L**.314. ... | | 014 |

Poire
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Pear
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8850
## ZR850
## ZR6850



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

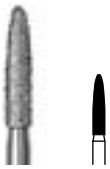
FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR8850**.314. ... | | 016 |
| 806 314 199524 ... | | |
| **ZR850**.314. ... | | 016 |
| **ZR6850**.314. ... | | 016 |

Conique, long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Tapered long
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8862
## ZR862
## ZR6862



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR8862**.314. ... | | 016 |
| **ZR862**.314. ... | | 016 |
| **ZR6862**.314. ... | | 016 |

Flamme
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Flame
For all ceramics e.g. $ZrO_2$



## ZR8863
## ZR863

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

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **ZR8863**.314. ... | 014 |
| **ZR863**.314. ... | 014 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Flamme
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Flame
For all ceramics e.g. $ZrO_2$



## ZR8379
## ZR379
## ZR6379

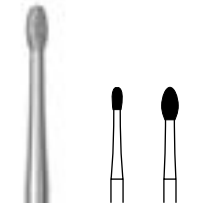
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,8 | 4,2 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **ZR8379**.314. ... | +014 | +023 |
| **ZR379**.314. ... | 014 | +023 |
| **ZR6379**.314. ... | 014 | +023 |

+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Forme œuf
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Egg/Football
For all ceramics e.g. $ZrO_2$





## ZR8379L
## ZR379L

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

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Forme œuf, avec col long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Egg/Football, with long neck
For all ceramics e.g. $ZrO_2$







***Rocky - A breakthrough in crown cutting***

*Efficiency in dental procedures is evolving, and Rocky is leading the way. Designed to tackle the challenges of all-ceramic crown removal, Rocky sets a new benchmark with its 74 %* greater initial sharpness and 87 %* faster cutting performance. Even Zirconia, known for its toughness, is removed with ease, significantly reducing procedure time.*

*At the heart of Rocky's performance is a innovative*[2], next-generation diamond grit, engineered for exceptional sharpness, durability, and precision. This ensures smoother, faster procedures with less effort. Its distinctive rose gold shank offers quick identification in a busy practice, combining performance with sophistication.*
*Developed with over 100 years of Komet Dental expertise, Rocky represents the latest innovation in crown cutting—combining precision, speed, and durability like never before.*

*Advantages*
*1. Unmatched Speed: Cuts through ceramic crowns up to 87 %* faster.*
*2. Extreme Sharpness: 74 %* sharper for effortless cutting through even the hardest materials.*
*3. Extended Service Life: Lasts significantly longer than existing crown cutters.*
*4. Innovative Design: innovative*[2] diamond grit ensures superior performance.*
*5. Quick Recognition: Distinctive rose gold shank for instant identification.*

**Source: Komet Dental TestLab, mechanical cutting test 2025. Test based on comparison to competitive average.*
**[2] German utility model GM 20 2025 100 047*

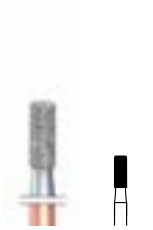
## Rocky - La percée dans la séparation des couronnes

L'amélioration de l'efficacité en dentisterie est essentielle - et Rocky montre l'exemple. Conçu pour relever les défis posés par le retrait des couronnes tout-céramique, Rocky établit de nouvelles normes avec un tranchant initial 74 %* plus élevée et des performances de coupe 87 %* plus rapides. Même la zircone, réputée pour sa dureté, peut être découpée sans effort, ce qui réduit considérablement le temps de traitement.

Au cœur de la performance de Rocky se trouve une granulométrie de diamant brevetée*[2] de dernière génération, conçu pour un tranchant, une durabilité et une précision exceptionnels. Cela permet des opérations plus douces et plus rapides avec moins d'efforts. La tige en or rouge distinctive permet une identification rapide dans un cabinet animé et allie performance et élégance.
Rocky a été développé sur la base de plus de 100 ans d'expérience de Komet Dental et représente la dernière innovation dans le domaine de la coupe de couronnes - une combinaison sans précédent de précision, de vitesse et de durée de vie.

Avantages
1. Vitesse inégalée : coupe les couronnes en céramique jusqu'à 87 % plus vite.
2. Tranchant extrême : 74% plus tranchant* pour une découpe sans effort, même à travers les matériaux les plus durs.
3. Durée de vie plus longue : longévité nettement supérieure par rapport aux coupe-couronnes traditionnels.
4. Conception innovante : la granulométrie de diamant innovante*[2] assure des performances exceptionnelles.
5. Reconnaissance rapide : tige distinctive avec dorure à l'or rose pour une reconnaissance immédiate.

*Source : Komet Dental TestLab, essai de coupe mécanique 2025. Le test se base sur une comparaison avec la moyenne de la concurrence.
*[2] Protégé par le modèle d'utilité allemand GM 20 2025 100 047



new

## CERCSC

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **CERCSC**.314. ... | 016 |

opt. 160000 min-1/rpm

Pour la séparation de couronnes et de bridges tout céramique, par exemple en oxyde de zirconium et en disilicate de lithium

For separating all-ceramic crowns and bridges ,e.g. zirconium oxide and lithium disilicate



new

## CERCS

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |
| Angle · *Angle* | α | 3° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | |
|---|---|
| **CERCS**.314. ... | 016 |

opt. 160000 min-1/rpm

Pour la séparation de couronnes et de bridges tout céramique, par exemple en oxyde de zirconium et en disilicate de lithium

For separating all-ceramic crowns and bridges, e.g. zirconium oxide and lithium disilicate





new

## CERC

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

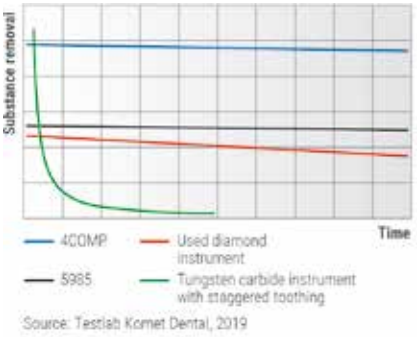
FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **CERC**.314. ... | 012 | 014 |

opt. 160000 min-1/rpm

Pour le meulage de restaurations tout céramique, par exemple en oxyde de zirconium et en disilicate de lithium

For grinding all-ceramic materials, e.g. zirconium oxide and lithium disilicate




Source: Testlab Komet Dental, 2019



***Composite remover***

*Insufficient composite fillings are often removed with tungsten carbide instruments or old preparation diamonds. This works, but you can do a lot better. Our 4COMP is a real specialist which allows you to save both time and money. The removal capacity of the 4COMP is amazing - and long-lasting. The structured blank, the active tip, the grit size and the special pear shape of the 4COMP make this instrument an indispensable aid at your practice, day after day.*

***Advantages:***

*• Excellent substance removal thanks to a structured blank and an active tip with large chip spaces*
*• The 4COMP is distinguished by its consistently high removal capacity*
*• Its service life is clearly superior to other instruments - especially tungsten carbide burs*

## Instrument pour le retrait des composites

Les obturations en composite insuffisants sont souvent éliminées à l'aide des instruments en carbure de tungstène ou avec de vieux diamants. Cela fonctionne, bien sûr, mais l'on peut faire mieux encore. Le 4COMP est un vrai spécialiste qui vous permet d'économiser du temps et de l'argent. L'efficacité de coupe et la durabilité du 4COMP sont excellentes.
L'ébauche structurée, la pointe active, la granulométrie, la forme de poire – toutes ces caractéristiques rendent le 4COMP une aide indispensable - tous les jours.

**Avantages :**

• Retrait de substance excellent grâce à l'ébauche structurée et la pointe active offrant beaucoup d'espace pour l'évacuation des copeaux
• Haute efficacité de coupe constante
• Longévité supérieure par rapport aux autres instruments – surtout en comparaison avec les instruments en carbure de tungstène





**Retrait des vieilles obturations**
Instrument pour le retrait des composites
***Removal of old fillings***
*Composite remover*



**4COMP**

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

FG · *Friction Grip (FG)*

**4COMP**.314. ... 012

Instrument pour le retrait des composites
Composite remover



## WS25.000.

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,13 |
| Type de granulométrie · Grit version | | medium (45 µm) |
| L | mm | 148 |

Visiostrips, monoface, acier inoxydable

Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



## WS25F.000.

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,10 |
| Type de granulométrie · Grit version | | fine (30 µm) |
| L | mm | 148 |

Visiostrips, monoface, acier inoxydable

Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



## WS25EF.000.

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,08 |
| Type de granulométrie · Grit version | | extra-fine (15 µm) |
| L | mm | 148 |

Visiostrips, monoface, acier inoxydable

Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



## WS25A.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 | |



## WS37.000.

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,13 |
| Type de granulométrie · Grit version | | medium (45 µm) |
| L | mm | 148 |

Visiostrips, monoface, acier inoxydable

Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



## WS37F.000.



| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,10 |
| Type de granulométrie · Grit version | | fine (30 µm) |
| L | mm | 148 |

Visiostrips, monoface, acier inoxydable

Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel





## WS37EF.000.

| | | |
|---|---|---|
| | 📦 | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,08 |
| Type de granulométrie · Grit version | | extra-fine (15 µm) |
| L | mm | 148 |

Visiostrips, monoface, acier inoxydable

Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



## WS37A.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 | |



## DS25.000.

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,13 |
| Type de granulométrie · Grit version | | medium (45 µm) |
| L | mm | 148 |

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel



## DS25F.000.

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,10 |
| Type de granulométrie · Grit version | | fine (30 µm) |
| L | mm | 148 |

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel



## DS25EF.000.

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,08 |
| Type de granulométrie · Grit version | | extra-fine (15 µm) |
| L | mm | 148 |

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel





## DS25A.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 | |



## DS37C.000.

| | | |
|---|---|---|
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,18 |
| Type de granulométrie · Grit version | | coarse (90 µm) |
| L | mm | 148 |

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel



## DS37.000.

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,13 |
| Type de granulométrie · Grit version | | medium (45 µm) |
| L | mm | 148 |

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel



## DS37F.000.

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,10 |
| Type de granulométrie · Grit version | | fine (30 µm) |
| L | mm | 148 |

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel



## DS37EF.000.

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,08 |
| Type de granulométrie · Grit version | | extra-fine (15 µm) |
| L | mm | 148 |

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable
Diamond strip, single sided, stainless steel





## DS37A.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 |



## DS60.000.

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 6,0 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,13 |
| Type de granulométrie · Grit version | | medium (45 µm) |
| L | mm | 148 |

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable

Diamond strip, single sided, stainless steel



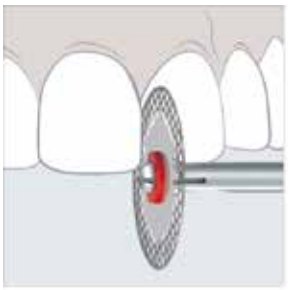
## DS60F.000.



| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Largeur (B) · Width (B) | mm | 6,0 |
| Epaisseur · Thickness | mm | 0,10 |
| Type de granulométrie · Grit version | | fine (30 µm) |
| L | mm | 148 |

Strips diamantés, monoface, acier inoxydable

Diamond strip, single sided, stainless steel





## Disque diamanté à finir

***Finishing Disc***

***The alternative to diamond strip - The finishing disc 952***

*for controlled removal of bulk protrusions and precise contouring*

- *Highly flexible*
- *Fine diamond grit*
- *Homogeneous honeycomb design for controlled removal of protrusions*
- *Improved vision*
- *Quick-change-system*
- *Integrated locking device for safe use*

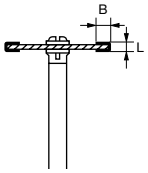
**L'alternative aux strips diamantés - Le disque à finir 952**

pour le retrait des excédents importants de matériaux et pour le modelage précis

- hyperflexible
- granulométrie fine
- multiples perforations homogènes pour le retrait contrôlé des excédents de matériaux
- visibilité optimale
- système de changement d'instruments « express »
- système de débrayage qui stoppe la rotation en cas de blocage










### 952
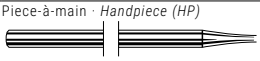
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,1 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 2,0 |
| **952**.900. ... | | 140 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 5000 min$^{-1}$/rpm
Disque à finir pour le retrait des excédents d'obturation en interproximal
Utiliser un mandrin type 310

Finishing disc for the reduction of excessive filling material in the interproximal area
Use with mandrel type 310



## 310

| | 6 |
|---|---|
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | |
|  | |
| 330 204 608000 … | |
| **310**.204. … | · |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | |
|  | |
| 330 104 608000 … | |
| **310**.104. … | · |



$n_{max.}$ 30000 $min^{-1}$/rpm

Mandrin pop-on pour disques à polir/finir, acier inoxydable

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

## 831EF
## 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)*



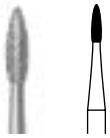
806 204 267504 ...
**831EF**.204. ... 012

806 204 267514 ...
**8831**.204. ... 012

806 204 267524 ...
**831**.204. ... 012

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
Pour le surfaçage radiculaire
Coffret 4362 recommandé
For root planing
We recommend set 4362

## 832EF
## 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

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
Pour le surfaçage radiculaire
Coffret 4362 recommandé
For root planing
We recommend set 4362

## 831LEF
## 8831L



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

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
Pour le surfaçage radiculaire
Coffret 4362 recommandé
For root planing
We recommend set 4362

## 832LEF
## 8832L



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

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
Pour le surfaçage radiculaire
Coffret 4362 conseillé
For root planing
We recommend set 4362

**Polissoirs Composite**
*Composite polishers*



Polissage en 2 étapes
*2-step system* 238-242



Polissage en 1 étape
*1-step system* 243-244



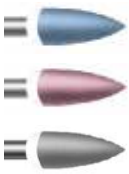
Polissage en 3 étapes
*3-step system* 245-249

**Polissoirs pour nouvelles céramiques**
*Polishers for all-ceramic restaurations*



*2-step system* 250-253

**Polissoirs Céramique / DiaceramPro**
*Ceramic polishers*



Polissage en 3 étapes
*3-step system* 254-258

**Polissoirs Métal**
*Metal polishers*



*2-step system* 259-262

**Polissoirs Résine**
*Acrylic polishers*



Polissage en 3 étapes
*3-step system* 263-264

**Polissoirs pour résine provisoire**
*Polishers for temporary acrylics*



Polissage en 2 étape
*2-step system* 272

**Polissoirs universels**
*Universal polishers*



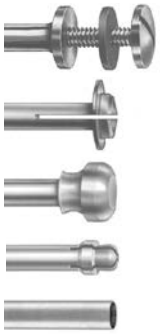
*1-step system* 266-267

**Brossettes spéciales**
*Special brushes*



268

**Mandrins**
*Mandrels*



268-270

**Pierre Arkansas**
*Arkansas abrasives/ White stones*



Boule
*Round* 271



Cylindrique
*Cylinder* 271



Pointe
*Pointed* 271



Conique
*Tapered* 271



Flamme
*Flame* 272

| ***Polishers*** | | ***Polissoirs*** |
|---|---|---|
| *Composite* | **238 – 249** | Composite |
| *All-ceramic* | **250 – 253** | Céramo-céramique |
| *Ceramics* | **254 – 258** | Céramique |
| *Metal* | **259 – 262** | Métal |
| *Acrylics* | **263 – 265** | Résine |
| *Universal polishers* | **266 – 267** | Polissoirs universels |
| *Brushes/Mandrels* | **268 – 270** | Brossettes/Mandrins |
| *Arkansas abrasives/White stones* | **271 – 273** | Pierres Arkansas |








Set 4669



Set 4679

***Two-step polishing of composites***

*When it comes to polishing composites, you can choose from a multitude of options. But there is one thing all users have in common: The desire to create a glossy finish in little time using high-grade polishers with excellent durability.*

*The two-step system offers a long service life combined with outstanding flexibility. After shaping with tungsten carbide finishers (preferably Q-Finishers), high-shine polishing takes place with light yellow polishers immediately afterwards. If finishing is done with a red ring diamond only, the surface is still so rough that both polishing stages should be performed. The light pink polishers can effectively pre-polish surfaces. This is followed by the second polishing step, where the light yellow polishers are used to create a perfect high-shine finish. The brilliant interplay between fine diamond grit and a special bond facilitates the creation of a glossy finish while providing the polishers with an impressively long service life.*

***Advantages:***

- *Natural looking high-shine in two polishing steps at most*
- *Long service life, therefore economic in use*
- *Golden shank and a distinct colour scheme for easy identification*
- *These particularly flexible and petite polishing spirals are optimally suited for reaching all surfaces*

## Polissage des composites en deux étapes

Il existe différentes façons de polir un composite. Tous les utilisateurs ont un objectif commun : celui de réaliser l'étape du brillantage à l'aide d'un polissoir ayant une bonne efficacité et une bonne longévité.

En réponse à ces exigences, Komet a élargi sa gamme de polissoirs diamantés dans la masse en y ajoutant un système pour le polissage des restaurations composites en deux étapes. Le dernier ajout: La roue spirale de polissage. Selon la devise « One shape fits all », ce polissoir atteint toutes les surfaces. Ces nouveaux polissoirs, munis d'un liant en polyuréthane, offrent une combinaison optimale entre longévité et flexibilité. Une fois la mise en forme réalisée avec un instrument diamanté bague rouge ou jaune ou une fraise en carbure de tungstène multi-lames, le polissoir diamanté rose est particulièrement adapté pour la réalisation des retouches donnant ainsi un pré-polissage optimal des surfaces. Le polissoir jaune clair sera utilisé pour obtenir un brillantage parfait.

**Avantages :**

- Brillantage en deux étapes au maximum
- Flexibilité et longévité
- Tige dorée et couleur des polissoirs pour une identification facilitée
- Ces fines roues spirales de polissage sont très flexibles et s'adaptent parfaitement à toutes les surfaces



## 94028M
## 94028F



| | | |
|---|---|---|
| | 10 | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 130 | 130 |

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



| | | |
|---|---|---|
| **94028M**.204. ... | 130 | - |
| **94028F**.204. ... | - | 130 |

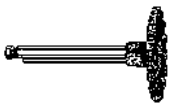
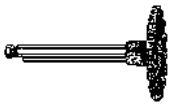
$n_{max.}$ 8000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Polissoirs avec particules de diamant intégrées
Polissage et brillantage
A utiliser sous spray
Coffret 4678 conseillé

High-shine polisher interspersed with diamond grit
For pre-polishing and high-shine polishing
To be used on moist surfaces
We recommend set 4669

## 4679.000



Coffret 4679 pour le façonnage des composites
Set 4679 for composite trimming

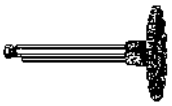
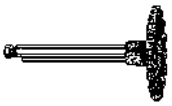
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | |
| ● ● | **H135Q.**314.014 | 1 |  |
| ● ● | **H48LQ.**314.012 | 1 |  |
| ● ● | **H379Q.**314.023 | 1 |  |
| ● ● | **H390Q.**314.018 | 1 |  |
| | **94028M.**204.130 | 2 |  |
| | **94028F.**204.130 | 2 |  |





## **4669.**204

Roues spirales de polissage Art2 diamantées dans la masse pour le polissage des composites (deux étapes)
Art2 polishing spiral interspersed with diamond grit for work on composite (2-step)

| | | |
|---|---|---|
| **94028M.**204.130 | 5 |  |
| **94028F.**204.130 | 5 |  |



## **94023M**
## **94023F**

| | | |
|---|---|---|
| | 10 | 10 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 030 | 030 |
| L mm | 8,5 | 8,5 |

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



| | | |
|---|---|---|
| **94023M**.204. ... | 030 | - |
| **94023F**.204. ... | - | 030 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs composites avec particules de diamant incrustées pour le polissage en deux étapes
Polissage et brillantage
A utiliser sous spray
Coffret 4652 conseillé

Two step composite polisher interspersed with diamond grit
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4652

## 94024M
## 94024F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 050 | 050 |
| L | mm | 12,0 | 12,0 |

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



| | | |
|---|---|---|
| **94024M**.204. ... | 050 | - |
| **94024F**.204. ... | - | 050 |

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm

Polissoirs composites avec particules de diamant incrustées pour le polissage en deux étapes
Polissage et brillantage
A utiliser sous spray
Coffret 4652 conseillé

Two step composite polisher interspersed with diamond grit
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4652

## 94025M
## 94025F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 070 | 070 |
| L | mm | 7,8 | 7,8 |

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



| | | |
|---|---|---|
| **94025M**.204. ... | 070 | - |
| **94025F**.204. ... | - | 070 |

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm

Polissoirs composites avec particules de diamant incrustées pour le polissage en deux étapes
Polissage et brillantage
A utiliser sous spray
Coffret 4652 conseillé

Two step composite polisher interspersed with diamond grit
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4652



## 94026M
## 94026F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 100 | 100 |

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



| | | |
|---|---|---|
| **94026M**.204. ... | 100 | - |
| **94026F**.204. ... | - | 100 |

max. 15000 min$^{-1}$/rpm
opt. 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs composites avec particules de diamant incrustées pour le polissage en deux étapes
Polissage et brillantage
A utiliser sous spray
Coffret 4652 conseillé

Two step composite polisher interspersed with diamond grit
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4652

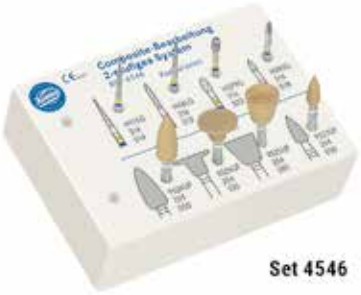


## 4652.204

Polissoirs diamantés dans la masse Art2 pour le polissage des composites (deux étapes)
Art2 polishers interspersed with diamond grit for composite (2-step)

| | | |
|---|---|---|
| | | |
| **94023M**.204.030 | 1 |  |
| **94023F**.204.030 | 1 |  |
| **94024M**.204.050 | 1 |  |
| **94024F**.204.050 | 1 |  |
| **94025M**.204.070 | 1 |  |
| **94025F**.204.070 | 1 |  |
| **94026M**.204.100 | 1 |  |
| **94026F**.204.100 | 1 |  |






## Polissoirs Composite en 1 seule étape

Les polissoirs munis de particules de diamant appartiennent à l'instrumentation standard pour le polissage efficace des céramiques ou des composites.
La gamme de polissoirs en plusieurs étapes disponible sur le marché est immense. Et malgré cette vaste gamme de polissoirs beaucoup de chirurgiens-dentistes renoncent à l'utilisation de toutes les étapes par soucis d'économie de temps. Avec nos nouveaux polissoirs jaunes vous obtenez une brillance parfaite après une seule étape de polissage.

Nos instruments en carbure de Tungstène à finir « Q » associés aux nouveaux polissoirs forment une équipe imbattable.

**Avantages :**
• Très flexibles grâce à leur liant spécial en silicone
• Utilisation des matériaux résistants à la chaleur (adaptés à l'autoclave)
• Code couleur (bague blanche ultrafine) adapté aux codes couleurs des granulométries de diamant pour permettre une identification rapide

## *One-step Composite Polishers*

*There is a large range of multi-step polishing systems available on the market, yet many users do not carry out all polishing steps to save time. With these yellow polishers you can achieve a glossy surface finish with only one polishing step, provided that they are used subsequent to a finishing step. These new polishers are an unrivalled team for achieving a perfect polishing result when used in combination with our Q-Finishers.*

*These new polishers are an unrivalled team for achieving a perfect polishing result when used in combination with our Q-Finishers.*

***Advantages:***
*• Very flexible material due to a special silicon bond*
*• Temperature-resistant material (suited for treatment in the autoclave)*
*• The colour code (white ring for ultra fine), in line with the colour of diamond grit, ensures easy identification*



## 9523UF

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 030 |
| L | mm | 8,5 |

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



| | |
|---|---|
| **9523UF**.204. ... | 030 |

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



## 9524UF

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 050 |
| L | mm | 12,0 |

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



| | |
|---|---|
| **9524UF**.204. ... | 050 |

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



## 9525UF

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 085 |
| L | mm | 8,0 |

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



| | |
|---|---|
| **9525UF**.204. ... | 085 |

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm

Polissoir composite avec particules de diamant incrustées
Utiliser en combinaison avec les instruments à finir Q
Utiliser sous spray
Coffret 4546 conseillé

One-step composite polisher interspersed with diamond grit
Use in combination with Q-Finishers
Use with spray coolant
We recommend set 4546



## 9526UF

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 100 |
| L | mm | 1,0 |

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



| | |
|---|---|
| **9526UF**.204. ... | 100 |

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm

Polissoir composite avec particules de diamant incrustées
Utiliser en combinaison avec les instruments à finir Q
Utiliser sous spray
Coffret 4546 conseillé

One-step composite polisher interspersed with diamond grit
Use in combination with Q-Finishers
Use with spray coolant
We recommend set 4546

**9687**
**9688**
**9689**



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 140 | 140 | 140 |
| L mm | 0,2 | 0,2 | 0,2 |
| **9687**.900. ... | 140 | - | - |
| **9688**.900. ... | - | 140 | - |
| **9689**.900. ... | - | - | 140 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 030 | 030 | 030 |
| L mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **9400**.314. ... | 030 | - | - |
| **9401**.314. ... | - | 030 | - |
| **9402**.314. ... | - | - | 030 |

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| **9400**.204. ... | 030 | - | - |
| **9401**.204. ... | - | 030 | - |
| **9402**.204. ... | - | - | 030 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Polissoirs composites munis de particules diamant
À utiliser sous spray
Coffret 4312A conseillé

Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4312A

## 9436C
## 9436M
## 9436F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ 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 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Polissoirs composites 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 |

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Polissoir composite muni de particules de diamant
À utiliser sous spray
Coffret 4312A conseillé

Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4312A

**9406**
**9407**
**9408**





| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* 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 muni de particules de diamant
À utiliser sous spray
Coffret 4312A conseillé

Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4312A



## **4312A.**204



Coffret pour le polissage et le brillantage des composites
Polishers interspersed with diamond grit for composite

| | |
|---|---|
| **9400.**204.030 | 1 |
| **9401.**204.030 | 1 |
| **9402.**204.030 | 1 |
| **9403.**204.055 | 1 |
| **9404.**204.055 | 1 |
| **9405.**204.055 | 1 |
| **9406.**204.100 | 1 |
| **9407.**204.100 | 1 |
| **9408.**204.100 | 1 |







***Polishers for all-ceramic restorations***

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

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

## Polissoirs pour nouvelles céramiques

Le nouveau système de polissage est idéalement adapté aux nouvelles céramiques dures. Un parfait brillantage peut être obtenu en seulement deux étapes. Grâce à leur code couleur établi et leur tige dorée, le polissoir pour pré-polissage (bleu) et le polissoir de brillantage (gris) sont faciles à identifier.

Komet propose au chirurgien-dentiste une gamme très complète pour travailler les céramiques avec une grande efficacité : diamantés ZR pour les corrections et ces nouveaux polissoirs pour un polissage rapide et efficace.

## 94020C
## 94020F



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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs avec cristaux de diamant intégrés pour reconstructions céramo-céramiques
Pour le pré-polissage et le brillantage
À utiliser sous spray
Coffret 4622 conseillé

Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4622

## 94021C
## 94021F



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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs avec cristaux de diamant intégrés pour reconstructions céramo-céramiques
Pour le pré-polissage et le brillantage
À utiliser sous spray
Coffret 4622 conseillé

Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4622

## 94022C
## 94022F



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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs avec cristaux de diamant intégrés pour reconstructions céramo-céramiques
Pour le pré-polissage et le brillantage
À utiliser sous spray
Coffret 4622 conseillé
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4622

## 94012C
## 94012F



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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs avec cristaux de diamant intégrés pour reconstructions céramo-céramiques
Pour le pré-polissage et le brillantage
À utiliser sous spray
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant



## **4622.**204

Polissoirs Art2 diamantés dans la masse pour restorations complètement céramiques (par ex. $ZrO_2$)
Diamond grit interspersed Art2 polishers for all-ceramic restorations (e.g. $ZrO_2$)

| | | |
|---|---|---|
| **94020C.**204.040 | 1 | |
| **94020F.**204.040 | 1 | |
| **94021C.**204.050 | 1 | |
| **94021F.**204.050 | 1 | |
| **94022C.**204.060 | 1 | |
| **94022F.**204.060 | 1 | |



## **4637A.**000

Coffret pour la retouche et le polissage des restaurations en Zircone et céramo-céramique
Set for minor corrections and polishing of all-ceramic restorations (e.g. $ZrO_2$)

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● ○ | **ZR850.**314.016 | 1 | |
| ● ○ | **ZR8850.**314.016 | 1 | |
| ● ○ | **ZR379.**314.023 | 1 | |
| ● ○ | **ZR8379.**314.023 | 1 | |
| | **94020C.**204.040 | 1 | |
| | **94020F.**204.040 | 1 | |
| | **94022C.**204.060 | 1 | |
| | **94022F.**204.060 | 1 | |



## 94000C
## 94000M
## 94000F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 030 | 030 | 030 |
| L mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

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



| | | | |
|---|---|---|---|
| **94000C**.204. ... | 030 | - | - |
| **94000M**.204. ... | - | 030 | - |
| **94000F**.204. ... | - | - | 030 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 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

## 94010C
## 94010M
## 94010F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ 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 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

## 94006C
## 94006M
## 94006F



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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

## 94004C
## 94004M
## 94004F



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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

## 94005C
## 94005M
## 94005F





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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant incrustées
À utiliser sous spray
Coffret 4313B conseillé

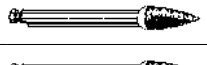
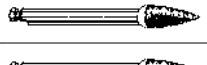
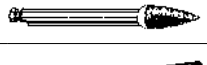
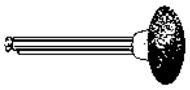
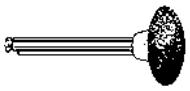
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4313B





## **4313B.**204

Coffret de polissoirs pour céramique avec particules de diamant
Polishers interspersed with diamond grit for ceramics

| | | |
|---|---|---|
| **94000C.**204.030 | 1 |  |
| **94000M.**204.030 | 1 |  |
| **94000F.**204.030 | 1 |  |
| **94004C.**204.060 | 1 |  |
| **94004M.**204.060 | 1 |  |
| **94004F.**204.060 | 1 |  |
| **94005C.**204.100 | 1 |  |
| **94005M.**204.100 | 1 |  |
| **94005F.**204.100 | 1 |  |



## 9606
## 9616

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 | 060 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

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



| | | |
|---|---|---|
| 658 204 030513 ... | | |
| **9606**.204. ... | 060 | - |
| 658 204 030503 ... | | |
| **9616**.204. ... | - | 060 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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 | 6,6 | 6,6 |

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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

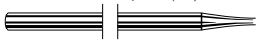
Polissoirs à haut rendement pour le polissage des amalgames, des alliages métalliques précieux et non-précieux
À utiliser sous spray
High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys
Use with spray coolant



## 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 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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
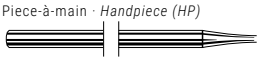




## 9611
## 9621

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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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
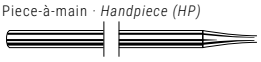




**9612**
**9622**



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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs à haut rendement pour les alliages de métaux précieux, non précieux, squelettés, utiliser hors bouche

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use
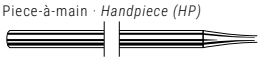


**9603**
**9641**
**9644**





| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |
| L | mm | 25,0 | 25,0 | 25,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **9603**.104. ... | 100 | - | - |
| **9641**.104. ... | - | 100 | - |
| **9644**.104. ... | - | - | 100 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

## 9642C
## 9642M
## 9642F



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



$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche
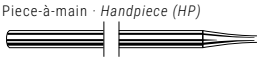
Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

## 9432
## 9424
## 9433



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | 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 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

## 9515M
## 9515F





| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 220 | 220 |
| L | mm | 3,5 | 3,5 |
| **9515M**.900. ... | | 220 | - |
| **9515F**.900. ... | | - | 220 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

## 9553



| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

Contre-angle (CA)· *Right-angle (RA)*



658 204 034523 ...

**9553**.204. ... | 060

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

## 9555



| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 100 |
| L | mm | 8,0 |

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



658 204 030523 ...

**9555**.204. ... | 100

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pour l'émail
À utiliser sans pâte à polir
À utiliser sous spray
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant



## 9684

| | |
|---|---|
| | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 040 |

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



| | |
|---|---|
| **9684**.204. ... | 040 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Brossettes imprégnées de carbure de silicium pour le polissage occlusal des composites et des céramiques
À utiliser sans pâte à polir
À utiliser sous spray

Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces
Use without polishing paste
Use with spray coolant







## 9685

| | |
|---|---|
| | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 060 |

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



| | |
|---|---|
| **9685**.204. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Brossettes imprégnées de carbure de silicium
pour le polissage des composites et des céramiques
À utiliser sans pâte à polir
À utiliser sous spray

Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces
Use without polishing paste
Use with spray coolant



## 9686

| | |
|---|---|
| | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 040 |

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



| | |
|---|---|
| **9686**.204. ... | 040 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Brossette imprégnée de carbure de silicium
pour le polissage occlusal des composites et des céramiques
À utiliser sans pâte à polir

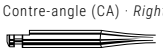
À utiliser sous spray
Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces
Use without polishing paste
Use with spray coolant



## 303

| | |
|---|---|
| | 6 |

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



330 204 603391 ...

| | |
|---|---|
| **303**.204. ... | • |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm

Mandrin pour disques, polissoirs et brossettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



## 327



6

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



330 204 615421 ...

**327**.204. ... ·

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm

Mandrin spécial, acier inoxydable

Special mandrel, stainless steel

## 309



6

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



330 204 607000 ...

**309**.204. ... ·

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm

Mandrin pour cupules de polissage, acier inoxydable

Pop-on mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel

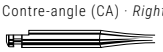




## 309A

6

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



**309A**.204. ... ·

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm

Mandrin pour cupules de polissage, acier inoxydable

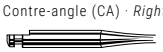
Pop-on mandrel for cup-shaped polishers, stainless steel



## 310

6

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



330 204 608000 ...

**310**.204. ... ·

$n_{max.}$ 30000 $min^{-1}$/rpm

Mandrin pop-on pour disques à polir/finir, acier inoxydable

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel



## 312

| | 6 |
|---|---|

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



| | |
|---|---|
| **312**.204. ... | • |

max. 30000 min$^{-1}$/rpm

Mandrin fileté pour la fixation de polissoirs et brossettes, acier inoxydable

Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel

## 601A




| | |
|---|---|
| | 10 |
| Grain · *Grit* | 420 |
| Type de granulométrie · *Grit version* | extra fine |

FG · *Friction Grip (FG)*



635 314 001505 ...
**601A**.314. ... | 420

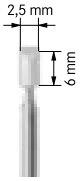
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



635 204 001505 ...
**601A**.204. ... | 420

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Pour la finition des composites
For fine work on composites

## 638A




| | |
|---|---|
| | 10 |
| Grain · *Grit* | 420 |
| Type de granulométrie · *Grit version* | extra fine |

FG · *Friction Grip (FG)*



635 314 110505 ...
**638A**.314. ... | 420

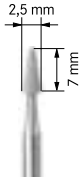
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



635 204 110505 ...
**638A**.204. ... | 420

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Pour la finition des composites
For fine work on composites

## 645A




| | |
|---|---|
| | 10 |
| Grain · *Grit* | 420 |
| Type de granulométrie · *Grit version* | extra fine |

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



635 204 161505 ...
**645A**.204. ... | 420

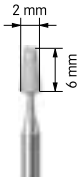
FG · *Friction Grip (FG)*



635 314 161505 ...
**645A**.314. ... | 420

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Pour la finition des composites
For fine work on composites

## 649A




| | |
|---|---|
| | 10 |
| Grain · *Grit* | 420 |
| Type de granulométrie · *Grit version* | extra fine |

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



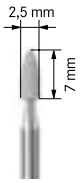
635 204 171505 ...
**649A**.204. ... | 420

FG · *Friction Grip (FG)*



635 314 171505 ...
**649A**.314. ... | 420

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Pour la finition des composites
For fine work on composites




## 661A

| | |
|---|---|
| | 10 |
| Grain · *Grit* | 420 |
| Type de granulométrie · *Grit version* | extra fine |

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



635 204 243505 ...
**661A**.204. ... 420

FG · *Friction Grip (FG)*



635 314 243505 ...
**661A**.314. ... 420

$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 $min^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
Pour la finition des composites
For fine work on composites

**Polissoirs**
*Polishers*



277-280

**Brossettes**
*Brushes*



281-283



**Note:** Voir aussi nos inserts ultrasoniques pour prophylaxie et parodontologie, chapitre PiezoLine, à partir de page 56
*Note: See also our prophylaxis and Paro-Ultra sonic tips in the section PiezoLine starting from Page 56*

***Prophylaxis*** ***Prophylaxie***

*Sonic and ultrasonic tips* **276** Inserts soniques et ultrasoniques
*Polishers* **277 – 280** Polissoirs
*Brushes* **281 – 283** Brossettes










***Prophylaxis***

*Ideally suitable for scaling, periodontal treatments and implant prophylaxis, our SonicLine for sonic treatments and PiezoLine for ultrasonic therapies offer two complete systems with unparalleled precision and efficiency.*

*We dedicated separate chapters in our catalog to these comprehensive product ranges. Please consult these special sections to find the sonic or ultrasonic instruments ideally adapted to your requirements.*

*For more information, order our SonicLine or PiezoLine brochures.*

## Prophylaxie

Avec SonicLine pour le sonique et PiezoLine pour l'ultrasonique, deux systèmes complets sont à votre disposition pour servir de référence en matière de précision et d'efficacité : pour le détartrage, les traitements parodontaux ou la prophylaxie implantaire.

Nous avons dédié deux chapitres de notre catalogue à ces deux vastes gammes de produits. Pour trouver l'instrument sonique ou ultrasonique idéalement adapté à vos besoins, se référer aux chapitres spécialement dédiés à ces produits.

Pour plus d'informations, n'hésitez pas à solliciter nos brochures SonicLine et PiezoLine.



## Polissoirs et brossettes

### *Polishers and brushes*

*We hereby present our comprehensive product range of prophylaxis polishers and brushes. You can choose between our economically priced pop-on and screw-in varieties or our handy pre-mounted products.*

***Note:***
*Our prophylaxis polishers and brushes are designed for single use. The corresponding symbol ② is depicted on the packaging.*

***Handy hint:***
*To prevent undesirable splashing of the polishing paste, we recommend using the polishers and brushes at the recommended speed of ↻opt. 1,500 rpm.*

Nous vous présentons notre vaste gamme de polissoirs et brossettes pour la prophylaxie. Vous pouvez choisir parmi nos versions économiques « pop-on » et « screw-in » ou nos produits pratiques pré-montés.

**Note :**
Les polissoirs et brossettes pour la prophylaxie sont à usage unique. Le symbole correspondant apparaît sur l'emballage.

**Conseil :**
Pour éviter toute projection de pâte à polir, nous recommandons d'utiliser les polissoirs et brossettes à la vitesse ↻opt. 1500 t/min.





## 94014F

| | | |
|---|---|---|
| | | 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
Polissoir, tendre
Sans latex
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 309A.204
Polisher, soft
Latex free
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204



## 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
Sans latex
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 309A.204
Polisher, normal
Latex free
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204



## 9672H

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 9,0 |

| | |
|---|---|
| **9672H**.000. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Polissoir, dur
Sans latex
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 309A.204
Polisher, hard
Latex free
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204



## 309A

| | |
|---|---|
| | 6 |

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



| | |
|---|---|
| **309A**.204. ... | • |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandrin pour cupules de polissage, acier inoxydable

Pop-on mandrel for cup-shaped polishers, stainless steel





## 94015F

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

| | |
|---|---|
| **94015F**.000. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Polissoir, tendre
Sans latex
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Polisher, soft
Latex free
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



## 9532

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

| | |
|---|---|
| **9532**.000. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Polissoir, normal
Sans latex
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Polisher, normal
Latex free
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



## 9532H

| | | |
|---|---|---|
| | | 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
Sans latex
Utiliser avec pâte à polir
Compatible avec mandrin 312.204
Polisher, hard
Latex free
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



## 312

| | |
|---|---|
| | 6 |

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

| | |
|---|---|
| **312**.204. ... | · |

max. 30000 min-1/rpm
Mandrin fileté pour la fixation de polissoirs et brossettes, acier inoxydable

Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel





## 94016F

| | | |
|---|---|---|
| | | 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
Sans latex
Utiliser avec pâte à polir
Latex free
Use with polishing paste



## 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



## 9533

| | |
|---|---|
| | 100 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |

| | |
|---|---|
| **9533**.000. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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



## 9533M

| | |
|---|---|
| | 100 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |

| | |
|---|---|
| **9533M**.000. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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





## 9533F

| | |
|---|---|
| | 100 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |

| | |
|---|---|
| **9533F**.000. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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



## 312

| | |
|---|---|
| | 6 |

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



| | |
|---|---|
| **312**.204. ... | • |

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm

Mandrin fileté pour la fixation de polissoirs et brossettes, acier inoxydable

Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel



## 9645

| | |
|---|---|
| | 100 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 060 |

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



| | |
|---|---|
| **9645**.204. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm

Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush
Use with polishing paste



## 9645M

| | |
|---|---|
| | 100 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 060 |

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



| | |
|---|---|
| **9645M**.204. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm

Brossette en nylon avec soies moyennes
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush with medium bristles
Use with polishing paste





## 9645F

| | |
|---|---|
| | 100 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 060 |

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



| | |
|---|---|
| **9645F**.204. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm

Brossette en nylon, soies fines
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste



## 9531

| | |
|---|---|
| | 100 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 020 |

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



| | |
|---|---|
| **9531**.204. ... | 020 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm

Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush
Use with polishing paste



## 9531F

| | |
|---|---|
| | 100 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 020 |

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



| | |
|---|---|
| **9531F**.204. ... | 020 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm

Brossette en nylon
Utiliser avec pâte à polir
Nylon brush
Use with polishing paste

**Fraises pour le retrait des excédents de colle**
*Adhesive removers*



286-291

**Contre-angle oscillant**
*Oscillating contra-angle*



293



**Segment de disque oscillant**
*Oscillating segment discs*

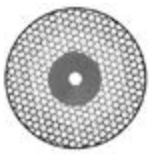


293



294-300

**Disques diamantés**
*Diamond discs*



301-304

| ***Orthodontics*** | | ***Orthodontie*** |
|---|---|---|
| *Adhesive removers* | **286 – 291** | Fraises pour le retrait des excédents de colles |
| *Oscillating segment discs* | **292 – 300** | Segments de disques oscillants |
| *Diamond discs* | **301 – 305** | Disques diamantés |







## 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 suivants :

- Fraises à finir en carbure de Tungstène
- Instruments pour l'ouverture et le scellement des fissures
- Strips diamantés à finir
- Fraises pour le travail du plâtre et de la résine acrylique
- Accessoires comme les porte-instruments et agents pour le retraitement des instruments

## *Orthodontics*

### *Special products for orthodontic treatments*

*On the following pages, we are pleased to introduce a selection of products that are exclusively intended for use in the orthodontic sector.*
*Our range comprises further rotary instruments that are equally relevant for orthodontic treatments.*

*Please order our orthodontic brochure which not only includes the below described products, but also the following instruments:*

- *Tungsten carbide finishers*
- *Instruments for opening and sealing fissures*
- *Diamond coated finishing strips*
- *Tungsten carbide cutters for work on plaster and acrylics*
- *Accessories such as bur blocks and detergents for instrument reprocessing*

***Note:***
*A special prophylaxis brochure on professional dental cleaning is also available.*



## ○ H22GK

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,4 |

FG · *Friction Grip (FG)*



○ **H22GK**.314. ... 016

$n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 198 00 324

Vestibulaire, bout mousse
Labial, safe end



## ○ H22AGK

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,8 |

FG · *Friction Grip (FG)*



○ **H22AGK**.314. ... ▪016

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



○ **H22AGK**.204. ... ▮016

▮ = $n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 198 00 324

Vestibulaire, bout mousse
Labial, safe end

## Fraise pour le retrait de colles




***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.*

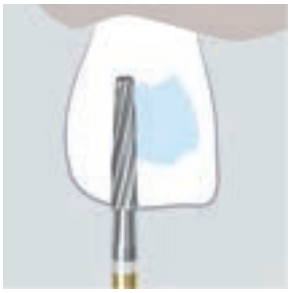
❶ *Safe end in order not to damage the gingiva*
❷ *Safety chamfer in order to avoid groove formation*
❸ *For removal of adhesive residues without damaging the enamel*

**Pour le retrait rapide et doux des résidus de colles**

Après le retrait des « brackets » orthodontiques, le praticien a souvent besoin d'enlever les résidus de colles de façon rapide et sans endommager la substance dentaire saine.

Nous recommandons des instruments spéciaux pour le retrait doux de ces résidus de colles.

❶ « Pointe lisse » afin de protéger la gencive
❷ Chanfrein de sécurité afin d'éviter la formation de rainures
❸ Retire les résidus de colles, protège la gencive



**Fraise pour le retrait de colles**
pour les surfaces vestibulaires

***Adhesive remover***
*for labial surfaces*



○ **H22ALGK**

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

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 198 00 324

Vestibulaire, bout mousse
Labial, safe end



**Fraise pour le retrait de colles**
pour la technique linguale

***Adhesive remover***
*for lingual technique*

## H379AGK



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

FG · *Friction Grip (FG)*

**H379AGK**.314. ... ▮023

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

**H379AGK**.204. ... ▮023

▮ = max. 100000 min⁻¹/rpm
▮ = max. 160000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 198 00 324

Palatine, bout mousse
Palatal, safe end

## H390AGK



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

FG · *Friction Grip (FG)*

**H390AGK**.314. ... 018

max. 160000 min⁻¹/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 198 00 324

Palatine, bout mousse
Palatal, safe end



## H23RA



| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 016 |
| L mm | 4,6 |

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

**H23RA**.204. ... 016

max. 100000 min⁻¹/rpm

Chanfrein de sécurité pour éviter la formation de rainures

Safety chamfer in order to avoid groove formation

## H23VIP



| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 016 |
| L mm | 4,6 |

FG · *Friction Grip (FG)*

**H23VIP**.314. ... 016

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

**H23VIP**.204. ... 016

max. 100000 min⁻¹/rpm

Grande efficacité de coupe, avec revêtement ZrN

High-efficiency cutting design, ZrN coating



## 9498

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 050 |
| L | mm | 10,5 |

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



| | |
|---|---|
| **9498**.204. ... | 050 |

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm

Retrait des résidus de colles
A utiliser sous spray
Coffret TD3307 conseillé
Removal of adhesive residues
Use with spray coolant
We recommend set 4688ST



## 9499

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 8,3 |

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



| | |
|---|---|
| **9499**.204. ... | 060 |

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm

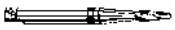
Retrait des résidus de colles
A utiliser sous spray
Coffret TD3307 conseillé
Removal of adhesive residues
Use with spray coolant
We recommend set 4688ST



## **4688ST.**204



Coffret d'instruments pour le retrait des résidus de colle
Set for removing adhesive residues

| | | |
|---|---|---|
| **H23VIP.**204.016 | 2 |  |
| **9498.**204.050 | 2 |  |
| **9499.**204.060 | 2 |  |








***Oscillating Segment Discs***

*The oscillating Komet contra-angle and the 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*

## Segments de disques oscillants

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 couleurs et au marquage laser sur la tige



## OS30.000

Contre-angle pour les disques oscillants
- Avec l'interface ISO, une reduction de 8:1 et trois buses de pulvérisation
- Adapté uniquement aux disques segmentés oscillants de Komet

Oscillating contra-angle
- With ISO interface, 8:1 reduction and three spray injectors
- Only suited for oscillating segment discs made by Komet



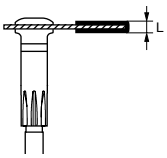
## 4430.000

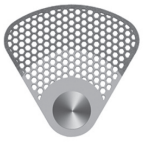
Coffret contenant 4 segments de disques O-Stripper
Set containing oscillating segment discs

| | | |
|---|---|---|
| | **OS1M.**000.140 | 1 |
| | **OS1F.**000.140 | 1 |
| | **OS2M.**000.140 | 1 |
| | **OS2F.**000.140 | 1 |

A utiliser sur le contre-angle oscillant de Komet OS30
To be used in the oscillating Komet-contra-angle OS30





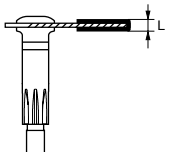
## OS1M

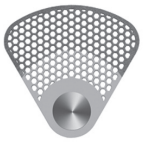
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,30 |

| | |
|---|---|
| **OS1M**.000. ... | 140 |

$n_{max.}$ 5400 min$^{-1}$/rpm
Voir aussi coffret 4594
See set 4594





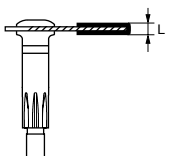



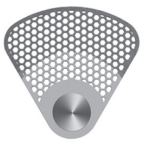
## OS1F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,15 |

| | |
|---|---|
| **OS1F**.000. ... | 140 |

$n_{max.}$ 5400 min$^{-1}$/rpm
Voir aussi coffret 4594
See set 4594



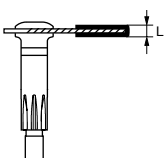



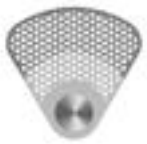
## OS2M

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,45 |

| | |
|---|---|
| **OS2M**.000. ... | 140 |

$n_{max.}$ 5400 min$^{-1}$/rpm



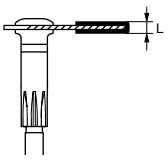



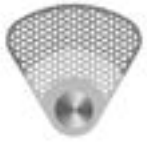
## OS2F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,30 |
| **OS2F**.000. ... | | 140 |

max. 5400 min-1/rpm



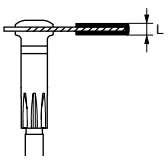


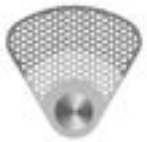



## OS25M

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,25 |
| **OS25M**.000. ... | | 140 |

max. 5400 min-1/rpm
Voir aussi coffret 4594
See set 4594

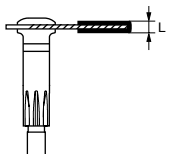


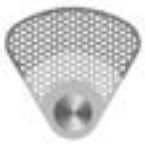



## OS35M

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,35 |
| **OS35M**.000. ... | | 140 |

max. 5400 min-1/rpm
Voir aussi coffret 4594
See set 4594



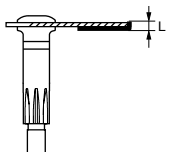
## OS20F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|---|---|
| **OS20F**.000. ... | 140 |

$n_{max.}$ 5400 min$^{-1}$/rpm
Voir aussi coffret 4594
See set 4594





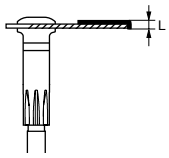


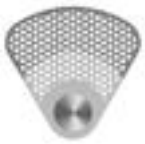

## OS1MH

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|---|---|
| **OS1MH**.000. ... | 140 |

$n_{max.}$ 5400 min$^{-1}$/rpm



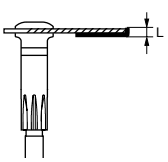



## OS1MV

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|---|---|
| **OS1MV**.000. ... | 140 |

$n_{max.}$ 5400 min$^{-1}$/rpm





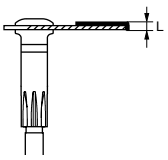

## OS1FH

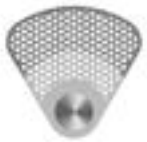
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,13 |

| | |
|---|---|
| **OS1FH**.000. ... | 140 |

$n_{max.}$ 5400 $min^{-1}$/rpm
Voir aussi coffret 4594
See set 4594





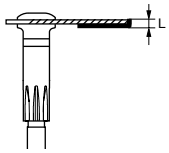



## OS1FV

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,13 |

| | |
|---|---|
| **OS1FV**.000. ... | 140 |

$n_{max.}$ 5400 $min^{-1}$/rpm
Voir aussi coffret 4594
See set 4594





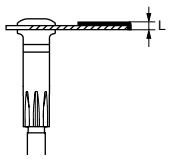

## OS15FH

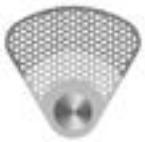
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,15 |

| | |
|---|---|
| **OS15FH**.000. ... | 140 |

max. 5400 min-1/rpm
Voir aussi coffret 4594
See set 4594





## OS15FV

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,15 |

| | |
|---|---|
| **OS15FV**.000. ... | 140 |

max. 5400 min-1/rpm
Voir aussi coffret 4594
See set 4594



new

## OS18MHE

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 0,18 |

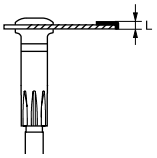
| | |
|---|---|
| **OS18MHE**.000. ... | 110 |

max. 5400 min-1/rpm



new

## OS18MVE



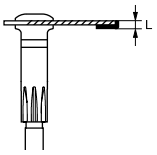


| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 0,18 |

**OS18MVE**.000. ... 110

max. 5400 min-1/rpm

## OS18MH



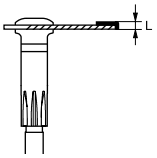


| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 0,18 |

**OS18MH**.000. ... 110

max. 5400 min-1/rpm

## OS18MV

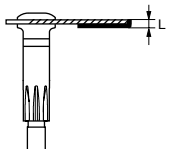




| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 0,18 |

**OS18MV**.000. ... 110

max. 5400 min-1/rpm





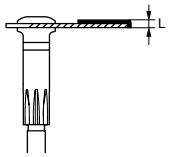

## OS20FH

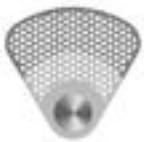
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|---|---|
| **OS20FH**.000. ... | 140 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 5400 min$^{-1}$/rpm
Voir aussi coffret 4594
See set 4594





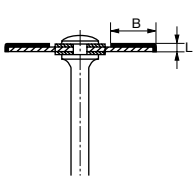



## OS20FV

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|---|---|
| **OS20FV**.000. ... | 140 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 5400 min$^{-1}$/rpm
Voir aussi coffret 4594
See set 4594






new

## RS15FV

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 200 |
| L | mm | 0,15 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 6,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

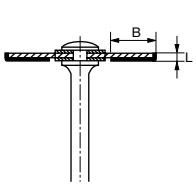


| | |
|---|---|
| **RS15FV**.104. ... | 200 |

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
Disque à stripper, diamanté dessus
Utiliser un protège-disque ! Le protège-disque ne fait pas partie de la gamme de Komet
Voir aussi coffret 4672

Stripping disc, upper side coated
Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet
See kit 4672








new

## RS15FH

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 200 |
| L | mm | 0,15 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 6,0 |

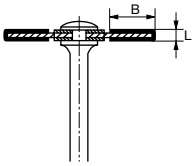
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **RS15FH**.104. ... | 200 |

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
Disque à stripper, diamanté dessous
Utiliser un protège-disque ! Le protège-disque ne fait pas partie de la gamme de Komet
Voir aussi coffret 4672

Stripping disc, lower side coated
Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet
See kit 4672






new

## RS15F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 200 |
| L | mm | 0,15 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 6,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

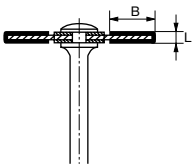




**RS15F**.104. ... 200

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
Disque à stripper, recouvert sur deux faces
Utiliser un protège-disque ! Le protège-disque ne fait pas partie de la gamme de Komet
Voir aussi coffret 4672

Stripping disc, double sided
Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet
See kit 4672






## RS20M

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 200 |
| L | mm | 0,2 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 6,0 |

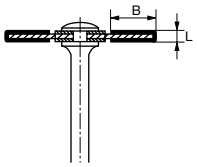
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**RS20M**.104. ... 200

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
Disque à stripper, diamanté sur deux faces
Utiliser un protège-disque ! Le protège-disque ne fait pas partie de la gamme de Komet
Voir aussi coffret 4672

Stripping disc, double sided
Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet
See kit 4672






new

## RS30M

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 200 |
| L | mm | 0,3 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 6,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **RS30M**.104. ... | 200 |

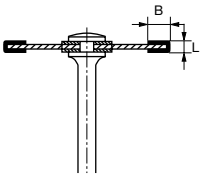
$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
Disque à stripper, recouvert sur deux faces
Utiliser un protège-disque ! Le protège-disque ne fait pas partie de la gamme de Komet
Voir aussi coffret 4672

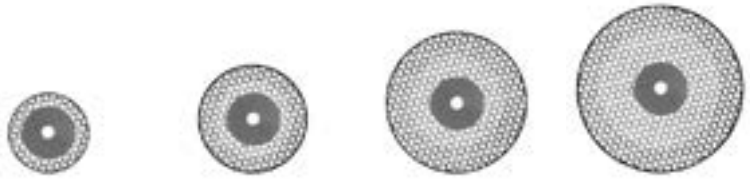
Stripping disc, double sided
Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet
See kit 4672





## 8934A



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 100 | 140 | 180 | 220 |
| L | mm | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 1,0 | 2,0 | 3,0 | 3,0 |
| **8934A**.900. ... | | ♦100 | ♦140 | △180 | ▲220 |

▲ = max. 20000 min-1/rpm
△ = max. 25000 min-1/rpm
♦ = max. 30000 min-1/rpm
Disques à stripper, utiliser un protège-disque, utiliser mandrin 303
Le protège-disque ne fait pas partie de la gamme de Komet

Stripping disc, use disc-guard, use mandrel 303
Disc guard not available from Komet



## 303

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | |
| 330 204 603391 ... | |
| **303**.204. ... | • |

max. 15000 min-1/rpm
Mandrin pour disques, polissoirs et brossettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

## Cavité d'accès
*Access cavity*



EndoGuard avec denture surtaillée, à pointe mousse
*EndoGuard with safe end, with cross cut* 309



Fraise Endo avec bout mousse
*Endo reamer with safe end* 309



Cavité d'accès
*Access cavity* 310



Instrument combiné
*Combination bur* 310



Instrument combiné
*Combination bur* 310



Conique à pointe mousse
*Round end tapered with safe end* 311



EndoTracer
*EndoTracer*EndoTracer 312-313



EndoExplorer
*EndoExplorer* 314-315



Elargisseur «Gates Glidden»
*Reamers "Gates Glidden"* 316



Foret «Müller»
*Pulp burs "Müller"* 317



Elargisseur «P»
*Reamers "P"* 317



Elargisseur «B1»
*Reamers "B1"* 317

## Limes manuelles
*Manual preparation*



Tire-nerfs
*Nerve broaches* 318



Lime manuelle
*Manual file for probing* 318



Broche «K»
*Burs "K"* 319



Limes Typ «K»
*Files "K"* 320



Racleur «H»
*Files "H"* 321

## Préparation mécanique
*Mechanical preparation*



Opener
*Opener* 323



PathGlider
*PathGlider* 325



FQ
*FQ* 327-328



Limes F360
*F360 files* 329-330



Procodile Q
*Procodile Q* 332



Procodile
*Procodile* 334-335

## Equipement
*Equipment*



EnDrive
*EnDrive* 337-338



EnGo
*EnGo* 347-349

## Obturation
*Obturation*



KometBioRepair
*KometBioRepair* 351



KometBioSeal
*KometBioSeal* 353



EasySeal
*EasySeal* 353-354



EnPack
*EnPack* 356-358



EnFill
*EnFill* 358-361



Pointe de Gutta percha
*Guttapercha points* 363



Pointe Papier
*Paper points* 364



Endo ReStart
*Endo ReStart* 366-367

## Accessoires
*Auxiliaries*



Container pour le nettoyage
*Washing box* 369



Endo Rescue Kit
*Endo Rescue Kit* 370



support intermédiaire
*Intermediate support* 371



Endo Sequencer
*Endo Sequencer* 372

| *Endodontics* | | *Endodontie* |
|---|---|---|
| *Introduction* | **308** | Introduction |
| *Access cavity* | **309 – 317** | Cavité d'accès |
| *Manual preparation* | **318 – 321** | Préparation manuelle |
| *Mechanical preparation* | **322 – 335** | Préparation mécanique |
| *EnDrive* | **336 – 338** | EnDrive |
| *EndoPilot* | **339 – 345** | EndoPilot |
| *EnGo* | **346 – 349** | EnGo |
| *Obturation* | **350 – 367** | Obturation |
| *Auxiliaries* | **368 – 373** | Accessoires |













***Endodontics***

*The systematic concept is reflected in our full range of endodontic products. Perfectly matched high-quality products allow safe, efficient and comfortable work.*

*Our range includes instruments for access preparation as well as manual files and the heat-treated NiTi file systems FQ and Procodile Q for the mechanical preparation of root canals. The EnDrive, which unites an endodontic motor and apex locator all in one, is designed for torque-limited operation in the root canal.*

*A leakproof root filling can be achieved with Komet BioSeal, a bioceramic sealer, 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. *interim supports, Endo Sequencer and the EndoRescue kit for removing instrument fragments. Different root posts and a composite system are available for post-endodontic treatments.*

## Endodontie

Fidèle à son concept reconnu, Komet propose une sélection complète d'instruments endodontiques contenant une gamme assortie de haute qualité pour des traitements sûrs, efficaces et confortables.

Notre gamme inclut non seulement des instruments pour la préparation de l'accès, mais aussi des limes manuelles et les systèmes de limes NiTi traitées thermiquement FQ et Procodile Q pour la préparation mécanique du canal radiculaire. Le contre-angle EnDrive avec contrôle de couple est constitué d'un moteur endodontique et d'un localisateur d'apex « tout en un » font également partie de notre gamme endodontique.

Une obturation scellée du canal radiculaire peut être obtenue avec Komet BioSeal, un sealer biocéramique, EasySeal, un matériau d'obturation à base de résine époxy, de pointes de gutta-percha ou de F360 Fill.

Pour la compléter nous vous proposons aussi des accessoires, comme par exemple des supports temporaires, Endo Sequencer et le coffret EndoRescue pour le retrait des instruments fracturés. Sont également à votre disposition des tenons radiculaires et un système de composite pour les traitements post-endodontiques.




## EndoGuard. Prépare le terrain pour un traitement endodontique réussi

Un traitement endodontique réussi repose sur la création d'une cavité d'accès parfaite.

Utilisé immédiatement après l'ouverture de la chambre pulpaire, l'EndoGuard permet de réaliser cette étape importante avec efficacité et en toute sécurité.

- Elimination du matériau en excès pour améliorer la visibilité et faciliter la détection des ouvertures canalaires
- L'accès rectiligne au canal radiculaire réduit le risque de déplacement du canal et de fracture des limes
- Pointe lisse non-travaillante pour protéger le fond de la chambre pulpaire
- Forme conique pour éviter la préparation des parties en retrait
- Grâce à sa denture efficace avec coupe transversale il est possible de préparer le canal de façon contrôlée, à basses vibrations



## *EndoGuard. The course is set for Endo success*

*The creation of a perfect access cavity is the foundation of any successful endodontic treatment.*

*Used immediately after opening the pulp chamber, the EndoGuard helps to carry out this important treatment step with optimum efficiency and in perfect safety.*

- *Removal of dentin overhangs for improved vision and easier detection of the canal entrances*
- *The straight access to the root canal minimizes the risk of inadvertent canal transportation and fracture of the file*
- *Smooth, non-cutting tip to protect the floor of the pulp chamber*
- *Tapered shape to prevent the preparation of undercuts*
- *Efficient cross-cut toothing for perfectly controlled, yet smooth work with minimum vibration*

### H269QGK



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

500 314 219296 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H269QGK**.314. ... | 012 | 016 |

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

| | | |
|---|---|---|
| **H269QGK**.315. ... | - | 016 |

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
EndoGuard avec denture surtaillée, à pointe mousse

EndoGuard with safe end, with cross cut

### H269GK



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

▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Fraise Endo avec bout mousse
Endo reamer with safe end



## 15802

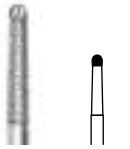
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

**15802**.314. ... 014

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Fraise endo pour préparation cavitaire

For creation of an endo access cavity



## 383

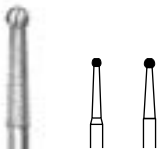
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 198020 ...
**383**.314. ... 014

$n_{max.}$ 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* | Ø $^{1}/_{10}$ 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

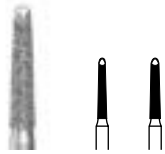
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Fraise combinée avec partie travaillante diamantée et extrémité en carbure de tungstène , pour un retrait latéral de substance lors d'une préparation d'une cavité d'accès
Combination bur with diamond coated working part and carbide 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 · *Angle* | α | 2° | 2° |

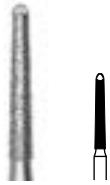
FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 219514 ...
**8851**.314. ... +012 -

806 314 219524 ...
**851**.314. ... +012 016

+ = max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Conique, à bout rond mousse
Tapered with round end

## 857



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,5 |
| Angle · *Angle* | α | 1,8° |

FG · *Friction Grip (FG)*

806 314 220524 ...
**857**.314. ... 014

max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Conique, à bout rond mousse
Round end tapered with safe end

## EndoTracer

L'EndoTracer est destiné à la préparation d'une cavité d'accès endodontique, notamment pour la préparation précise des isthmes.

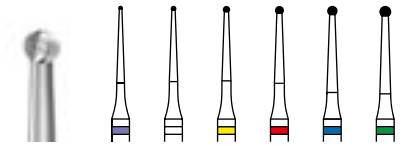
• Grâce à son design spécial, les petites fraises rondes – spécialement les tailles 004 et 006 – sont idéales pour la préparation fine des isthmes et des entrées canalaires
• Komet vous propose l'EndoTracer en 2 longueurs et 6 tailles, adaptées à chaque situation clinique
• Doté d'un col long et fin, l'EndoTracer offre une visibilité optimale de la cavité d'accès
• Avec sa longueur totale de 34 mm (3 mm supplémentaires sur le col), l'EndoTracer est encore plus adapté aux utilisateurs d'un microscope




***EndoTracer***

*The EndoTracer is an endodontic instrument specially intended for the preparation of the endodontic access cavity, notably for the preparation of isthmuses.*

*• Thanks to their special design, the petite round burs - especially the sizes 004 and 006 - are ideally suitable for the fine shaping of isthmuses and canal entrances*
*• The EndoTracer comes in two lengths and in 6 different sizes. This means that the range comprises the perfect instrument for any clinical situation*
*• Provided with a particularly long, slim neck, the EndoTracer allows unobstructed view past the instrument into the access cavity*
*• With its total length of 34 mm and an extra 3 mm in neck region, the EndoTracer is now even more suitable for work under a microscope*



**H1SML31**
**H1SML34**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 004 | 006 | 008 | 010 | 012 | 014 |
| Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)* | | | | | | | |
| **H1SML31**.205. ... | | 004 | 006 | 008 | 010 | 012 | 014 |
| **H1SML34**.205. ... | | 004 | 006 | 008 | 010 | 012 | 014 |

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 $min^{-1}$/rpm

EndoTracer pour la préparation d'une cavité d'accès endodontique, notamment pour la préparation des isthmes
H1SML31 Longueur totale 31 mm
H1SML34 Longueur totale 34 mm

EndoTracer for the preparation of the endodontic access cavity, notably for the preparation of isthmuses
H1SML31 length 31 mm
H1SML34 length 34 mm



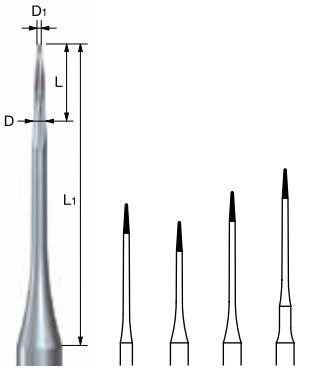
## **4670.**205

Coffret d'introduction EndoTracer
EndoTracer Introductory set

| | | |
|---|---|---|
| ○ | **H1SML31.**205.006 | 1 |
| ○ | **H1SML31.**205.008 | 1 |
| ○ | **H1SML31.**205.010 | 1 |
| ○ | **H1SML31.**205.012 | 1 |
| ○ | **H1SML31.**205.014 | 1 |
| ○ | **H1SML34.**205.006 | 1 |
| ○ | **H1SML34.**205.008 | 1 |
| ○ | **H1SML34.**205.010 | 1 |
| ○ | **H1SML34.**205.012 | 1 |
| ○ | **H1SML34.**205.014 | 1 |

Coffret d'introduction 4670 pour la préparation de la cavité d'accès endodontique

EndoTracer Introductory set 4670 for the preparation of the endodontic access cavity




## EX1S
## EX1
## EX1L

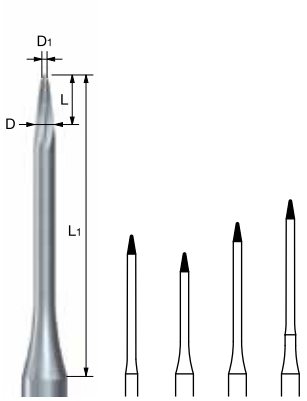


| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø 1/10 mm | 007 | 007 | 007 | 007 |
| L | mm | 3,9 | 3,9 | 3,9 | 3,9 |
| $L_1$ | mm | 18,5 | 16,0 | 20,0 | 23,0 |
| D | Ø 1/10 mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 | 7,0 |
| $D_1$ | Ø 1/10 mm | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 |
| FGSXL · *FGSXL* | | | | | |
| **EX1**.310. ... | | ▪007 | - | - | - |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | | | |
| **EX1S**.204. ... | | - | ◆007 | - | - |
| **EX1**.204. ... | | - | - | ◆007 | - |
| **EX1L**.204. ... | | - | - | - | ◆007 |

◆ = $\circlearrowleft_{max.}$ 40000 $min^{-1}$/rpm
▪ = $\circlearrowleft_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm

EndoExplorer pour la préparation de la cavité d'accès endodontique, carbure de tungstène

EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide




## EX2S
## EX2
## EX2L

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 011 | 011 | 011 | 011 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 |
| $L_1$ | mm | 18,5 | 16,0 | 20,0 | 23,0 |
| D | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 11,0 | 11,0 | 11,0 | 11,0 |
| $D_1$ | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 |
| FGSXL · *FGSXL* | | | | | |
| **EX2**.310. ... | | ▪011 | - | - | - |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | | | |
| **EX2S**.204. ... | | - | ◈011 | - | - |
| **EX2**.204. ... | | - | - | ◈011 | - |
| **EX2L**.204. ... | | - | - | - | ◈011 |

◈ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm

EndoExplorer pour la préparation de la cavité d'accès endodontique, carbure de tungstène
EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide



## 4664.204

EndoExplorer Coffret d'introduction
EndoExplorer Introductory set

| | | |
|---|---|---|
| | | |
| **EX1S**.204.007 | 1 | |
| **EX1**.204.007 | 2 | |
| **EX1L**.204.007 | 1 | |
| **EX2S**.204.011 | 1 | |
| **EX2**.204.011 | 2 | |
| **EX2L**.204.011 | 1 | |

EndoExplorer Coffret d'introduction 4664 pour la préparation de la cavité d'accès endodontique
EndoExplorer Introductory set 4664 for the preparation of the endodontic access cavity



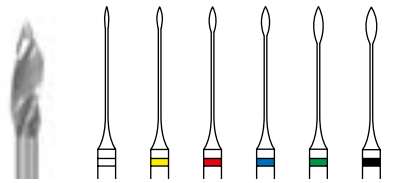
## **4697ST.**000



Coffret accès endodontique Shanon Patel
Endo Access Kit Shanon Patel

| | | | |
|---|---|---|---|
| ○ ● | **H4MCL.**314.012 | 1 | |
| ○ | **4ZR.**314.012 | 1 | |
| | **H269QGK.**314.012 | 1 | |
| ● | **6801L.**314.014 | 1 | |
| ● | **6850.**316.014 | 1 | |
| ● | **8379.**314.023 | 1 | |
| | **EX1.**204.007 | 1 | |
| | **EX2.**204.011 | 1 | |
| ○ | **H1SML31.**205.006 | 1 | |
| ● | **H1SML31.**205.010 | 1 | |

Coffret accès endodontique 4697ST Shanon Patel pour le façonnage de la cavité d'accès endodontique
Endo Access Kit 4697ST by Shanon Patel for the preparation of the endodontic access cavity



## G180

Sortimente:
*Assortments:*

**G180**.204.**S**

1 x 050 – 150

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |
| L | mm | 19 | 19 | 19 | 19 | 19 | 19 |

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

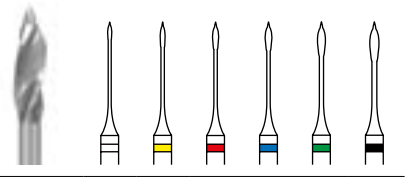
330 204 679336 ...

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **G180**.204. ... | | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Elargisseur Gates « G », acier inoxydable

Reamer Gates Glidden "G", stainless steel





## G180A

Sortimente:
*Assortments:*

**G180A**.204.**S1**

1 x 050 – 150

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |
| L | mm | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |

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

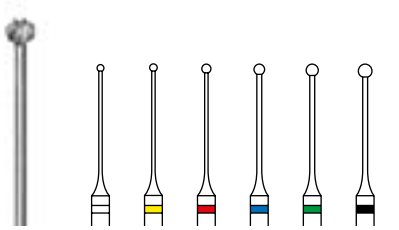
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **G180A**.204. ... | | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Elargisseur Gates « G » court, 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)*

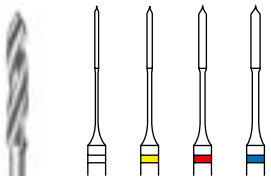
330 204 698001 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **191**.204. ... | 090 | 100 | 120 | 140 | 160 | 180 |

max. 20000 min-1/rpm
Forets « Müller », acier inoxydable
Pulp bur "Müller", stainless steel



## 183L



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 | 130 |

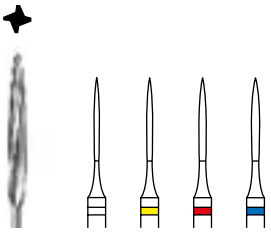
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

330 204 682336 ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **183L**.204. ... | 070 | 090 | 110 | 130 |

max. 20000 min-1/rpm
Elargisseur « P », acier inoxydable
Reamer "P", stainless steel

## 182



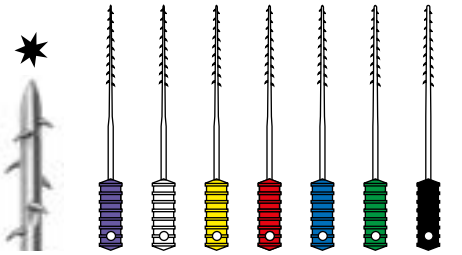
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* Ø 1/100 mm | 090 | 100 | 120 | 140 |

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

330 204 680336 ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **182**.204. ... | 090 | 100 | 120 | 140 |

max. 20000 min-1/rpm
Elargisseur « B1 », acier inoxydable
Reamer "B1", stainless steel



## 9107

Sortimente:
*Assortments:*

**9107**.634.**S1**
3 x 030
4 x 035
3 x 040

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 050 | 060 |

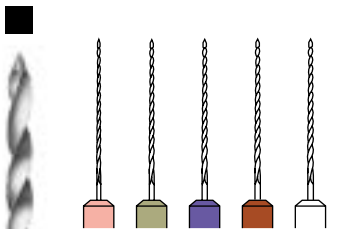
Manche fin, plastique · *Handle, plastic*

340 634 657455 ...

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **9107**.634. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 050 | 060 |

Tire-nerfs, acier inoxydable
Nerve broaches, stainless spring steel





## 17521
## 17525

Sortimente:
*Assortments:*

L = 21 mm
**175**21.654.**S1**
2 x 006 – 010

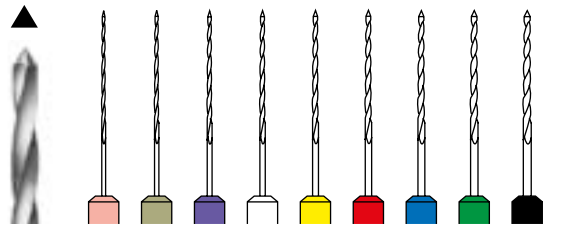
**175 25**.654.**S1**
2 x 006 – 010

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 |

Manche · *Handle*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **17521**.654. ... | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 |
| **17525**.654. ... | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 |

Lime manuelle pour le sondage et le controle de la perméabilité du canal, acier inoxydable, traitement thermique
Manual file for probing and checking patency of root canals, stainless, heat-strengthened steel



**17121**
**17125**
**17131**

Sortimente:
*Assortments:*

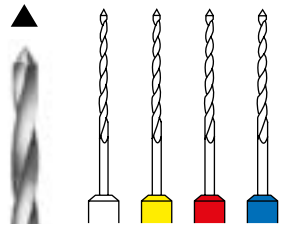
L = 21 mm
**171 21.654.S1**
1 x 015 – 040

**171 25.654.S1**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 006 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| Manche · *Handle* | | | | | | | | | |
| 340 654 639451 … **17121**.654. … | 006 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | - |
| 340 654 640451 … **17125**.654. … | 006 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| 340 654 642451 … **17131**.654. … | 006 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | - |

Lime « K », acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, root canal reamers "K", stainless spring steel





**17125**

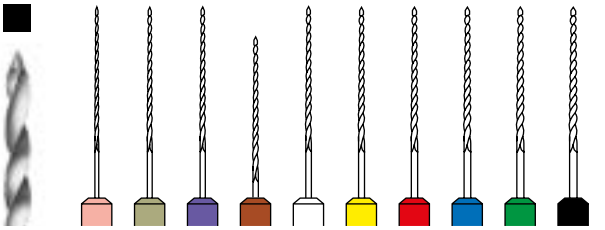
Sortimente:
*Assortments:*

L = 25 mm
**171 25.654.S2**
1 x 045 – 080

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 045 | 050 | 055 | 060 |
| Manche · *Handle* | | | | |
| 340 654 640451 … **17125**.654. … | 045 | 050 | 055 | 060 |

Broche « K », en acier inoxydable

Instruments for root canal preparation, root canal reamers "K", stainless spring steel



**17321**
**17325**
**17331**

Sortimente:
*Assortments:*

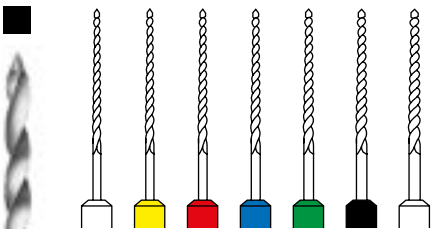
L = 21 mm
**173 21**.654.**S1**
1 x 015 – 040

**173 25**.654.**S1**
**173 31**.654.**S1**

| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| Manche · *Handle* | | | | | | | | | | |
| 340 654 645452 … | | | | | | | | | | |
| **17321**.654. … | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | - |
| 340 654 646452 … | | | | | | | | | | |
| **17325**.654. … | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| **17331**.654. … | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | - |

Limes radiculaires « K », acier inoxydable
Instruments for root canal preparation, "K" files, stainless spring steel





**17325**

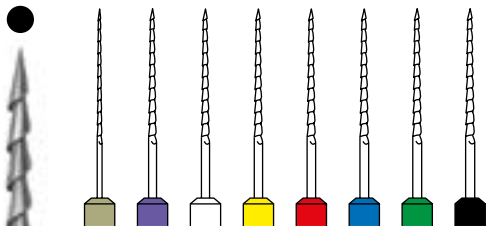
Sortimente:
*Assortments:*

L = 25 mm
**173 25**.654.**S2**
1 x 045 – 080

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 |
| Manche · *Handle* | | | | | | | |
| 340 654 646452 … | | | | | | | |
| **17325**.654. … | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 |

Lime « K », acier inoxydable

Instruments for root canal preparation, "K" files, stainless spring steel



**17421**
**17425**
**17431**

Sortimente:
*Assortments:*

L = 21 mm
**174 21**.654.**S1**
1 x 015 – 040

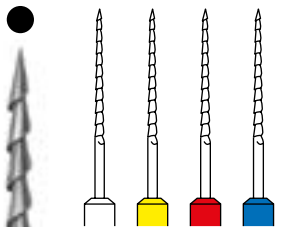
**174 25**.654.**S1**
**174 31**.654.**S1**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| Manche · *Handle* | | | | | | | | |
| 340 654 650453 … **17421**.654. … | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | - |
| 340 654 651453 … **17425**.654. … | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| 340 654 653453 … **17431**.654. … | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | - |

Lime Hedstroem « H », acier inoxydable

Instruments for root canal preparation, Hedstroem files „H", stainless spring steel





**17425**

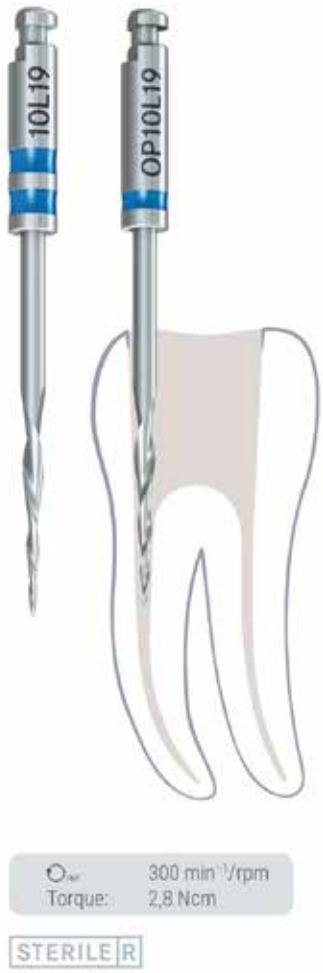
Sortimente:
*Assortments:*

L = 25 mm
**174 25**.654.**S2**
1 x 045 – 080

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 045 | 050 | 055 | 060 |
| Manche · *Handle* | | | | |
| 340 654 651453 … **17425**.654. … | 045 | 050 | 055 | 060 |

Limes Hedstroem « H », acier inoxydable

Instruments for root canal preparation, Hedstroem files "H", stainless spring steel




## Opener

***Opener***

*This Opener is ideally suited for the fast and generous enlargement of the canal entrance zone. It reliably removes most bacteria from the canal right at the start of the treatment. The fast-cutting design of the file ensures quick and thorough removal of the infected coronal tissue. What's more, the construction of the opener opens new perspectives: an improved view of the work field, especially in combination with magnifying glasses or a microscope. The preparatory work done by the Opener relieves the strain on the subsequently used file system and creates ideal conditions for the preparation further down the root canal.*

*By the way, it does not matter if your prefer working to a reciprocating or rotary method: both versions of the Opener are suitable for universal use and can be combined with any file system and preparation technique.*

- *Quick enlargement of the canal entrance zone*
- *Suitable for universal use*
- *Fast-cutting file design*
- *Less strain on the subsequently used file systems*
- *Improved vision*
- *Sterile*

Spécialement développé pour l'élargissement vite et généreux de la zone d'accès au canal, l'Opener permet l'élimination fiable d'une grande partie des bactéries dans le canal dès le début du traitement. Grâce au design des limes avec haute efficacité de coupe, l'instrument garantit l'élimination rapide et minutieuse du tissu infecté. A part cela, la construction de l'Opener vous offre de nouvelles perspectives : une visibilité améliorée du champ opératoire, surtout en combinaison avec une loupe ou avec un microscope. Cela réduit la charge sur les systèmes de limes utilisés ensuite, créant ainsi les meilleures conditions pour la préparation profonde.

Que vous préférez travailler de façon réciproque ou rotative: les deux versions de l'Openers sont à usage universel. Elles peuvent être utilisées avec n'importe quel système de limes et technique de préparation.

- Elargissement rapide de la zone d'accès au canal
- Usage universel
- Design des limes avec haute efficacité de coupe
- Charge réduite sur les systèmes de limes utilisés ensuite
- Visibilité améliorée du champ opératoire
- Stérile



## OP08L19

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 025 |

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

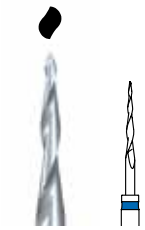


| | |
|---|---|
| **OP08L19**.204. ... | 025 |

max. 500 min-1/rpm

Opener, conicité .08, longueur 19 mm, emballage stérile, pour élargir la région d'accès du canal avec lumen canalaire de petite taille, nickel-titane

Opener, taper .08, length 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area with small lumen, nickel-titanium



## OP10L15
## OP10L19

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 030 |

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

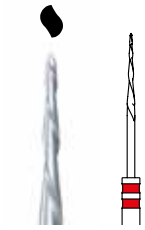


| | |
|---|---|
| **OP10L15**.204. ... | 030 |
| **OP10L19**.204. ... | 030 |

max. 500 min-1/rpm

Opener, conicité .10, longueur 15 ou 19 mm, emballage stérile, pour élargir la région d'accès du canal, nickel-titane

Opener, taper .10, length 15 or 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area, nickel-titanium



## OPR08L19

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 025 |

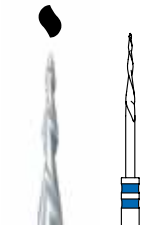
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



| | |
|---|---|
| **OPR08L19**.204. ... | 025 |

Opener réciproque, conicité .08, longueur 19 mm, sous emballage stérile, pour élargir la région d'accès du canal avec lumen canalaire de petite taille, nickel-titane

Reciprocating Opener, taper .08, length 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area with small lumen, nickel-titanium



## OPR10L19

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 030 |

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



| | |
|---|---|
| **OPR10L19**.204. ... | 030 |

Opener réciproque, conicité .10, longueur 19 mm, sous emballage stérile, pour élargir la région d'accès du canal, nickel-titane

Reciprocating Opener, taper .10, length 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area, nickel-titanium

## PathGlider



***PathGlider***

*The creation of a glide path is an indispensable step to ensure the successful preparation of the root canal. It facilitates the correct assessment of the anatomy of the root canal and guarantees that all subsequent files work safely and efficiently. Our PathGlider offers enormous advantages compared to the manual preparation of the root canal with hand files.*

***Reduced risk of inadvertent dislocation of the canal***
*Thanks to the small taper .03, the highly flexible NiTi and the non-cutting instrument tip, the PathGlider is perfectly capable of following the course of the canal, thus reducing the risk of inadvertent transportation of the canal, undesirable steps etc.*

***Safety and comfort***
*Sterile packed single-use files are much less prone to fracture. The risk of cross-contamination is excluded and no time has to be spent on reprocessing.*

***Economy of time***
*The PathGlider allows the user to save precious time in comparison to purely manual methods.*

***Easy handling***
*The unique kite-shaped cross-section with three supporting cutting angles ensures smooth canal walls and excellent control of the file inside the canal.*

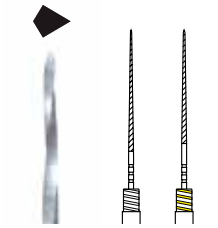
Le cathétérisme du canal est indispensable pour assurer le succès d'une préparation canalaire. Primordial pour estimer l'anatomie du canal, il permet aux limes mécanisées de préparer le canal plus facilement et en toute sécurité.La lime PathGlider offre de nombreux avantages en comparaison avec un cathétérisme manuel.

**Risque réduit de déplacement du canal**
Fabriqué en NiTi extrêmement flexible, la lime PathGlider est capable de s'adapter à la forme du canal de façon optimale, grâce à sa conicité réduite de 03 et une pointe non travaillante, réduisant ainsi le risque de déplacement du canal ou la création d'épaulements.

**Sécurité et confort**
Cette lime à usage unique sous emballage stérile réduit considérablement le risque de fracture, mais exclut également tout risque de contamination croisée, et permet de se passer de la préparation.

**Economie de temps**
L'utilisation du PathGlider offre à l'utilisateur un véritablement gain de temps par rapport aux limes manuelles.

**Utilisation simplifiée**
Grace à sa section transversale de forme triangulaire avec trois angles de coupes, il est possible de préparer le canal de façon contrôlée et de créer des parois lisses.



**PG03L21**
**PG03L25**
**PG03L31**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{100}$ mm | 015 | 020 |

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



| | | |
|---|---|---|
| **PG03L21**.204. ... | 015 | 020 |
| **PG03L25**.204. ... | 015 | 020 |
| **PG03L31**.204. ... | 015 | 020 |

$n_{max.}$ 500 $min^{-1}$/rpm

PathGlider, conicité .03, lime à usage unique pour le cathétérisme mécanisé du canal , nickel-titane

PathGlider file, taper .03, single-use file, sterile packed, for the mechanical creation of a glide path, nickel-titanium



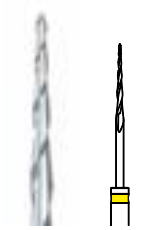

## FQ. La route sûre en endodontie

Chaque traitement endodontique est unique, FQ aussi - un système innovant bien conçu qui rend le traitement plus simple, plus efficace et plus sûr. La solution complète et convaincante qui traduit l'expérience de Komet dans une nouvelle génération de limes. Le nouveau système de limes rotatives en nickel-titane traité thermiquement permet un traitement peu invasif et fiable même des antatomies extrêmement complexes. Grâce à sa section transversale en double S, l'âme centrale de la lime à conicité cylindro-conique assure une flexibilité maximale pour un retrait de substance efficace. Les limes pré-courbables se distinguent par leur sensation de travail agréable, efficace et sûre.

- Nickel-titane traité thermiquement
Minimise le risque de fracture de la lime grâce à sa résistance à la fatigue cyclique. Meilleur accès aux canaux radiculaires et risque réduit de déplacement des canaux et de formation de butées, grâce au pré-courbage de la lime.
- Coupe transversale en double S
Traitement efficace grâce à une grande efficacité de coupe. De plus, l'âme centrale de l'instrument plus étroite permet une flexibilité optimale.
- Système simple et reproductible
Economie de temps lors du traitement du canal radiculaire grâce à un faible nombre d'instruments parfaitement adaptés les uns aux autres, permettant une séquence initiale simple. La gamme FQ complète et variée permet également de définir de séquences individualisées et de s'adapter aux exigences de l'anatomie canalaire.
Ne s'applique qu'aux instruments avec conicité .06
- Âme centrale cylindro-conique
Grâce à l'âme centrale à conicité cylindro-conique, l'espace pour l'évacuation des débris entre les spires de la lime est agrandi. Les tissus infectés sont retirés du canal de façon plus efficace et le temps de traitement est optimisé.
Grâce au matériau traité thermiquement, l'âme centrale de la lime, à conicité cylindro-conique, offre une grande flexibilité. Même dans les canaux courbés, la lime suit l'anatomie du canal: le traitement devient alors plus sûr.

## *FQ. The way to safe endodontics*

*Every endodontic treatment is unique, and so is FQ - a well thought-out, innovative system that makes treatments easier, safer and more efficient. An impressive complete solution that translates Komet's experience into a new generation of files. Even difficult teeth can be treated reliably and in a minimally invasive manner with the new rotary file system made of heat-treated nickel-titanium. The innovative variably tapered file core with its double-S cross-section ensures maximum flexibility and effective substance removal. The pre-bendable files impress with their powerful performance. They make work pleasant and give the user a feeling of safety during the treatment.*
*Heat-treated nickel-titanium*
*The higher resistance to cyclic fatigue minimizes the risk of file fracture. Better access to the root canals and lower risk of zipping and ledges, as the file is pre-bendable and very flexible.*
*- Double-S cross section*
*Efficient treatment due to the high cutting performance. The narrow core of the file allows for optimum flexibility.*
*- Concise system*
*Clearly laid out basic sequence containing a small number of well-matched instruments to save time during root canal treatments. However, the comprehensive, versatile portfolio also allows the compilation of individually adapted file sequences to suit the requirements of the canal anatomy.*
*Only for Taper .06 Instruments*
*- Variably tapered file core*
*The variably tapered file core enlarges the chip space. Infected tissue is transported out of the canal more efficiently and the duration of the treatment is shortened.*
*Thanks to the heat-treated material, the variably tapered file core is very flexible. The file even follows the anatomy of strongly curved canals, thus increasing the safety of the treatment.*



## FQ08L19

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 020 |

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

| | |
|---|---|
| **FQ08L19**.204. ... | 020 |

max. 500 min-1/rpm

FQ Opener, conicité .08, longueur 19 mm, sous emballage stérile, pour l'élargissement des cavités d'accès canalaires avec petit lumen, nickel titane, traité thermiquement

FQ Opener, taper .08, length 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area with small lumen, nickel titanium, heat-treated



## FQ03L21
## FQ03L25
## FQ03L31

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 015 |

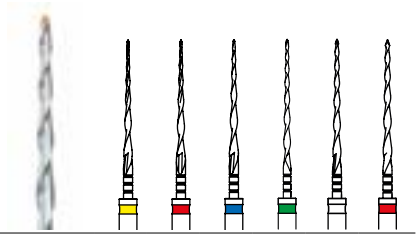
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

| | |
|---|---|
| **FQ03L21**.204. ... | 015 |
| **FQ03L25**.204. ... | 015 |
| **FQ03L31**.204. ... | 015 |

max. 500 min-1/rpm

Lime FQ Glider, conicité .03, emballage stérile, pour la création mécanique d'un glide path, nickel titane

FQ Glider file, taper .03, sterile packed, for the mechanical establishment of a glide path, nickel titanium



## FQ06L21
## FQ06L25
## FQ06L31
## FQ04L21
## FQ04L25
## FQ04L31

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |

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

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **FQ06L21**.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
| **FQ06L25**.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
| **FQ06L31**.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
| **FQ04L21**.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |
| **FQ04L25**.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |
| **FQ04L31**.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |

max. 500 min-1/rpm

FQ, tailles 020-030 avec conicité .06, tailles 020 - 055 avec conicité .04, emballage stérile, pour la préparation rotative des canaux radiculaires par des mouvements de va-et-vient sur toute la longueur de travail, nickel titane, traité thermiquement

FQ, size 020-030 with taper .06, size 020-055 with taper .04, sterile packed, for the rotary preparation of root canals in a "pecking motion" along the entire working length, nickel titanium, heat-treated




## GPFQ06
## GPFQ04

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | ● | ● | ● | ● | ○ | ● |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |
| **GPFQ06**.000. ... | | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
| **GPFQ04**.000. ... | | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |

Pointes de gutta-percha FQ
Avec code couleur, gradutées et radio-opaques
Longueur 28 mm
FQ Guttapercha Points
Colour coded, graduated and radiopaque
Length 28 mm

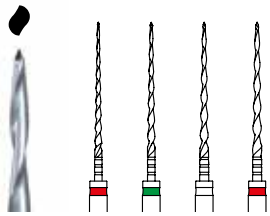



## PPFQ06
## PPFQ04

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | ● | ● | ● | ● | ○ | ● |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |
| **PPFQ06**.000. ... | | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
| **PPFQ04**.000. ... | | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |

Pointes de papier FQ
Avec code couleur, gradutées et stérilisées
Longueur 28 mm
FQ Paper Points
Colour coded, graduated and sterilized
Length 28 mm

# F04L21
# F04L25
# F04L31



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{100}$ mm | 025 | 035 | 045 | 055 |

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



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **F04L21**.204. ... | 025 | 035 | 045 | 055 |
| **F04L25**.204. ... | 025 | 035 | 045 | 055 |
| **F04L31**.204. ... | 025 | 035 | 045 | 055 |

$n_{max.}$ 500 min$^{-1}$/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 10 2012 012 986*

* déposé
** pending*

Lime F360, conicité .04, Lime à usage unique, emballage stérile, pour la préparation des canaux radiculaires jusqu'à la longueur complète, en faisant des mouvements de brossage « pecking motion », nickel-titane
F360 file, taper .04, single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in pecking motion, nickel-titanium



## GPF04

Sortimente:
*Assortments:*

**GPF04**.000.**S1**

20 x 025
20 x 035
10 x 045
60 10 x 055

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ● | ● | ○ | ● |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 025 | 035 | 045 | 055 |
| **GPF04**.000. ... | 025 | 035 | 045 | 055 |

F360 Cônes de gutta-percha
Avec code couleur, gradués et radio-opaques
Longueur 28 mm

F360 Guttapercha points
Colour coded, graduated and radiopaque
Length 28 mm



## PPF04

Sortimente:
*Assortments:*

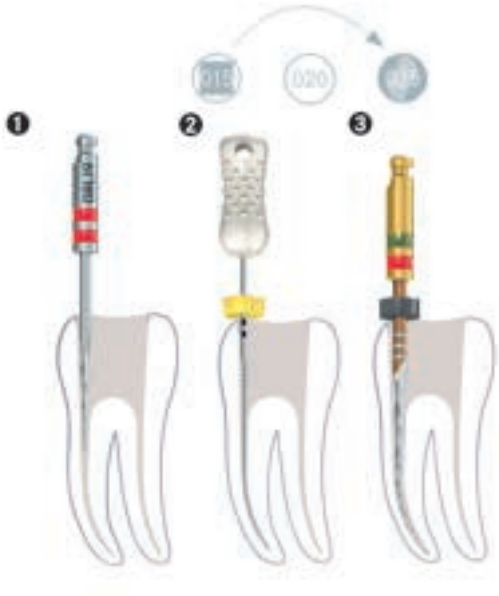
**PPF04**.000.**S1**

20 x 025
20 x 035
10 x 045
60 10 x 055

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ● | ● | ○ | ● |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 025 | 035 | 045 | 055 |
| **PPF04**.000. ... | 025 | 035 | 045 | 055 |

F360 Cônes de papier
Avec code couleur, gradués et stérilisés
Longueur 28 mm
F360 Paper points
Colour coded, graduated and sterilized
Length 28 mm





## Procodile Q. L'évolution de la flexibilité

***Procodile Q. The evolution of flexibility***

*This evolution makes the endodontic world even safer and easier.*

*Procodile Q is the first heat-treated reciprocating file with a variably tapered core. For unprecedented flexibility, combined with an incredibly effective performance.*

*• Variable core for variable canals: Variably tapered file core for optimum preparation even of curved canals.*
*• Q stands for heat: Heat-treated for outstanding bendability and excellent flexibility*
*• Hungry and fast-cutting: Quick and efficient substance removal thanks to a larger chip space and double-S design.*
*• Safer than ever before: extremely high resistance to cyclic fatigue and file fracture*
*• Procodile Q and you: A perfect match: Suitable for use in all established power systems, perfect in combination with the patented ReFlex® motion.*

***Step by Step:***
❶ *Generous preparation of the canal entry zone, for example with the reciprocating Opener OPR08L19.*
❷ *Creation of a glide path, for example with a K-file in size 015. The matching Procodile Q file is selected according to the size of the previously used (manual) file.*
*Rule:*
*Skip one ISO file size.*
❸ *Canal preparation with the Procodile Q file.*

*Obturation with a matching gutta-percha point.*

Cette évolution rend le minde endodontique plus facile et plus sur.

Procodile Q est la première lime réciproque traitée thermiquement, dotée d'une âme à conicité variable, ce qui lui confère à la fois une flexibilité exceptionnelle et une capacité d'enlèvement de matière extrêmement efficace.

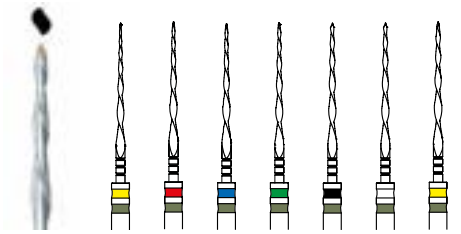
• Ame variable pour des canaux variables : âme de la lime à conicité variable pour une préparation optimale même dans les canaux courbés
• « Q » signifie chaleur : traitement thermique pour un pré-centrage optimal et une flexibilité exceptionnelle
• Rendement élevé et bon pouvoir tranchant : enlèvement de matière rapide et efficace grâce à l'espace agrandi pour l'évacuation des débris et à la conception en double S
• Niveau de sécurité encore jamais atteint : résistance à la fatigue cyclique et à la rupture extrêmement élevées
• Procodile Q et vous : un duo parfait ! Peut être utilisée sur tous les moteurs réciproques courants

Pas à pas :
❶ Elargissement généreux de l'entrée du canal radiculaire, p. ex., avec l'Opener réciproque OPR08L19.
❷ Cathétérisme du canal radiculaire, p. ex., avec une lime « K » en taille 015. La lime Procodile appropriée est choisie en fonction de la taille de la lime (manuelle) utilisée auparavant.
Règle :
Sauter une taille de lime ISO.
❸ Préparation du canal radiculaire avec la lime Procodile Q.

Obturation avec une pointe de gutta-percha appropriée.

new

**PRQ6L21**
**PRQ6L25**
**PRQ6L31**
**PRQ5L21**
**PRQ5L25**
**PRQ5L31**
**PRQ4L21**
**PRQ4L25**
**PRQ4L31**

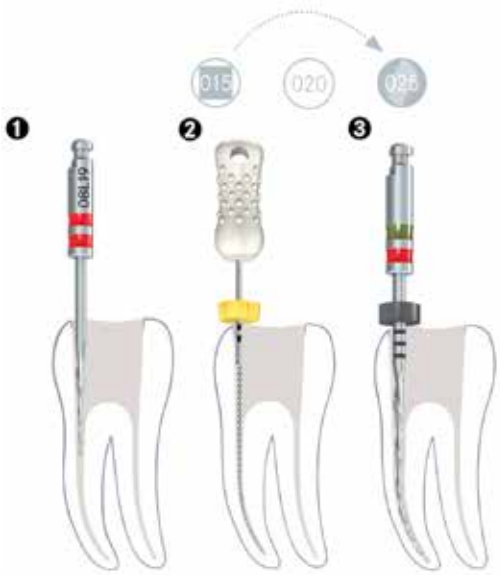


| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | | | | | | |
| **PRQ6L21**.204. ... | | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PRQ6L25**.204. ... | | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PRQ6L31**.204. ... | | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PRQ5L21**.204. ... | | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PRQ5L25**.204. ... | | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PRQ5L31**.204. ... | | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PRQ4L21**.204. ... | | - | - | - | - | - | 045 | 050 |
| **PRQ4L25**.204. ... | | - | - | - | - | - | 045 | 050 |
| **PRQ4L31**.204. ... | | - | - | - | - | - | 045 | 050 |

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
EP 3682841

Procodile Q, tailles 020-030 avec conicité .06, tailles 035-040 avec conicité .05, tailles 045-050 avec conicité .04, à usage unique, sous emballage stérile, pour la préparation réciproque des canaux radiculaires en respectant la technique "pecking motion" à la longueur de travail complète, nickel-titane, lime traitée thermiquement
Procodile, size 020-030 with taper .06, size 035-040 with taper .05, size 045-050 with taper .04, single-use file, sterile packed, for the reciprocating preparation of root canals in a "pecking motion" along the entire working length, nickel titanium, heat-treated




## Procodile. Agile, tranchant et affamé

Procodile est une toute nouvelle génération dans le domaine du traitement réciproque des canaux radiculaires : avec une conception des limes entièrement repensée. Le noyau innovant à conicité variable confère à Procodile une efficacité nettement supérieure ainsi qu'une flexibilité accrue : pour un façonnage optimal du canal radiculaire et un traitement de haute qualité. Grâce à un anneau vert supplémentaire sur la tige, Procodile se distingue facilement des autres systèmes de limes.

• Flexibilité excellente même dans des canaux très courbés grâce au noyau innovant de la lime avec conicité variable
• Plus efficace pendant la préparation grâce aux espaces plus grands pour l'évacuation des débris
• Plus grande sécurité pour le patient grâce à sa grande résistance à la fatigue cyclique
• Peut être utilisé sur tous les moteurs avec coupe à gauche

**Pas à pas**
❶ Accès et élargissement généreux de l'entrée au canal radiculaire, p. ex. avec l'Opener réciproque OPR08L19.
❷ Cathétérisme du canal radiculaire, p. ex. avec une lime "K" en taille 015. La lime Procodile appropriée est choisie en fonction de la taille de la dernière lime (manuelle) utilisée
Sauter une taille ISO.
❸ Préparation du canal radiculaire avec la lime Procodile

Obturation avec pointe de gutta-percha correspondante

## *Procodile. Agile, fast and hungry*

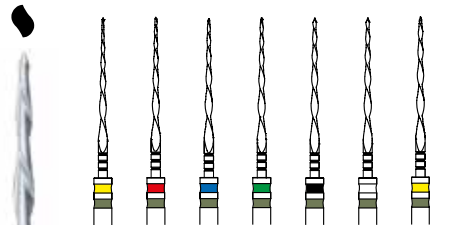
*With its completely revised file design, Procodile is a totally new species in the kingdom of root canal preparation. The innovative, variably tapered file core makes Procodile noticeably more efficient and flexible and therefore ideally suitable for perfect shaping of the root canal and a high-quality preparation. Thanks to its additional green ring on the shank, Procodile can be distinguished easily from other file systems.*

*• Unrivalled flexibility even in curved root canals thanks to an innovative, variably tapered file core*
*• Greater efficiency during preparation thanks to an enlarged chip space*
*• Increased patient safety thanks to greater resistance to cyclic fatigue*
*• Suitable for use in all common left-cutting reciprocating power units and with the patented ReFlex movement in the EndoPilot*

***Step by Step***
*❶ Generous opening of the canal entrance area for example with the reciprocating Opener OPR08L19*
*❷ Creation of a glide path, for example with a K-file in size 015. The appropriate Procodile file is chosen depending on the size of the previously used (manual) file*
*General rule: Skip one ISO size*
*❸ Preparation of the root canal with the Procodile file*

*Obturation with a matching guttapercha point*

**PROC6L21**
**PROC6L25**
**PROC6L31**
**PROC5L21**
**PROC5L25**
**PROC5L31**
**PROC4L21**
**PROC4L25**
**PROC4L31**



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{100}$ mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | | | | | |
| **PROC6L21**.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PROC6L25**.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PROC6L31**.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PROC5L21**.204. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PROC5L25**.204. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PROC5L31**.204. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PROC4L21**.204. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |
| **PROC4L25**.204. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |
| **PROC4L31**.204. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
EP 3682841

Procodile, tailles 020-030 avec conicité .06, tailles 035-040 avec conicité .05, tailles 045-050 avec conicité .04, à usage unique, sous emballage stérile, pour la préparation réciproque des canaux radiculaires en respectant la technique „pecking motion" à la longueur de travail complète, nickel-titane
Procodile, size 020-030 with taper .06, size 035-040 with taper .05, size 045-050 with taper .04, single-use file, sterile packed, for the reciprocating preparation of root canals in a "pecking motion" along the entire working length, nickel titanium

**GPPR06**
**GPPR05**
**GPPR04**



Sortimente:
*Assortments:*

**GPPR06**.000.**S1**
30 x 025
10 x 030
10 x 035
60 10 x 040

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{100}$ mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |
| **GPPR06**.000. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **GPPR05**.000. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **GPPR04**.000. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |

Pointes de gutta-percha pour Procodile et Procodile Q
Guttapercha Points for Procodile and Procodile Q



# PPPR06
# PPPR05
# PPPR04

Sortimente:
*Assortments:*

**PPPR06**.000.**S1**

30 x 025
10 x 030
10 x 035
60 10 x 040

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ● |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |
| **PPPR06**.000. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PPPR05**.000. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PPPR04**.000. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |

Pointes de papier pour Procodile et Procodile Q
Paper Points for Procodile and Procodile Q









***Endo has many requirements. Here is the solution.***

*Our latest endodontic motor with integrated apex locator and cordless handpiece promotes your business by making it economical, simple and safe.*

*The EnDrive makes it easy for you to concentrate fully on your work: Cleaning is less complicated, the battery can be recharged during the treatment and the WLAN updates do themselves at the switch of a button. Thanks to a comprehensive file library you can continue to use your tried and tested favorite file. All this makes working with the EnDrive extremely economical.*

*Better than easy, it's intuitive: The display is very easy to operate, flexible as it can be used both vertically and horizontally and, thanks to its compact dimensions, you can position or transport the EnDrive as you wish. Comfortable and convenient, cordless and less tiring than manual preparation.*

*State-of-the-art motor – in complete safety: The EnDrive supports you in your work with a wide range of functions, such as additional feedback on the torque value via the LED ring on the handpiece, perfect visibility thanks to the very small, 360° rotatable contra-angle head and the convenient and hygienic magnetic function for handpiece storage. Included with every EnDrive: our excellent step-by-step advice – we are by your side for as long as you want us to.*

## Endo a de nombreuses exigences. Voici la solution.

Notre nouvel endomoteur alimenté par batterie avec localisateur d'apex intégré rend votre travail quotidien économique, simple et sûr.
EnDrive vous permet de vous concentrer sur votre travail : Le nettoyage est moins fastidieux, le chargement de la batterie peut se faire pendant le traitement et les mises à jour WLAN par simple pression sur un bouton se font toutes seules. Grâce à la bibliothèque complète de limes, vos limes préférées qui ont fait leurs preuves peuvent continuer à être utilisées. Tout cela rend le travail avec l'EnDrive extrêmement économique.
Pas seulement simple, mais aussi intuitif: L'écran est facile à commander, il peut être utilisé de manière flexible à la verticale comme à l'horizontale et, grâce à ses dimensions compactes, vous pouvez placer ou transporter l'EnDrive selon vos habitudes. Confortable et pratique, sans fil et moins fatigant par rapport à la préparation manuelle.
Un moteur à la pointe de la technologie - en toute sécurité : l'EnDrive vous assiste dans votre travail grâce à de multiples fonctions, comme par exemple un anneau LED pour un feedback visuel de la valeur du couple sur la pièce à main, une visibilité optimale grâce à la très petite tête de contre-angle pivotant à 360° et un support de la pièce à main magnétique, pratique et hygiénique. Service inclus avec chaque achat d'EnDrive : Nous vous accompagnons avec nos conseils qualifiés pas à pas aussi longtemps que vous le souhaitez.



new

## ED01.000.

EnDrive - Moteur endodontique avec localisateur d'apex intégré
EnDrive - Endodontic motor with integrated apex locator



new

## ED02.000.

EnDrive - Câble apex
EnDrive - Apex cable





new

## ED03.000.

EnDrive - Pince-lime pour EnDrive
EnDrive - File clip for EnDrive



new

## ED04.000.

EnDrive - Clip labial pour EnDrive
EnDrive - lip clip for EnDrive



new



## ED05.000.

EnDrive - Contre-angle
EnDrive - contra-angle



new

## ED06.000.

EnDrive - Câble du contre-angle
EnDrive - Handpiece cable



new

## ED07.000.

EnDrive - Adaptateur CA/CC; incluyant 4 adaptateurs (EU, UK, US, AU)
EnDrive - AC/DC Adapter; including 4 adapters (EU, UK, US, AU)



## EP0014.000.KDE

EndoPilot
Moteur endodontique et localisateur d'apex tout en un
EndoPilot
Endodontic motor and apex locator in one



## EPDP00.000.000

Kit DownPack pour EndoPilot
Pièce à main DownPack, support, pointe chauffante fine, gris
Set DownPack for EndoPilot
DownPack handpiece, retainer, heating tip fine, grey





## EP0151.000.000

Pièce à main DownPack pour EndoPilot
DownPack handpiece for EndoPilot



## 1090161.000.403

DownPack Pointe chauffante extra fine,
XF 040/.03, grise
DownPack heating tip extra fine,
XF 040/.03, grey





## 1090162.000.504

DownPack Pointe chauffante,
F 050/.04, jaune
DownPack heating tip fine,
F 050/.04, yellow



## 1090163.000.605

1090163.000.605 - DownPack Pointe chauffante moyenne,
M 060/.05, bleue
DownPack heating tip medium,
M 060/.05, blue



## 1090164.000.605

DownPack Pointe chauffante moyenne-longue,
M 060/.05 L, rouge
DownPack heating tip medium-large,
M 060/.05 L, red



## EP2302.000.000

Support DownPack/BackFill pour EndoPilot
DownPack/BackFill retainer for EndoPilot



## EPBF00.000.000

Kit BackFill pour EndoPilot
Pistolet BackFill Obtura Max et accessoires :
Écrou-raccord, gaine protectrice, aiguilles d'application Ø 25 ga, outil multifonction, kit de nettoyage, barre de gutta-percha

Set BackFill for EndoPilot
BackFill pistol Obtura Max and accessories:
Union nut, protective sleeve, application needles Ø 25 ga, multi tool, cleaning set, guttapercha bar



## EP1041.000.000

Pistolet BackFill Obtura Max
BackFill pistol Obtura Max





## EP1044.000.020

Aiguilles d'application Ø 20 ga pour pistolet BackFill Obtura Max, 5 pièces
Application needles Ø 20 ga for BackFill pistol Obtura Max, 5 pieces



## EP1045.000.023

Aiguilles d'application Ø 23 ga pour pistolet BackFill Obtura Max, 5 pièces
Application needles Ø 23 ga for BackFill pistol Obtura Max, 5 pieces



## EP1046.000.025

Aiguilles d'application Ø 25 ga pour pistolet BackFill Obtura Max,
5 pièces
Application needles Ø 25 ga for BackFill pistol Obtura Max,
5 pieces




## 1101061.000.

Barre de gutta-percha pour pistolet BackFill Obtura Max,
100 pièces
Guttapercha bar for BackFill pistol Obtura Max,
100 pieces



## EP1043.000.000

Gaines protectrices pour pistolet BackFill Obtura Max,
4 pièces
Protective sleeves for BackFill pistol Obtura Max,
4 pieces



## EP0147.000.000

Outil multifonction pour pistolet BackFill Obtura Max
Multi tool for BackFill pistol Obtura Max



## EP0148.000.000

Kit de nettoyage pour pistolet BackFill Obtura Max,
2 brosses
Cleaning set for BackFill pistol Obtura Max,
2 brushes



## 1092314.000.000

EndoPilot Lipclip
Clip labial pour la mesure de l'apex avec câble apical
EndoPilot Lipclip
Lip clip for measuring the apex with an apex cable





## 1092316.000.000

Pince-lime EndoPilot (démontable)
Pour câble d'apex EndoPilot
EndoPilot File clamp (dismountable)
For EndoPilot apex cable



## 1092315.000.000

Câble pour pince-lime EndoPilot
pour câble d'apex EndoPilot
EndoPilot Cable for file clamp
For EndoPilot apex cable



## 109 2312.000.000

Câble de mesure d'apex EndoPilot avec fiche mâle
EndoPilot Apex measuring cable with plug



## 1092311.000.000

Jeu de câbles pour localisateur d'apex
composé de : Câble de mesure avec fiche mâle, clip labial, capouchon pour clip labial, câble pour pince-lime, pince-lime
EndoPilot Apex cable set
Set consisting of the measuring cable with plug, lip clip, cap for lip contact, cable for the file clamp, file clamp



## 1102203.000.000

Adaptateur CA / CC EndoPilot
Adaptateur pour EndoPilot avec chargeur avec prise Euro 12V 1,5 A 100-240V

EndoPilot AC/DC AdapterAdapter for the EndoPilot with power supply (EC) 12V 1,5A 100-240V



## 1090112.000.000

Moteur EndoPilot
Moteur avec raccordement ISO-E, indicateur LED et contact apical pour EndoPilot

EndoPilot Motor
Motor with ISO-E connection, LED display and apex contact for the EndoPilot



**1092361.000.000**

Commutateur au pied EndoPilot
Commutateur au pied simple sans fil pour EndoPilot
EndoPilot foot switch
Remote single foot switch for the EndoPilot




**1092351.000.000**

Commutateur au pied double EndoPilot
Commutateur au pied double sans fil pour EndoPilot
EndoPilot Twin foot switch
Remote twin foot switch for the EndoPilot




***Ready, Steady, EnGO! The wireless handpiece with file database.***

*With Komet's EnGO handpiece, you have a true multi-talent for endodontics in your hands. Whether reciprocating or rotating: EnGO is suited for all common types of movements and offers individual setting options for speed, torque, and angle. The specifications for your most frequently used files can be saved in the unit. Thanks to the pre-installed parameters of all Komet systems, you are all set for your next treatment.*

*The wireless, ergonomic unit fits perfectly in the hand of both right-handed and left-handed users and makes working comfortable even during longer treatments. Thanks to its 360° rotatable contra-angle, EnGO provides optimal access to the treatment area. In addition, EnGO is particularly safe to use: the small head ensures good visibility, and the integrated apex locator allows you to prepare right up to the apex.*

*The main arguments:*
*- Sophisticated Ergonomics*
*- Optimum View*
*- Integrated Apex Locator*
*- Insulated contra-angle*
*- Individual Settings*
*- Brushless Motor*
*- Impressive Performance*
*- Rotatable all around*
*- Automatic Movement*
*- Adjustable Reciprocating Movement*
*- Easy Handling*
*- Wireless Charging*
*- Long-lasting Battery*

## Let's Go - avec EnGO! La pièce à main sans fil avec base de données de limes.

Avec la pièce à main Komet EnGO, vous avez entre les mains un véritable multitalent pour l'endodontie. Qu'il s'agisse de mouvements réciproques ou rotatifs, EnGO convient à tous les types de mouvements courants et offre des possibilités de réglage individuel de la vitesse, du couple et de l'angle. Les spécifications des limes les plus fréquemment utilisés peuvent être enregistrées dans l'appareil. Grâce aux paramètres préinstallés de tous les systèmes Komet, vous pouvez commencer immédiatement votre prochain traitement.

La pièce à main ergonomique sans fil tient parfaitement dans la main des droitiers comme des gauchers et permet de travailler confortablement même lors de traitements prolongés. Grâce à son contre-angle pivotant à 360°, EnGO vous permet d'accéder de manière optimale au lieu de traitement. De plus, l'utilisation d'EnGO est particulièrement sûre : la petite tête assure une bonne visibilité et le localisateur d'apex intégré vous permet de préparer de manière ciblée jusqu'à l'apex.

Les arguments les plus convaincants en un clin d'œil :
- Ergonomie bien conçue
- Visibilité optimale
- Localisateur d'apex intégré
- Réglages individuels
- Moteur sans balais
- Performance convaincante
- Pivotant dans tous les sens
- Mouvement automatique
- Mouvement réciproque modifiable
- Bonne maniabilité
- Chargement sans fil
- Batterie à longue durée de vie



## ENGO13.000.000

Pièce à main sur batterie à couple limité
EnGO Torque limited battery-powered handpiece



## ENGO01.000.000

Pièce-à-main EnGO
EnGO handpiece



## ENGO02.000.000

Contre-angle EnGO
EnGO contra-angle



## ENGO03.000.000

Base de chargement EnGO
EnGO charging station





## ENGO04.000.000

EnGO Câble de mesure pour le localisateur d'apex
EnGO measuring cable for Apex Locator



## ENGO05.000.000

Adaptateur AC/DC EnGO pour l'UE
EnGO AC/DC adapter for EU



## ENGO06.000.000

Adaptateur AC/DC EnGO pour le Royaume-Uni
EnGO AC/DC adapter for UK



## ENGO08.000.000

EnGO clip labial pour le localisateur d'apex
EnGO lip clip for Apex Locator



## ENGO09.000.000

EnGO Pince-lime pour le localisateur d'apex
EnGO file clip for Apex Locator



## ENGO10.000.000

EnGO Capouchons de protection en silicone pour la tête du contre-angle, réutilisables
EnGO reusable protective silicone caps for contra-angle head





## ENGO12.000.000

EnGO Douilles de protection jetables
EnGO disposable protective sleeves






***Komet BioRepair. The evolution of endodontic treatments***

*Preserves vitality & stimulates regeneration : The superb vitality-preserving and tissue stimulating properties of Komet BioRepair make it a particularly suitable solution for the treatment of challenging patients.*

*8 different indications – a single all-in-one solution: BioRepair is ideally suited for the effective treatment of 8 different indications - and each treatment can be carried out with the same solution.*

*No discoloration despite extensive tooth repair : Another advantage of BioRepair lies in its aesthetic properties, as the color of the treated teeth is not affected even in case of extensive repairs.*

*User friendly application.: BioRepair Putty is supplied as a premixed solution, which not only ensures easy application, but also enables faster treatments.*

*Indication:*
*1. Pulpotomy*
*2. Root resorption*
*3. Apexification*
*4. Apexogenesis*
*5. Pulp protection*
*6. Furcation perforation*
*7. Root perforation*
*8. Retrofilling*

## Komet BioRepair. L'évolution des traitements endodontiques

Vitalité préservée et régénération stimulée : les excellentes propriétés de BioRepair en matière de préservation de la vitalité et de stimulation tissulaire en font une solution particulièrement adaptée au traitement des patients exigeants.

8 indications différentes – une seule solution tout-en-un : BioRepair est idéal pour le traitement efficace de huit indications différentes – et chaque traitement peut être réalisé avec la même solution.

Pas de décoloration malgré des réparations dentaires importantes : un autre avantage de BioRepair réside dans ses propriétés esthétiques, car la couleur des dents traitées n'est pas altérée, même en cas de réparations importantes.

Facile à utiliser : BioRepair Putty est fourni sous forme de solution prémélangée, ce qui garantit non seulement une utilisation facile, mais permet également des traitements plus rapides.

Indications :
1. Pulpotomie
2. Résorption de la racine
3. Apexification
4. Apexogenèse
5. Protection de la pulpe
6. Perforation de la furcation
7. Perforation radiculaire
8. Obturation radiculaire rétrograde




new

## BCR1.000.000

Komet BioRepair - Matériau de réparation biocéramique
Seringue de 0,5 g prête à l'emploi
Komet BioRepair - Bioceramic repair material
Ready-to-use 0.5 g syringe




new

## BCR2.000.000

Komet BioRepair - Matériau de réparation biocéramique
Capsule prête à l'emploi (10 x 0,15 g)
Komet BioRepair - Bioceramic repair material
Ready-to-use capsule (10 x 0.15 g)

## Komet BioSeal

***Komet BioSeal***

*Root canal sealers are mainly used to fill voids and seal additional root canals and multiple apical foramina. What's more, endodontic sealers are intended for creating a bond between the filling material and the canal wall and for cutting off residual bacteria in the canal.*

*Bioceramic materials have been used in many other medical disciplines for many years, for example in orthopaedics. Thanks to the development of KometBioSeal, this material can now also be used in endodontics.*

*KometBioSeal is a new endodontic obturation material which perfectly meets all the demands placed on a modern root canal filling material.*

***Clinical advantages at a glance:***
*• Excellent biocompatibility*
*• Optimum sealing capacity and perfect adhesive bond*
*• Antibacterial effect*
*• Easy application and short curing time*
*• Highly radiopaque*

Les fonctions principales des produits d'obturation canalaire comprennent le scellement des cavités, des canaux additionnels et des foramens multiples, la création d'une connexion entre le matériau d'obturation canalaire et la paroi du canal ainsi que le blocage des bactéries restantes.

Les biocéramiques s'utilisent dans de nombreuses autres disciplines médicales depuis beaucoup d'années, par exemple dans l'orthopédie. Grâce à KometBioSeal, ces céramiques peuvent désormais être utilisées dans l'endodontie, aussi.

KometBioSeal, c'est un nouveau matériau d'obturation endodontique qui satisfait à toutes les exigences imposées à un matériau d'obturation radiculaire moderne.

**Les avantages cliniques en un clin d'œil :**
· Excellente biocompatibilité
· Fonction de scellement optimale, très forte adhérence
· Antibactérien
· Facile application et courte phase de prise
· Grande radio-opacité




## BCS1.000.000

KometBioSeal - sealer biocéramique
Matériau d'obturation canalaire permanent à base de silicate de calcium
Seringe 2 g prête à l'emploi
Contient 10 pointes Endo

KometBioSeal – bioceramic sealer
Permanent root filling material based on calcium silicate
Ready-to-use 2 g syringe
Incl. 10 endo tips



## BCS1TIPS



| | 1 |
|---|---|
| **BCS1TIPS**.000. ... | • |

10 Endo Tips KometBioSeal
10 KometBioSeal endo tips




## 9978.000.000

EasySeal
Matériau d'obturation canalaire à partir de résine-époxy
Seringue Minimix 9 g y compris 20 canules de mélange/Mixing tips et 20 Endo Tips

EasySeal
Permanent root filling material on the basis of epoxy polymer
9 g minimix syringe incl. 20 mixing tips and 20 endo tips



## 9979

| | 1 |
|---|---|
| **9979**.000. ... | • |

20 canules de mélange EasySeal
20 EasySeal mixing tips

## 9980

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **9980**.000. ... | • |

20 Endo Tips EasySeal
20 EasySeal endo tips





***EnPack & EnFill. Outstanding on their own. Even better as a team.***

*With our obturation devices for warm, vertical obturation, you have the ideal combination in your hands to complete your endodontic treatments in an economically sound, comfortable and safe manner.*

*With EnPack und EnFill you are always ready for action. You can get started straight away thanks to the extremely short heating times and work efficiently without interruptions. Powerful rechargeable batteries without annoying cables, ease of operation thanks to the plug-and-play principle and the unique, rotatable displays ensure that you can concentrate fully on your work without worrying about the technology. A quick glance, a quick push of a button, a quick heat-up and you're ready to go.*

*EnPack und EnFill have everything you need to maintain your usual workflow. Both devices can be used universally, they meet almost any requirement thanks to the 360° rotatable injection needle and their heating tips in nine sizes. The devices allow you to work without fatigue thanks to their ergonomic design and low weight. Increase your treatment efficiency with outstanding, homogeneous results in record time, from the apex to the canal entrance.*

## EnPack & EnFill. Exceptionnels individuellement. Encore meilleurs en équipe.

Avec notre obturateur pour l'obturation verticale à chaud du tiers apical, vous avez entre les mains la combinaison idéale pour terminer votre traitement endodontique de manière économique, confortable et sûre.
Avec EnPack et EnFill, vous êtes toujours opérationnel, vous pouvez vous lancer directement et travailler efficacement sans être interrompu.
Des batteries puissantes sans câbles gênants, une utilisation simple selon le principe plug-and-play et les écrans pivotants uniques en leur genre garantissent que vous vous concentrez entièrement sur votre travail et que vous n'avez pas à vous soucier de la technique. Un coup d'œil rapide, une petite pression sur un bouton, un bref préchauffage et c'est parti !
EnPack et EnFill ont tout ce qu'il faut pour vous permettre de conserver votre flux de travail habituel. Les deux dispositifs sont universels, répondent à presque toutes les exigences grâce à l'aiguille d'application rotative à 360° ou aux pointes chauffantes disponibles en neuf tailles et vous permettent de travailler sans fatigue grâce à leur design et à leur poids réduit.
Augmentez l'efficacité de votre traitement grâce à des résultats optimaux et homogènes en un rien de temps, de l'apex à l'entrée du canal.



new

## ENPACK.000.

EnPack - Pièce-à-main pour la séparation de la gutta-percha
EnPack - Hand piece for separating gutta percha



new

## PACK004.000.

Station de charge EnPack
EnPack Charging station



new

## PACK006.000.

Câble pour la station de charge EnPack/EnFill
EnPack/EnFill cable for charging station



new

## PACK4004.000.040

Pointe chauffante EnPack 040/.04
EnPack Heating tip 040/.04



new

## PACK4504.000.045

Pointe chauffante EnPack 045/.04
EnPack Heating tip 045/.04



new

## PACK5004.000.050

Pointe chauffante EnPack 050/.04
EnPack Heating tip 050/.04



new

## PACK5506.000.055

Pointe chauffante EnPack 055/.06
EnPack Heating tip 055/.06



new

## PACK5508.000.055

Pointe chauffante EnPack 055/.08
EnPack Heating tip 055/.08



new

## PACK5508L.000.055

Pointe chauffante EnPack 055/.08L
EnPack Heating tip 055/.08L



new

## PACK5510.000.055

Pointe chauffante EnPack 055/.10
EnPack Heating tip 055/.10



new

## PACK6012.000.060

Pointe chauffante EnPack 060/.12
EnPack Heating tip 060/.12



new

## ENFILL.000.

EnFill - pour l'obturation thermoplastique
EnFill - for thermoplastic obturation



new

## FILL001.000.

Piston EnFill
EnFill Tappet



new

## FILL002.000.

EnFill Clé pour la pointe chauffante
EnFill Wrench for heating tips





new

## FILL003.000.

Brosse de nettoyage EnFill
EnFill Cleaning brush



new

## FILL004.000.

Station de charge EnFill
EnFill Charging station



new

## FILL2022.000.020

Aiguille d'application EnFill
Ø 20 ga, 22 mm; 4 aiguilles
EnFill Injection needles
Ø 20 ga, 22 mm; 4 pieces



new

## FILL2024.000.020

Aiguille d'application EnFill
Ø 20 ga, 24 mm; 4 aiguilles
EnFill Injection needles
Ø 20 ga, 24 mm; 4 pieces



new

## FILL2028.000.020

Aiguille d'application EnFill
Ø 20 ga, 28 mm; 4 aiguilles
EnFill Injection needles
Ø 20 ga, 28 mm; 4 Pieces



new

## FILL2324.000.023

Aiguille d'application EnFill
Ø 23 ga, 24 mm; 4 aiguilles
EnFill Injection needles
Ø 23 ga, 24 mm; 4 Pieces



new

## FILL2328.000.023

Aiguille d'application EnFill
Ø 23 ga, 28 mm; 4 aiguilles
EnFill Injection needles
Ø 23 ga, 28 mm; 4 Pieces



new

## FILL2524.000.025



Aiguille d'application EnFill
Ø 25 ga, 24 mm; 4 aiguilles
EnFill Injection needles
Ø 25 ga, 24 mm; 4 Pieces




## 9994.000.000

Réchauffeur F360 Fill
Réchauffeur 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 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{100}$ mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 055 |
| **9995**.000. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 055 |

Verifier F360 Fill
Instruments pour vérifier la taillle appropriée de l'obturateur F360 Fill à utiliser
F360 Fill Verifier
Instruments to determine the correct size of the F360 Fill Obturators




## 9996

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{100}$ mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 055 |
| **9996**.000. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 055 |

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




## GP02

Sortimente:
*Assortments:*

**GP02**.000.**S1**

10 x 045
10 x 050
10 x 055
10 x 060
10 x 070
60 10 x 080

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ○ | ● | ● | ● | ● | ● |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| **GP02**.000. ... | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Pointes de gutta-percha avec conicité .02
Avec code couleur, graduées et radio-opaques
Longueur 28 mm
Guttapercha points taper .02
Colour coded, graduated and radiopaque
Length 28 mm




## GP04

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ○ | ● | ● | ● | ● | ● |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| **GP04**.000. ... | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Pointes de gutta-percha avec conicité .04
Avec code couleur, graduées et radio-opaques
Longueur 28 mm
Guttapercha points taper .04
Colour coded, graduated and radiopaque
Length 28 mm




## PP02

Sortimente:
*Assortments:*

**PP02**.000.**S1**

10 x 045
10 x 050
10 x 055
10 x 060
10 x 070
60 10 x 080

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| **PP02**.000. ... | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Pointes papier avec conicité .02
Avec code couleur, gradués et stérilisés
Longueur 28 mm
Paper points taper .02
Colour coded, graduated and sterilized
Length 28 mm






## PP04

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| **PP04**.000. ... | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Pointes papier avec conicité .04
Avec code couleur, gradués et stérilisés
Longueur 28 mm
Paper points taper .04
Colour coded, graduated and sterilized
Length 28 mm



## GP801L

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 014 |

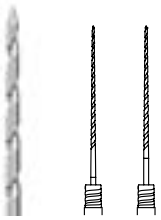
FG · *Friction Grip (FG)*



○ **GP801L**.314. ... 014

max. 300000 min-1/rpm
Instrument pour la séparation de gutta-percha
Pour séparer la gutta-percha ou l'âme en plastique
A utiliser de préférence sur le contre-angle rouge, sans spray, sous basse pression

Guttapercha cutter
For cutting guttapercha or the plastic carrier in case of using a carrier-based obturation system
To be used preferably in the red contra-angle without cooling agent, applying low contact pressure



## GPR2L21
## GPR4L21

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 025 | 030 |

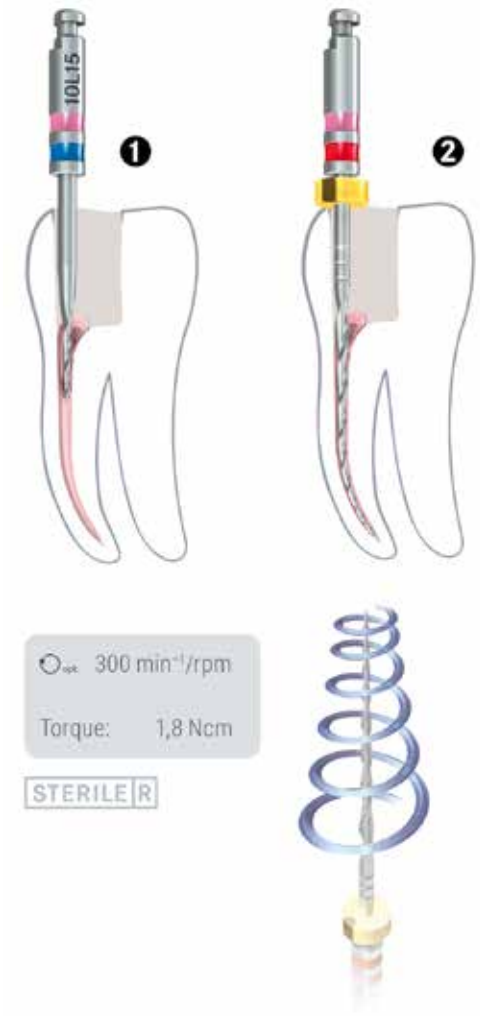
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*

| | | |
|---|---|---|
| **GPR2L21**.204. ... | 025 | 030 |
| **GPR4L21**.204. ... | 025 | 030 |

$n_{max.}$ 4000 min$^{-1}$/rpm

Instrument avec conicité .02 et conicité .04 pour l'extraction de la gutta-percha, sans arête de coupe
Plastification de la gutta-percha grâce à la chaleur par friction causée par la rotation, nickel-titane
Hormis pour l'Allemagne et l'Autriche, l'unité d'emballage est 5 au lieu de 6

Gutta-percha remover in taper .02 and taper .04 without cutting edges
Plastification of gutta-percha due to frictional heat caused by rotation, nickel-titanium alloy
In countries other than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6




***Endo ReStart. A new era in retreatment***

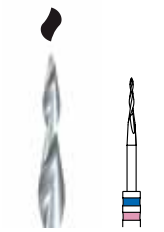
*The goal of every retreatment is to correct an existing endodontic therapy. Thanks to the NiTi retreatment files contained in the Endo ReStart system, this task can now be tackled effectively and under perfect control in just a few steps.*

*• Endo ReStart is a new NiTi file system for efficient retreatments with just 1-2 instruments*
*• Thanks to their special blades with dynamic twist, the files of the Endo Restart system ensure effective removal of root fillings*
*• Thanks to its „safe activity" instrument tip, we can offer an optimized file to users. The new tip is provided with a tapered, non-cutting end permitting easy penetration of the filling material*
*• The constant taper of .05 ensures a perfect balance between stability and flexibility*

## Endo ReStart. Une ère nouvelle dans le retraitement du canal radiculaire

Le but de chaque retraitement consiste en corriger une thérapie endodontique existante. Grâce aux limes de retraitement en NiTi, cette tâche peut maintenant être maîtrisée effectivement.

• Endo ReStart est un nouveau système de limes en NiTi pour un retraitement effectif avec seulement 1 - 2 instruments
• Grâce à la géométrie des lames spéciale avec torsion dynamique (« dynamic twist »), les limes du système Endo ReStart assurent un retrait effectif des obturations canalaires
• Avec leur pointe inactive (« safect activity tip ») nous pouvons maintenant offrir aux utilisateurs une lime optimisée. La nouvelle lime est dotée d'une extrémité conique, non coupante qui permet une pénétration rapide et facile dans le matériau d'obturation
• La conicité constante de 0.5 assure une parfaite balance entre stabilité et flexibilité



### RE10L15

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/100 mm 030 |

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

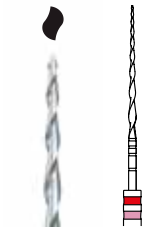


**RE10L15**.204. ... 030

max. 500 min-1/rpm

Endo ReStart Opener, conicité .10, longueur 15 mm, sous emballage stérile, pour le retrait d'obturations radiculaires dans le tiers coronaire, nickel-titane

Endo ReStart Opener, taper .10, length 15 mm, sterile packed, for removing root fillings in the coronal third, nickel-titanium



## RE05L21
## RE05L25

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{100}$ mm | 025 |

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



| | |
|---|---|
| **RE05L21**.204. ... | 025 |
| **RE05L25**.204. ... | 025 |

$n_{max.}$ 500 $min^{-1}$/rpm

Lime Endo ReStart, conicité .05, lime à usage unique, sous emballage stérile, pour le retrait d'obturations radiculaires à l'aide de limes rotatives à la longueur de travail en respectant la technique « pecking motion », nickel-titane

Endo ReStart file, taper .05, single-use file, sterile packed, for the removal of root fillings with rotary files to the full working length in pecking motion prior to retreatment, nickel titanium



## **4680.**204



Endo ReStart Coffret d'introduction
Endo ReStart Introductory set

| | | |
|---|---|---|
| **RE10L15.**204.030 | 2 |  |
| **RE05L25.**204.025 | 4 |  |

Jeu d'introduction Endo ReStart 4680 pour le retraitement du canal radiculaire

Endo ReStart Introductory set 4680 for rotary retreatment of root fillings



## 541.000.

Porte-instruments Endo universel, pour 28 instruments endodontiques (manche manuel et contre-angle), PP (sans instruments)
Universal Endo insert tray, for 28 endodontic instruments (handpiece and contra-angle), PP (without instruments)



## 556.000.

| | | |
|---|---|---|
| Dimensions · Dimensions | mm | 90 x 90 x 55 |

Container de stérilisation A8, sans entretien, sans joints, avec filtre pour 100 cycles de stérilisation, superposable, plusieurs containers peuvent être connectés, plastique transparent PPSU
Sterilisation container A8, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 100 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic



## 9934.000.

Filtre de stérilisation 25 x 61 mm pour le container stérilisation A8, changement du filtre après 12 mois ou 100 cycles de stérilisation, ePTFE, 2 units

Sterilisation filter 25 x 61 mm for sterilisation container A8, change after 12 months or after 100 sterilisation cycles, ePTFE, 2 pcs.



## 9880.000

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. 100 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. 100 sterilisation cycles or at least once a year. The date insert comes in a different colour every year




## 9878.000.

Cachet de stérilisation doté d'un indicateur imprimé qui change de couleur pendant la stérilisation. Accessoire optionnel du container de stérilisation. Un cachet par cycle de stérilisation
Sealing label for sterilisation container with dot indicator, optional accessory,1 label per sterilisation. The dot indicator changes colour during the sterilisation process



## 9879.000.

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 sterilisationThe seal breaks when the lid is opened



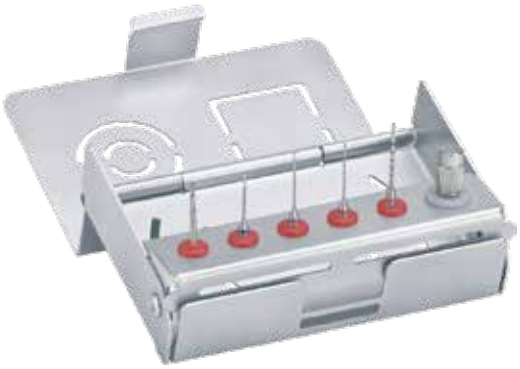


## 9955.000.

| | | |
|---|---|---|
| Dimensions · Dimensions | mm | 67 x 50 x 61 |

Support de lavage
Pour le nettoyage et la désinfection des instruments dans le thermo désinfecteur

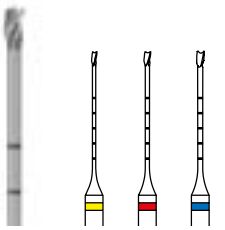
Washing box
For mechanical cleaning and disinfection of instruments in the thermo disinfector



## 4601.000

Coffret Endo Rescue
Pour le retrait des instruments fracturés
Endo Rescue Kit
For the removal of fractured instruments

| | | |
|---|---|---|
| **H269GK.**315.016 | 1 | |
| **G180A.**204.110 | 1 | |
| **G180.**204.090 | 1 | |
| **RKP.**204.090 | 1 | |
| **RKT.**204.090 | 1 | |
| **155.**000. | 1 | |



## RKP

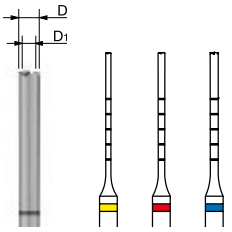
| | | | |
|---|---|---|---|
| | 2 | 2 | 2 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |

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



| | | | |
|---|---|---|---|
| **RKP**.204. ... | 070 | 090 | 110 |

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 300 $min^{-1}$/rpm
Endo Rescue Pointeur
Endo Rescue Centre Drill




## RKT

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 2 | 2 | 2 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 070 | 090 | 110 |
| D | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 7 | 9 | 11 |
| $D_1$ | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 4 | 5 | 7 |

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



| | | | |
|---|---|---|---|
| **RKT**.204. ... | 070 | 090 | 110 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 300 min$^{-1}$/rpm
Trépan Endo Rescue
Utiliser avec rotation en sens antihoraire
Endo Rescue Trepan bur
To be used in anticlockwise rotation



## 9848.000.

Bloc testeur, acrylique, 3 pièces
Acrylic training block, 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)



## 9866.000.

| | | |
|---|---|---|
| Dimensions · Dimensions | mm | 50 x 30 x 17 |

Insert en PE blanc, Réassort 25 pièces
Foam insert white, refill 25 pcs.





## 97521.000.

| Dimensions · Dimensions | mm | 73 x 13 x 50 |
|---|---|---|

Séquenceur Endo, support de traitement en acier inoxydable et téflon, avec 8 perforations pour recevoir des Instruments endodontiques, échelle coulissante pour mesurer la fréquence d'utilisation avec picots de poussée blues. Dimension 7,3 x 1,3 x 5cm
Endo Sequencer, instrument block made of stainless steel and teflon insert with 8 perforations for receiving endodontic instruments Measurement scale with blue knobs to monitor the number of sterilisations. Size 7,3 x 1,3 x 5 cm



## 97520

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 12 | 12 | 12 | 12 |
| Taille · *Size* | 1 | 2 | 3 | 5 |
| **97520**.000. ... | 1 | 2 | 3 | 5 |

Douilles en silicone, comme recharge pour le porte-Instruments avec douilles en silicone, 12 douilles
Silicone plug, refill for bur blocks with silicone plugs, 12 pieces

**Système ER**
*ER System*


Tenon ER DentinPost X revêtu
*ER DentinPost X Coated* 377-380


Tenon ER TitanPost X revêtu
*ER TitanPost X Coated* 377-380


Tenon ER DentinPost revêtu
*ER DentinPost Coated* 385-387


Tenon ER DentinPost
*ER DentinPost* 389-391


Tenons ER DentinPost X
*ER DentinPost X* 392-394


Tenon ER CeraPost
*ER CeraPost* 395-397


Tenon TitanPost X
*ER TitanPost X* 398-399


Tenon ER TitanPost X ELO
*ER TitanPost X ELO* 400


Tenons ER GPL
*ER GPL posts* 401


Tenons ER SPL
*ER SPL posts* 401


Tenon ER CAST
*ER CAST posts* 401


Tenon ER TMP
*ER TMP posts* 402


Tenon ER de stabilisation
*ER STABIL posts* 403

**OptiPost**
*OptiPost*


406-407

**Vario**
*Vario*


Vario X
*Vario X* 409-411


Vario XL
*Vario XL* 412


Vario X ELO
*Vario X ELO* 413


Vario
*Vario* 413


Vario L
*Vario L* 414

**BKS**
*BKS*


BKS vis radiculaire
*BKS Screw post* 416-419

**RepairPost**
*RepairPost*


RepairPost
*RepairPost* 422-423

| *Root posts* | | *Tenons radiculaires* |
|---|---|---|
| *ER posts short* | **376 –** | **380** Tenons ER courts |
| *ER instruments short* | | **381** Instruments ER courts |
| *ER instruments* | **382 –** | **384** Instruments ER |
| *ER DentinPost* | **385 –** | **394** ER Tenons DentinPost |
| *ER CeraPost* | **395 –** | **397** ER Tenons CeraPost |
| *ER Titanium* | **398 –** | **400** ER Titane |
| *ER One-piece-cast/Cast-on* | **401 –** | **403** ER Monobloc/Reconstitution coulée |
| *ER Instrument trays* | | **404** ER Porte-fraises |
| *OptiPost* | **405 –** | **407** OptiPost |
| *Vario* | **408 –** | **415** Vario |
| *BKS* | **416 –** | **420** BKS |
| *RepairPost* | **421 –** | **423** RepairPost |



## ER

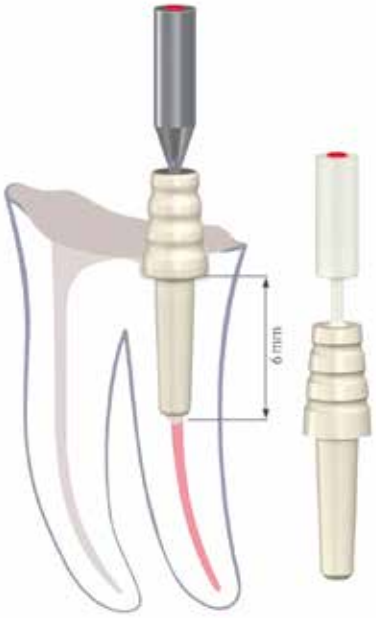
***ER***

***ER system - posts adapted to the individual indications and corresponding instruments***

*The adapted instruments and the specific selection of tapered ER posts are a good basis for all types of coronal reconstructions.*

**Système ER - Tenons individuels et instrumentation correspondante**

Une instrumentation parfaitement adaptée à une sélection de tenons coniques ER spécifiques, est la base même de toutes les reconstitutions coronaires.




## DentinPost X Coated et TitanPost X Coated

***DentinPost X Coated and TitanPost X Coated***

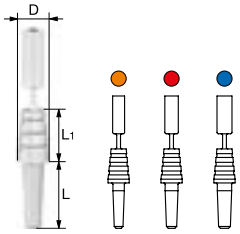
*Made of glass fiber-reinforced composite and pure titanium, the two short posts DentinPost X Coated and TitanPost X Coated complement the ER system perfectly. Thanks to their short size of just 6 mm, the root is hardly weakened at all. Provided with pronounced retention heads, both posts facilitate an esthetic restoration even of teeth with a severely damaged crown. Thanks to its tooth-colored coating, the TitanPost X Coated is the first titanium root post that perfectly combines outstanding stability with excellent esthetics.*

- *Short anchoring depth for minimum weakening of the root*
- *Pronounced retention head for severely damaged crowns*
- *Excellent retention and perfect esthetics thanks to complete coating*
- *Clever selection of instruments to ensure a fast, yet precise preparation of the recipient site*
- *The posts and core build-up are fixed using the adhesive technique*

Fabriqués à partir de composite renforcé de fibre de verre et de titane pur, les deux tenons courts DentinPost X Coated et TitanPost X Coated complètent parfaitement le système ER. Grâce à leurs courtes tiges de 6 mm, la débilitation de la racine est limitée au minimum. Dotés de têtes de rétention prononcées, les deux tenons facilitent la reconstitution prothétique des dents dont la couronne est fortement délabrée. Grâce au revêtement de couleur similaire à la dentine naturelle, TitanPost X est le premier tenon en titan qui unit stabilité et esthétique.

- Profondeur d'ancrage réduite pour limiter la débilitation de la couronne au minimum
- Tête de rétention prononcée pour la reconstitution des dents dont la couronne est fortement délabrée
- Excellente rétention et parfaite esthétique grâce au revêtement total
- Préparation précise et rapide avec une sélection d'instruments intelligents
- Fixation des tenons et reconstitution du moignon en utilisant la technique adhésive





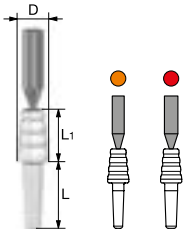

### DPXCL6

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 070 | 090 | 110 |
| D | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 28 | 28 | 28 |
| L | mm | 6 | 6 | 6 |
| $L_1$ | mm | 4,5 | 4,5 | 4,5 |

**DPXCL6**.000. ... 070 090 110

DentinPost X Coated Tenon radiculaire avec tête rétentive, Résine époxy renforcée de fibres de verre, Revêtement adhésif polymère

DentinPost X Coated posts with head made of fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm




### TPXCL6

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 070 | 090 |
| D | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 28 | 28 |
| L | mm | 6 | 6 |
| $L_1$ | mm | 4,5 | 4,5 |

**TPXCL6**.000. ... 070 090

TitanPost X Coated avec tête de rétention, en titane pur, doté d'une couche polymère adhésive, longueur 6 mm

TitanPost X Coated posts with head made of pure titanium with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm









## **4650.**000

Coffret DentinPost X Coated, longueur 6 mm, taille 070
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 070

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **183LB.**204.070 | 1 | |
| | **196S.**204.070 | 1 | |
| | **196DS.**644.070 | 1 | |
| | **DPXCL6.**000.070 | 10 | |

## **4651.**000

Coffret DentinPost X Coated, longueur 6 mm, taille 090
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 090

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **183LB.**204.090 | 1 | |
| | **196S.**204.090 | 1 | |
| | **196DS.**644.090 | 1 | |
| | **DPXCL6.**000.090 | 10 | |






## **4661.**000

Coffret DentinPost X Coated, longueur 6 mm, taille 110
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 110

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **183LB.**204.110 | 1 |  |
| | **196S.**204.110 | 1 |  |
| | **196DS.**644.110 | 1 |  |
| | **DPXCL6.**000.110 | 10 |  |









## **4657.**000

Coffret TitanPost X Coated, longueur 6 mm, taille 070
Set TitanPost X Coated, length 6 mm, size 070

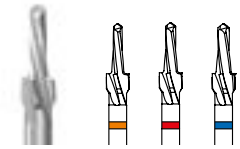
| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.070 | 1 | |
| **196S.**204.070 | 1 | |
| **196DS.**644.070 | 1 | |
| **TPXCL6.**000.070 | 10 | |

## **4658.**000

Coffret TitanPost X Coated, longueur 6 mm, taille 090
Set TitanPost X Coated, length 6 mm, size 090

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.090 | 1 | |
| **196S.**204.090 | 1 | |
| **196DS.**644.090 | 1 | |
| **TPXCL6.**000.090 | 10 | |

## 196S



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 2 | 2 | 2 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |

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



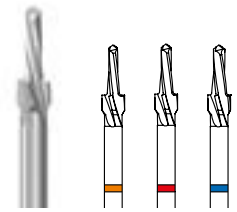
| | | | |
|---|---|---|---|
| **196S**.204. ... | 070 | 090 | 110 |

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm

Alésoir pour la préparation du site pour la réception du tenon et le modelage de la cavité de rétention, pour tenons avec tête rétentive, avec une longueur de la tige de 6 mm, acier inoxydable

Reamer for preparing the recipient site of the post and for shaping the retention box for posts with head, with a shank length of 6 mm, stainless steel

## 196SL



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 2 | 2 | 2 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |

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



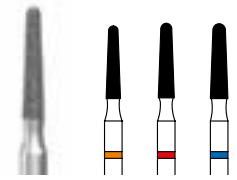
| | | | |
|---|---|---|---|
| **196SL**.204. ... | 070 | 090 | 110 |

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm

Elargisseur long pour préparer le site du tenon et modeler la cavité de rétention, pour les tenons avec tête de rétention et longueur de la tige de 6 mm, acier inoxydable

Reamer long for preparing the recipient site of the post and for shaping the retention box for posts with head, with a shank length of 6 mm, stainless steel

## 196DS

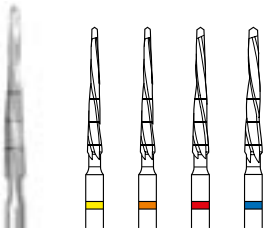


| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |
| **196DS**.644. ... | 070 | 090 | 110 |

Instrument pour rugosifier pour tenons avec tête rétentive, longueur de la tige 6 mm, surface diamantée

Roughening instrument for posts with head, with a shank length of 6 mm, diamond coated

## 196

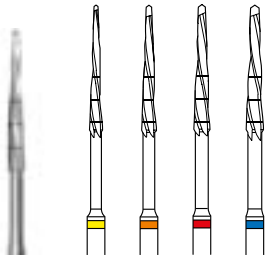


| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | | | |
| **196**.204. ... | | 050 | 070 | 090 | 110 |

max. 20000 min-1/rpm
Alésoir, acier inoxydable

Reamer, stainless steel

## 196L

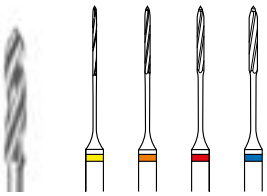


| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | | | |
| 330 204 688340 ... | | | | | |
| **196L**.204. ... | | 050 | 070 | 090 | 110 |

max. 20000 min-1/rpm
Alésoir, long, acier inoxydable
Reamer long, stainless steel



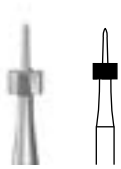
## 183LB



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

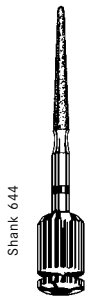
## 120D



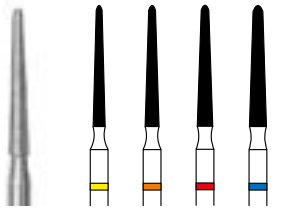
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 030 | |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | |
| **120D**.204. ... | | 030 | |

max. 20000 min-1/rpm
Fraise de surfaçage radiculaire, diamantée
Pour tenons taille 050, 070, 090 et 110

Root facer, diamond coated
For posts size 050, 070, 090 and 110




## 196D



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| **196D**.644. ... | | 050 | 070 | 090 | 110 |

Instrument pour rugosifier, diamanté
Roughening instrument, diamond coated



## 45L9



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

## 45L12



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

## 45L15



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

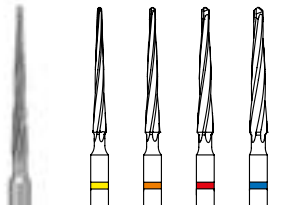
## 74L12



| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 11-16 |
| **74L12**.000. ... | | · |

Jauge universelle de profondeur, acier inoxydable

Universal depth gauge, stainless steel



## H196

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

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



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **H196**.204. ... | 050 | 070 | 090 | 110 |

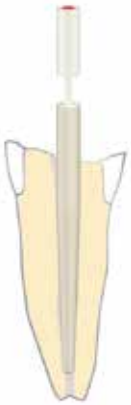
max. 20000 min-1/rpm

Instrument pour le retrait des tenons DentinPost

DentinPost remover







## DentinPost Coated

***DentinPost Coated***

***ER DentinPost Coated - Root posts made of glass fiber reinforced composite, preconditioned and provided with an adhesion enhancing polymer layer***

*Glass fibres not only ensure increased stability, they also guarantee radio-opacity, an elasticity module that resembles that of dentin and excellent aesthetic results.*

*Thanks to the uncoated handling element, an uninterrupted adhesive bond between the post and the composite from the coronal to the apical end is achieved, which provides optimum adhesion. The uncoated handling element can be snapped off after insertion of the root post.*

*The DentinPost Coated is recommended for the following indication: Reconstruction of teeth with partially destroyed clinical crown with composite (e.g. DentinBuild Evo).*

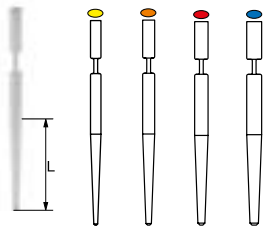
**ER DentinPost Coated - Tenons radiculaires en résine époxy renforcée de fibres de verre, revêtement adhésif polymère**

Les fibres de verre ne garantissent pas seulement une grande stabilité, elles assurent également la radio-opacité du tenon, proposent un module d'élasticité similaire à celle de la dentine et offrent un excellent résultat esthétique.

Grâce à l'embout d'insertion non-revêtu, une liaison adhésive continue de l'apex à la couronne peut être obtenue entre le tenon et le composite, ce qui permet une adhésion optimale. L'embout non-revêtu peut être sectionné après l'insertion du DentinPost Coated.

Le DentinPost Coated est recommandé pour l'application suivante : Restauration composite de dents dévitalisées avec couronne partiellement délabrée (par ex. DentinBuild Evo).






### DPC1L12

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 12 | 12 | 12 | 12 |
| **DPC1L12**.000. ... | | 050 | 070 | 090 | 110 |

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
GM 20 2008 006 129

Tenon DentinPost Coated, Résine époxy renforcée de fibres de verre, Revêtement adhésif polymère
DentinPost Coated made of glass fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer









## **4485.**000

Coffret de tenons DentinPost Coated, taille 050
DentinPost Coated Set, size 050

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.050 | 1 | |
| **196.**204.050 | 1 | |
| **196D.**644.050 | 1 | |
| **DPC1L12.**000.050 | 10 | |

## **4486.**000

Coffret de tenons DentinPost Coated, taille 070
DentinPost Coated Set, size 070

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.070 | 1 | |
| **196.**204.070 | 1 | |
| **196D.**644.070 | 1 | |
| **DPC1L12.**000.070 | 10 | |




## **4487.**000

Coffret de tenons DentinPost Coated, taille 090
DentinPost Coated Set, size 090

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.090 | 1 | |
| **196.**204.090 | 1 | |
| **196D.**644.090 | 1 | |
| **DPC1L12.**000.090 | 10 | |




## **4488.**000

Coffret de tenons DentinPost Coated, taille 110
DentinPost Coated Set, size 110

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.110 | 1 | |
| **196.**204.110 | 1 | |
| **196D.**644.110 | 1 | |
| **DPC1L12.**000.110 | 10 | |











***DentinPost***

***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

**DentinPost ER - composite renforcé de fibres**

DentinPost – sont des tenons radiculaires coniques préfabriqués en résine époxy renforcée de fibres de verre.

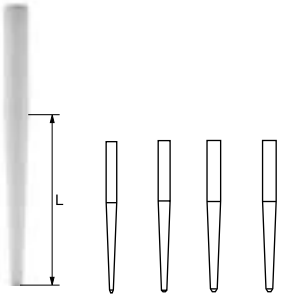
Les tenons sont composés de fibres de verre unidirectionnelles assurant une bonne stabilité. De plus les tenons DentinPosts sont radio opaques, et ont un module d'élasticité proche de celui de la dentine garantissant ainsi un résultat esthétique.

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.






- **354TL12**
- **366TL12**
- **355TL12**
- **356TL12**

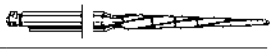
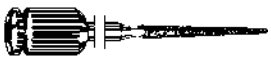
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 12 | 12 | 12 | 12 |
| **354TL12**.000. ... | | 050 | - | - | - |
| **366TL12**.000. ... | | - | 070 | - | - |
| **355TL12**.000. ... | | - | - | 090 | - |
| **356TL12**.000. ... | | - | - | - | 110 |

DentinPost en résine époxy renforcée en fibre de verre

DentinPost made of fiber reinforced composite

## **4412.**000

Coffret d'introduction tenons DentinPost, taille 050
DentinPost Introductory Set, size 050

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.050 | 1 |  |
| **196.**204.050 | 1 |  |
| **196D.**644.050 | 1 |  |
| **354TL12.**000.050 | 10 |  |









## **4413.**000

Coffret d'introduction tenons DentinPost, taille 070
DentinPost Introductory Set, size 070

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.070 | 1 | |
| **196.**204.070 | 1 | |
| **196D.**644.070 | 1 | |
| **366TL12.**000.070 | 10 | |

## **4414.**000

Coffret d'introduction tenons DentinPost, taille 090
DentinPost Introductory Set, size 090

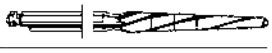
| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.090 | 1 | |
| **196.**204.090 | 1 | |
| **196D.**644.090 | 1 | |
| **355TL12.**000.090 | 10 | |



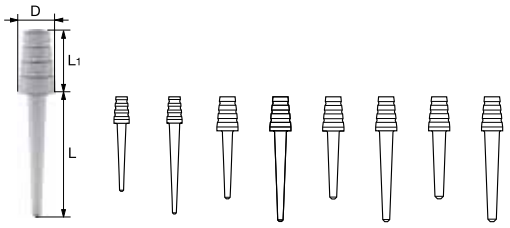



## **4415.**000

Coffret d'introduction tenons DentinPost, taille 110
DentinPost Introductory Set, size 110

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **183LB.**204.110 | 1 |  |
| | **196.**204.110 | 1 |  |
| | **196D.**644.110 | 1 |  |
| | **356TL12.**000.110 | 10 |  |

- **443L9**
- **443L12**
- **444L9**
- **444L12**
- **445L9**
- **445L12**
- **446L9**
- **446L12**




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




## **4442B.**000

Coffret d'introduction tenons DentinPost X, taille 050
DentinPost X Introductory Set, size 050

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.050 | 1 | |
| **196.**204.050 | 1 | |
| **120D.**204.030 | 1 | |
| **196D.**644.050 | 1 | |
| **45L9.**000.• | 1 | |
| **443L9.**000.050 | 10 | |




## **4443B.**000

Coffret d'introduction tenons DentinPost X, taille 070
DentinPost X Introductory Set, size 070

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.070 | 1 | |
| **196.**204.070 | 1 | |
| **120D.**204.030 | 1 | |
| **196D.**644.070 | 1 | |
| **45L9.**000.• | 1 | |
| **444L9.**000.070 | 10 | |









## **4444B.**000

Coffret d'introduction tenons DentinPost X, taille 090
DentinPost X Introductory Set, size 090

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.090 | 1 | |
| ● | **196.**204.090 | 1 | |
| | **120D.**204.030 | 1 | |
| ● | **196D.**644.090 | 1 | |
| | **45L9.**000.• | 1 | |
| ● | **445L9.**000.090 | 10 | |

## **4445B.**000

Coffret d'introduction tenons DentinPost X, taille 110
DentinPost X Introductory Set, size 110

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.110 | 1 | |
| ● | **196.**204.110 | 1 | |
| | **120D.**204.030 | 1 | |
| ● | **196D.**644.110 | 1 | |
| | **45L9.**000.• | 1 | |
| ● | **446L9.**000.110 | 10 | |







## CeraPost

***CeraPost***

***ER CeraPost - root posts made of zirconium oxide ceramics***

*CeraPost are prefabricated tapered posts made of stabilized zirconium oxide ceramics.*

*This type of ceramic material has proven successful for many years in medical and dental clinical applications.*

*CeraPosts are recommended for the following indications:*
❶ *Preprosthetic stabilization [coronal destruction 0 - 10%]*
❷ *Restoration of teeth with partially destroyed crown with plastic material [coronal destruction 10 - 70%]*
❸ *Restoration of coronally destroyed teeth with a 2-piece ceramic buildup [coronal destruction 70 - 100%]*

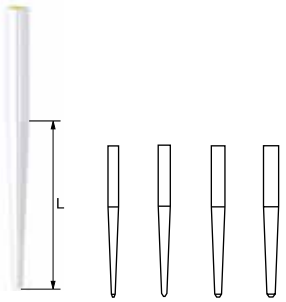
**ER CeraPost - Tenons radiculaires en céramique de dioxide de zirconium**

Les tenons CeraPost sont des tenons coniques préfabriqués en céramique de dioxide de zirconium partiellement stabilisée.

Cette céramique se distingue par sa tenue à la corrosion, sa biocompatibilité ainsi que sa capacité de charge mécanique 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 détériorée partiellement [détérioration coronaire 10 – 70%]
❸ Restauration des dents dont la couronne est détériorée, avec une reconstitution à deux éléments [détérioration coronaire 70 – 100%]






**231L12**
**439L12**
**232L12**
**233L12**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 12 | 12 | 12 | 12 |
| **231L12**.000. ... | | 050 | - | - | - |
| **439L12**.000. ... | | - | 070 | - | - |
| **232L12**.000. ... | | - | - | 090 | - |
| **233L12**.000. ... | | - | - | - | 110 |

CeraPost en céramique dioxyde de zircone
CeraPost made of zirconium oxide ceramic









## **4366.**000

Coffret d'introduction CeraPost, taille 050
CeraPost Introductory Set, size 050

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.050 | 1 | |
| **120D.**204.030 | 1 | |
| **196.**204.050 | 1 | |
| **74L12.**000.• | 1 | |
| **196D.**644.050 | 1 | |
| **231L12.**000.050 | 10 | |

## **4441.**000

Coffret d'introduction CeraPost, taille 070
CeraPost Introductory Set, size 070

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.070 | 1 | |
| **120D.**204.030 | 1 | |
| **196.**204.070 | 1 | |
| **74L12.**000.• | 1 | |
| **196D.**644.070 | 1 | |
| **439L12.**000.070 | 10 | |




## **4367.**000

Coffret d'introduction CeraPost, taille 090
CeraPost Introductory Set, size 090

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.090 | 1 | |
| **120D.**204.030 | 1 | |
| **196.**204.090 | 1 | |
| **74L12.**000.• | 1 | |
| **196D.**644.090 | 1 | |
| **232L12.**000.090 | 10 | |

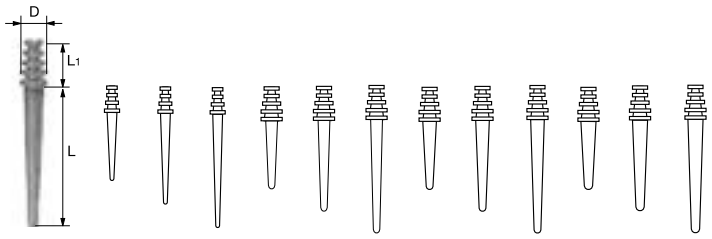



## **4368.**000

Coffret d'introduction CeraPost, taille 110
CeraPost Introductory Set, size 110

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.110 | 1 | |
| **120D.**204.030 | 1 | |
| **196.**204.110 | 1 | |
| **74L12.**000.• | 1 | |
| **196D.**644.110 | 1 | |
| **233L12.**000.110 | 10 | |

- **48L9**
- **48L12**
- **48L15**
- **228L9**
- **228L12**
- **228L15**
- **49L9**
- **49L12**
- **49L15**
- **50L9**
- **50L12**
- **50L15**






| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 050 | 050 | 050 | 070 | 070 | 070 | 090 | 090 | 090 | 110 | 110 | 110 |
| D | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 20 | 20 | 26 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 |
| L | mm | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 |
| $L_1$ | 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 TitanPost X pour reconstitutions directes avec matériaux plastiques, titane pur
TitanPost X Posts with head for direct build-ups using moldable materials, pure titanium




## **4644.**000

Coffret de tenons TitanPost X, taille 070
Set TitanPost X, size 070

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.070 | 1 | |
| **120D.**204.030 | 1 | |
| **196.**204.070 | 1 | |
| **196D.**644.070 | 1 | |
| **228L9.**000.070 | 5 | |
| **228L12.**000.070 | 5 | |
| **45L9.**000.• | 1 | |
| **45L12.**000.• | 1 | |

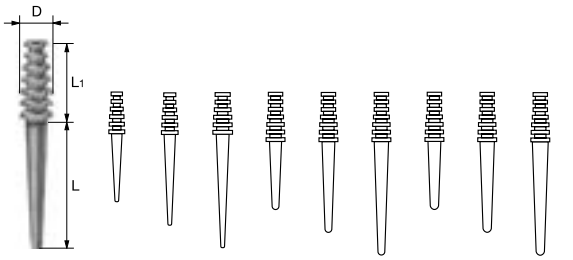



## **4645.**000

Coffret de tenons TitanPost X, taille 090
Set TitanPost X, size 090

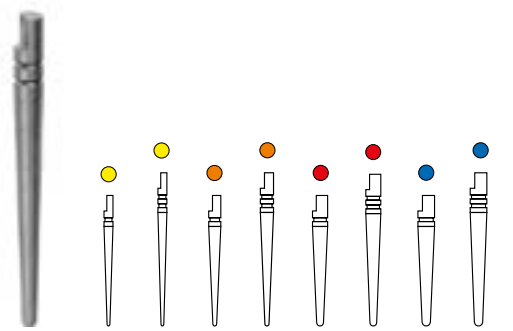
| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.090 | 1 | |
| **120D.**204.030 | 1 | |
| **196.**204.090 | 1 | |
| **196D.**644.090 | 1 | |
| **49L9.**000.090 | 5 | |
| **49L12.**000.090 | 5 | |
| **45L9.**000.• | 1 | |
| **45L12.**000.• | 1 | |

- **48L9A**
- **48L12A**
- **48L15A**
- **49L9A**
- **49L12A**
- **49L15A**
- **50L9A**
- **50L12A**
- **50L15A**




| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 050 | 050 | 050 | 090 | 090 | 090 | 110 | 110 | 110 |
| D | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 20 | 20 | 26 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 |
| L | mm | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 |
| $L_1$ | mm | 5,7 | 5,7 | 5,7 | 6,6 | 6,6 | 6,6 | 6,6 | 6,6 | 6,6 |
| **48L9A**.000. ... | | 050 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| **48L12A**.000. ... | | - | 050 | - | - | - | - | - | - | - |
| **48L15A**.000. ... | | - | - | 050 | - | - | - | - | - | - |
| **49L9A**.000. ... | | - | - | - | 090 | - | - | - | - | - |
| **49L12A**.000. ... | | - | - | - | - | 090 | - | - | - | - |
| **49L15A**.000. ... | | - | - | - | - | - | 090 | - | - | - |
| **50L9A**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | 110 | - | - |
| **50L12A**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | - | 110 | - |
| **50L15A**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | - | - | 110 |

Tenon radiculaire TitanPost X ELO pour reconstitutions directes avec matériaux plastiques pour dents extrêmement longues, titane pur
TitanPost X ELO root posts for direct build-ups of extremely long teeth with moldable materials, pure titanium

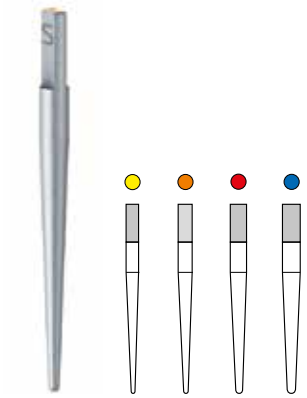


## GPLL12
## GPLL15

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 050 | 050 | 070 | 070 | 090 | 090 | 110 | 110 |
| L | mm | 12 | 15 | 12 | 15 | 12 | 15 | 12 | 15 |
| **GPLL12**.000. ... | | 050 | - | 070 | - | 090 | - | 110 | - |
| **GPLL15**.000. ... | | - | 050 | - | 070 | - | 090 | - | 110 |

Tenons GPL pour reconstitutions coulées,
alliage or-palatine pour coulée de raccord
GPL posts for cast-on build-ups,
gold-platin alloy

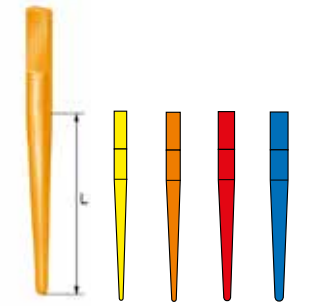




## SPLL16

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 16 | 16 | 16 | 16 |
| **SPLL16**.000. ... | | 050 | 070 | 090 | 110 |

Tenons SPL pour reconstitutions coulées,
alliage argent-palladium pour coulée de raccord sous certaines conditions
SPL posts for cast-on build-ups,
silver-palladium alloy of limited suitability for casting on



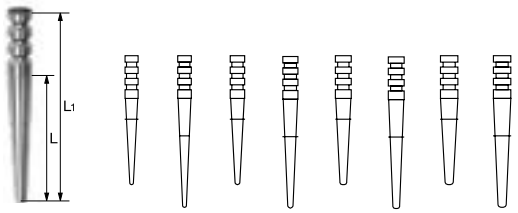
## 57L16
## 339L16
## 58L16
## 59L16

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 16 | 16 | 16 | 16 |
| **57L16**.000. ... | | 050 | - | - | - |
| **339L16**.000. ... | | - | 070 | - | - |
| **58L16**.000. ... | | - | - | 090 | - |
| **59L16**.000. ... | | - | - | - | 110 |

Tenon CAST calcinable pour monocoulée , résine calcinable

CAST posts for one-piece cast, burn-out acrylics

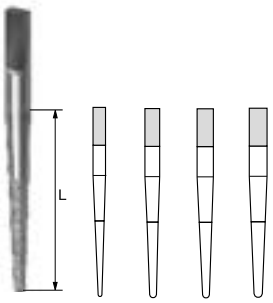
- **P75L11**
- **P75L14**
- **P422L11**
- **P422L14**
- **P76L11**
- **P76L14**
- **P77L11**
- **P77L14**




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




- **60L16**
- **440L16**
- **61L16**
- **62L16**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{100}$ 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 STABIL pour obturations radiculaires et canalaires et reconstitutions à deux éléments, titane pur

STABIL Stabilization posts for root fillings, root canal sealing and 2-piece build-ups, pure titanium







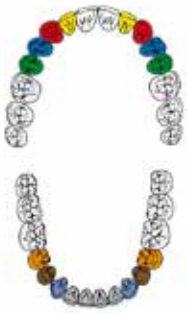
## 580.000.

Systeme ER Porte-Instruments PP (sans Instruments)
ER-post tray, PP (without instruments)

## 581.000.

Système ER - porte-instruments PP (sans instruments)
ER system - Instrument tray, PP (without instruments)






## OptiPost

***OptiPost***

***OptiPost - the easy and safe root post system***

*For the restoration of coronally destroyed anteriors, canines and premolars. OptiPost combines the advantages of individually produced posts with the fast and easy application of prefabricated posts.*

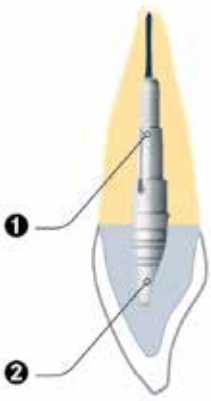
❶ *Stepped radicular segment for maximum wall adaptation*
❷ *Coronal segment perfectly adapted to the type of tooth*

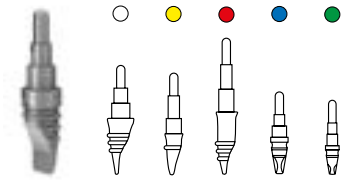
**OptiPost - le système de tenons radiculaires**

Facile et sûr pour la reconstitution des dents antérieures, canines et prémolaires dont la couronne est fortement détruite. OptiPost est la combinaison entre les avantages des tenons fabriqués individuellement et l'application rapide et facile des tenons préfabriqués.

❶ Partie radiculaire cylindrique étagée offrant une assise optimale
❷ Partie coronaire exactement adaptée à l'anatomie des dents



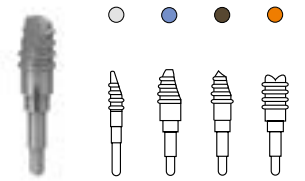




## 279

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| **279**.000. ... | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

Tenon radiculaire OptiPost, maxillaire supérieur (OK)
Titane pur
La taille correspond à la dent, c'est à dire
1=OK1, 2=OK2,3=OK3, 4=OK4, 5=OK5
OptiPost root posts, upper jaw (UJ), pure titanium
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5



## 280

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | 1 | 3 | 4 | 5 |
| **280**.000. ... | 1 | 3 | 4 | 5 |

Tenon radiculaire OptiPost, maxillaire inférieur (UK)
Titane pur
La taille correspond à la dent, c'est à dire
1=UK1/2, 3=UK3,4=UK4, 5=UK5
OptiPost root posts, lower jaw (LJ), pure titanium
Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5





## 183LA

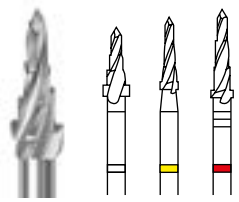
| | | |
|---|---|---|
| | | 6 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/100 mm | 090 |

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



| | |
|---|---|
| **183LA**.204. ... | 090 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Fraise-pilote OptiPost, acier inoxydable
OptiPost reamer, stainless steel



## 29A

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | 1 | 2 | 3 |

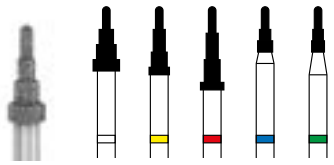
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **29A**.204. ... | ○1 | ▲2 | ▲3 |

○ = $\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
▲ = $\circlearrowleft_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Foret de préforage OptiPost, maxillaire supérieur (OK), cranté, acier inoxydable
La taille correspond à la dent, c'est à dire
1=OK1, 2=OK2,3=OK3
OptiPost pilot drill, upper jaw (UJ), with toothing, stainless steel
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3

## 27D



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

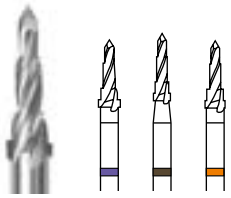
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **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

## 30A



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | 3 | 4 | 5 |

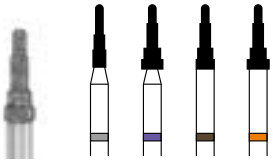
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **30A**.204. ... | 3 | 4 | 5 |

max. 20000 min$^{-1}$/rpm
Foret de préforage OptiPost, maxillaire inférieur (UK), cranté, acier inoxydable
La taille correspond à la dent, c'est à dire 3=UK3, 4=UK4,5=UK5
OptiPost pilot drill, lower jaw (LJ), with toothing, stainless steel
Size equals tooth, i.e. 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

## 28D



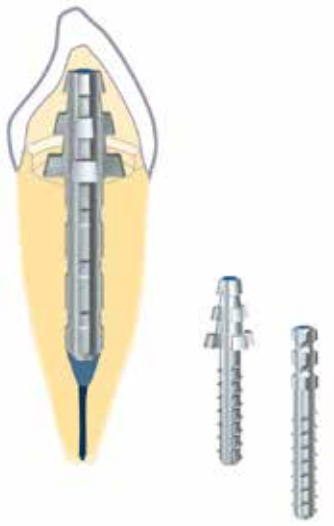
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | 1 | 3 | 4 | 5 |

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



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **28D**.204. ... | 1 | 3 | 4 | 5 |

max. 20000 min$^{-1}$/rpm
Foret étagé OptiPost, maxillaire inférieure (UK), diamanté
La taille correspond à la dent, c'est à dire 1=UK1/2, 3=UK3,4=UK4, 5=UK5
OptiPost placement drill, lower jaw (LJ), diamond coated
Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5



## VARIO

***VARIO***

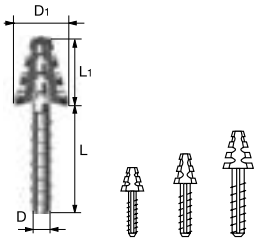
***VARIO - cylindrical root posts for a wide range of applications***

*• Available threaded*
*• Two special head designs for different coronal situations: Vario X ('christmas' tree) or Vario (cylindrical, for multirooted teeth)*
*• Four shank lengths available*
*• Made of pure titanium*

**VARIO - Tenons radiculaires cylindriques pour une large variété d'applications**

• Disponibles avec tige active
• Deux formes de tête pour situations coronaires différentes :
VARIO X (en forme de sapin ; pour des dents dont la couronne est détruite) ou VARIO (cylindrique; pour des dents dont la couronne est partiellement détruite ou dents à racines multiples)
• 4 longueurs
• Titane pur






- **T63L6**
- **T63L7**
- **T63L9**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | 1 | 2 | 3 |
| D Ø 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L mm | 6 | 7 | 9 |
| $D_1$ Ø 1/10 mm | 25 | 30 | 40 |
| $L_1$ mm | 2,75 | 3,85 | 4,90 |
| **T63L6**.000. ... | 1 | - | - |
| **T63L7**.000. ... | - | 2 | - |
| **T63L9**.000. ... | - | - | 3 |

Vario X
Tenons filetés pour reconstitutions avec matériaux plastiques, titane pur

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









## **4118.**000

Coffret Vario X, taille 1, avec filetage
Vario X Set, size 1, threaded

| | | |
|---|---|---|
| **116D.**204.1 | 1 |  |
| **179.**204.1 | 1 |  |
| **66L6.**000.1 | 1 |  |
| **T63L6.**000.1 | 10 |  |

## **4119.**000

Coffret Vario X, taille 2, avec filetage
Vario X Set, size 2, threaded

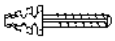
| | | |
|---|---|---|
| **116D.**204.2 | 1 |  |
| **179.**204.2 | 1 |  |
| **66L7.**000.2 | 1 |  |
| **T63L7.**000.2 | 10 |  |



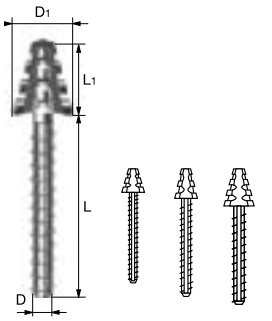

## **4120.**000



Coffret Vario X, taille 3, avec filetage
Vario X Set, size 3, threaded

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | |
| ● | **116D.**204.3 | 1 |  |
| ● | **179.**204.3 | 1 |  |
| ● | **66L9.**000.3 | 1 |  |
| ● | **T63L9.**000.3 | 10 |  |





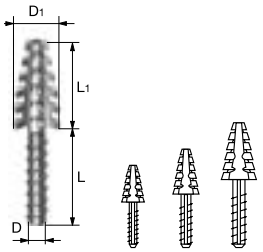

- **T51L13**
- **T52L13**
- **T53L13**

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

## T63L6A
## T63L7A
## T63L9A



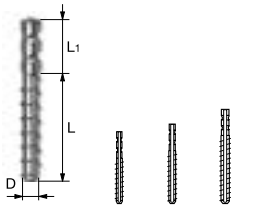

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | | 1 | 2 | 3 |
| D | Ø 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 6 | 7 | 9 |
| $D_1$ | Ø 1/10 mm | 25 | 30 | 40 |
| $L_1$ | mm | 4,9 | 6,0 | 7,6 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **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

## T91L6
## T92L7
## T93L9

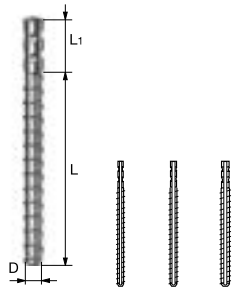



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | | 1 | 2 | 3 |
| D | Ø 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 6 | 7 | 9 |
| $L_1$ | mm | 3,5 | 3,5 | 3,5 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **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




- **T91L13**
- **T92L13**
- **T93L13**

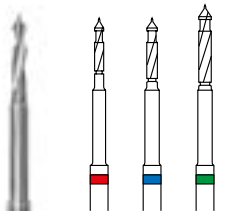
| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | 1 | 2 | 3 |
| D Ø 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L mm | 13 | 13 | 13 |
| $L_1$ mm | 3,5 | 3,5 | 3,5 |
| **T91L13**.000. ... | 1 | - | - |
| **T92L13**.000. ... | - | 2 | - |
| **T93L13**.000. ... | - | - | 3 |

Vario L
Tenons filetés longs, pour reconstitutions avec matériaux plastiques, titane pur

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



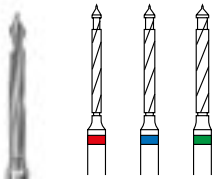
## 179



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

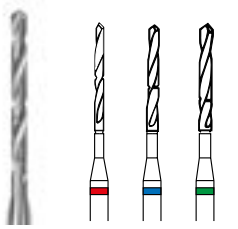
## 179L



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 2 | 2 | 2 |
| Taille · *Size* | 1 | 2 | 3 |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | |
| **179L**.204. ... | 1 | 2 | 3 |

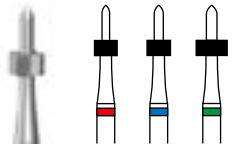
max. 20000 min-1/rpm
Foret combiné, long, acier inoxydable
Combination drill, long, stainless steel

## 154



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 2 | 2 | 2 |
| Taille · *Size* | 1 | 2 | 3 |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | |
| **154**.204. ... | 1 | 2 | 3 |

max. 20000 min-1/rpm
Foret spirale, acier inoxydable
Twist drill, stainless steel

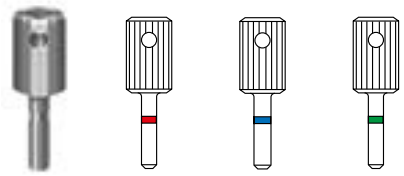


## 116D

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | 1 | 2 | 3 |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | |
| **116D**.204. ... | 1 | 2 | 3 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Fraise de surfaçage, diamantée
Root facer, diamond coated

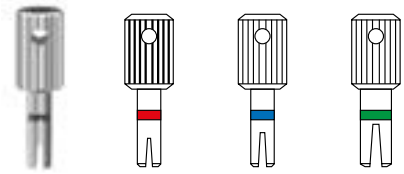




## 127

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | 1 | 2 | 3 |
| **127**.000. ... | 1 | 2 | 3 |

Clé pour ancrage des tenons Vario, acier inoxydable
Placement tool for Vario posts, stainless steel

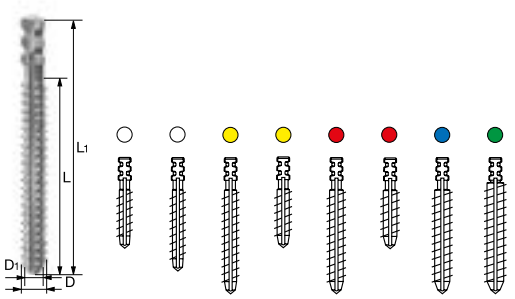


## 66L6
## 66L7
## 66L9

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

## 117BKS
## 117L11
## 117L8




| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | 1 | 1 | 2 | 2 | 3 | 3 | 4 | 5 |
| D Ø $^{1}/_{10}$ mm | 14,0 | 14,0 | 16,0 | 16,0 | 18,0 | 18,0 | 20,0 | 25,0 |
| L mm | 8,0 | 11,0 | 14,0 | 8,0 | 14,0 | 8,0 | 14,0 | 15,0 |
| $D_1$ Ø $^{1}/_{10}$ mm | 10,5 | 10,5 | 12,0 | 12,0 | 13,0 | 13,0 | 14,0 | 19,0 |
| $L_1$ mm | 12,0 | 15,0 | 18,0 | 12,0 | 18,0 | 12,0 | 18,0 | 18,0 |
| **117BKS**.000. ... | 1 | - | 2 | - | 3 | - | 4 | 5 |
| **117L11**.000. ... | - | 1 | - | - | - | - | - | - |
| **117L8**.000. ... | - | - | - | 2 | - | 3 | - | - |

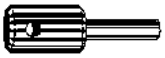
Vis radiculaires BKS pour reconstitutions avec matériaux plastiques

BKS screw posts for build-ups using moldable materials, pure titanium




## **4184.**204

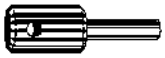
Coffret de vis radiculaires BKS, taille 1, longueur 12 mm
BKS screw posts set, size 1, length 12 mm

| | | | |
|---|---|---|---|
| ○ | **152BKS.**204.1 | 2 |  |
| ○ | **118BKS.**000.1 | 1 |  |
| | **119BKS.**000.• | 1 |  |
| ○ | **117BKS.**000.1 | 10 |  |




## **4189.**204

Coffret de vis radiculaires BKS, taille 2, longueur 12 mm
BKS screw posts set, size 2, length 12 mm

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **152BKS.**204.2 | 2 |  |
| ● | **118BKS.**000.2 | 1 |  |
| | **119BKS.**000.• | 1 |  |
| ● | **117L8.**000.2 | 10 |  |









## **4186.**204

Coffret de vis radiculaires BKS, taille 3, longueur 18 mm
BKS screw posts set, size 3, length 18 mm

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **152BKS.**204.3 | 2 | |
| | **118BKS.**000.3 | 1 | |
| | **119BKS.**000.• | 1 | |
| | **117BKS.**000.3 | 10 | |

## **4187.**204

Coffret de vis radiculaires BKS, taille 4, longueur 18 mm
BKS screw posts set, size 4, length 18 mm

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **152BKS.**204.4 | 2 | |
| | **118BKS.**000.4 | 1 | |
| | **119BKS.**000.• | 1 | |
| | **117BKS.**000.4 | 10 | |

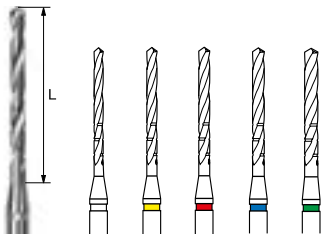





## **4188.**204

Coffret de vis radiculaires BKS, taille 5, longueur 18 mm
BKS screw posts set, size 5, length 18 mm

| | | |
|---|---|---|
| ● | **152BKS.**204.5 | 2 |
| ● | **118BKS.**000.5 | 1 |
| | **119BKS.**000.• | 1 |
| ● | **117BKS.**000.5 | 10 |




## 152BKS

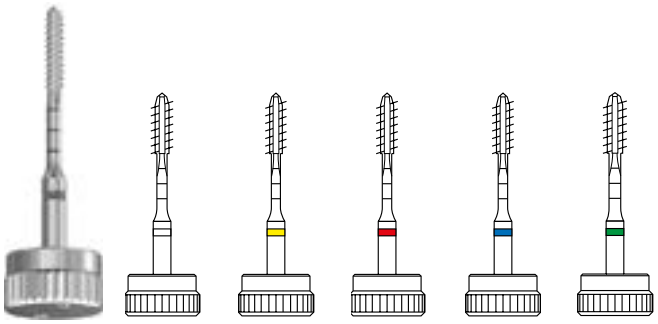
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| L | mm | 17,0 | 17,0 | 17,0 | 17,0 | 17,0 |

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

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **152BKS**.204. ... | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
Elargisseur, acier inoxydable
Root canal reamer, stainless steel

## 118BKS



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

## 119BKS



| | |
|---|---|
| | 1 |
| **119BKS**.000. ... | • |

Clé, acier inoxydable
Socket wrench, stainless steel









***RepairPost***

*The solution for emergency patients with a fractured post buildup. RepairPosts are especially designed for the quick and easy restoration of teeth with non-removable post fragments at low cost. The tube-shaped RepairPost is placed over the post fragment which is still in the root.*

***Advantages:***
*• Easy handling*
*• Safe restoration*

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

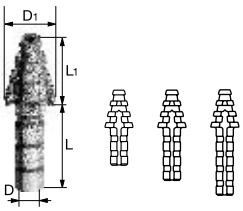
## RepairPost

La solution d'urgence pour des dents ayant un tenon fracturé dans le canal. RepairPost est destiné à la reconstitution facile, rapide et économique des dents avec des fragments dans le canal radiculaire impossibles à extraire.

**Avantages :**
• un protocole simple
• une restauration fiable

Seulement deux phases sont nécessaires pour réaliser une restauration sûre et durable.



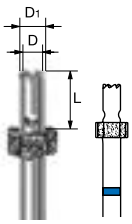



- **332L5**
- **332L7**
- **332L9**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 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**

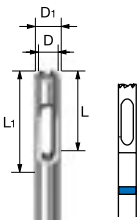
| | |
|---|---|
| | 1 |
| Taille · *Size* | 2 |
| D Ø 1/10 mm | 17 |
| L mm | 5,0 |
| $D_1$ Ø 1/10 mm | 23 |

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






## **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 |  |

**Composite**
*Composite*



DentinBuild Evo
*DentinBuild Evo*
427

***Composite*** ***Composite***

*Composite* **426 – 429** Composite









***Composite System***

***DentinBuild Evo***
*is a dual curing composite for the cementation of root posts and for core build-ups. DentinBuild Evo is suitable for cementing and building up root posts made of glass fibre reinforced composite, ceramic and titanium.*

***DentinBond Evo***
*is a self-etching, dual curing adhesive for use with the DentinBuild composite.*

## Système de composite

**DentinBuild Evo**
est un composite de fixation auto/photo polymérisable pour la cimentation des tenons radiculaires et des reconstructions du moignon. DentinBuild Evo est destiné à la cimentation et la restoration des tenons radiculaires en composite renforcé par fibres de verre, tenons céramiques et tenons de titane.

**DentinBond Evo**
est un système adhésif de mordançage total, destiné à être utilisé en combinaison avec le composite DentinBuild.




## 9970.000.

DentinBuild Evo A2
Composite à polimérisation dual pour la fixation des tenons et la reconstruction des moignons
DentinBuild Evo A2
Dual curing composite for the cementation of root posts and core build-ups.




## 9971.000.

DentinBuild Evo blanc opaque
Composite à polimérisation dual pour la fixation des tenons et la reconstruction des moignons.
DentinBuild Evo Opak white
Dual curing composite for the cementation of root posts and core build-ups.






## 9972.000.

DentinBond Evo
Adhésif à auto-mordançage et à polymérisation dual
20 x capsules « Single mix » y compris 20 brossettes d'application
DentinBond Evo
Self-etching, dual curing adhesive
20 x single mix capsules incl. 20 application brushes




## 9973.000.

DentinBond Evo
Adhésif à auto-mordançage et à polimérisation dual
2 x 5 ml flacons y compris 50 brossettes d'application
DentinBond Evo
Self-etching, dual curing adhesive
2 x 5 ml bottles incl. 50 application brushes



## 9904

| | |
|---|---|
| | 48 |
| **9904**.000. ... | • |

48 inserts de mélange / 48 inserts intra-orales

48 mixing/48 intra-oral tips



## 9905

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **9905**.000. ... | • |

100 inserts de mélange/100 inserts intra-orales

100 mixing/100 intra-oral tips



## 9943

| | |
|---|---|
| | 48 |
| **9943**.000. ... | • |

48 inserts de mélange / 48 inserts intra-orales, fins

48 mixing / 48 intra-oral tips, thin



## 9974.000.

100 brossettes d'application bleues
100 blue application brushes



## 9910.000



100 brossettes d'application fines, roses

100 pink application brushes, thin

**Carbure de tungstène**
*Tungsten Carbide*



Fraise à os, boule
*Bone cutters, round* 433-434



Fraise polyvalente
*Combination instrument* 435



Fraise pour implant à lame
*Cutters for blade implants* 435



Fraise à os très sécante
*Bone cutter*
*with high cutting efficiency*
436-437



Fraise à os
*Bone cutters* 439-444



Fraise active à la pointe
*End-cutting bur* 444

**Céramique**
*Ceramics*



Fraise à os, boule
*Bone cutters, round* 445



Fraise à os
*Bone cutters* 446

**Diamant**
*Diamond*



Fraise à os, boule
*Bone cutters, round* 447



Fraise à os
*Bone cutter* 447



Disque
*Disc* 448

**Péri-implantite**
*Periimplantitis*



Brossette NiTi
*NiTiBrush* 449-450



Implanto-plastie
*Implantoplasty* 452-454

**Foret pilote**
*Pilot burs for implantology*



Céramique et acier inoxydable
*Ceramics and stainless steel*
456-457

**Acier**
*Steel*



Trépan
*Trepan burs* 458-459

**Accessoires**
*Auxiliaries*



Extension de tige
*Extension for bur shanks*
460-461

| ***Surgery*** | | ***Chirurgie*** |
|---|---|---|
| *Introduction* | | **432** Introduction |
| *Tungsten carbide* | **433 –** | **444** Carbure de Tungstène |
| *Ceramics* | **445 –** | **446** Céramique |
| *Diamond* | **447 –** | **448** Diamant |
| *Periimplantitis* | **449 –** | **454** Péri-implantite |
| *Pilot burs* | **455 –** | **457** Foret pilote |
| *Trepan burs* | **458 –** | **459** Trépans |
| *Auxiliaries* | **460 –** | **461** Accessoires |





## *Surgery*

*Komet offers a wide variety of bone cutters made of tungsten carbide, ceramics, diamond instruments and "Miniflex" discs for bone treatments. The instrument shapes were designed to suit the requirements of different indications. The high-quality instruments made by Komet are synonymous for outstanding clinical results and minimally invasive, efficient preparations.*
*Successful examples of this are our bone cutters H254E and H162SL as well as the H162ST, a particularly well thought-out enhanced version of the established bone cutter type Lindemann. It is particularly appreciated for its extremely sharp, innovative ST toothing exclusive to Komet.*
*Periimplantitis: Particularly long instruments are available for the smoothing of implants during periimplantitis treatments using resective surgery.*

***Range of instruments:***
- *Bone cutters*
- *Periimplantitis instruments*
- *Miniflex bone saw*
- *Universal pilot burs*
- *Trepan burs*
- *Bone chip extractors*
- *Bur blocks*

***Hard ZrN coating***
*Many bone cutters are also available as an enhanced version with a special ZrN coating. Thanks to this coating, the cutters are better equipped against the effects of potentially aggressive chemicals in the bur bath. What's more, many users are impressed with the pleasant appearance of the instruments.*

***Hint:***
*Please request a copy of our surgery brochure!*

## Chirurgie

Komet offre une vaste gamme de fraises à os en carbure de Tungstène, céramique, instruments diamantés et disques « Miniflex » pour la préparation de l'os. Conçus pour répondre aux différentes indications, les instruments haute-qualité de Komet sont synonymes de résultats cliniques excellents ainsi que de préparations minimalement invasives.
Nos fraises à os H254E et H162SL, ainsi que la H162ST, une version améliorée particulièrement bien pensée de la fraise à os Lindemann déjà bien établie, en sont des exemples réussis. Elle est particulièrement appréciée pour sa denture ST extrêmement tranchante et innovante, exclusive à Komet.
Péri-implantite : Sont à votre disposition des instruments particulièrement longs pour faciliter le lissage des implants lors d'une chirurgie résective pour le traitement de la péri-implantite.

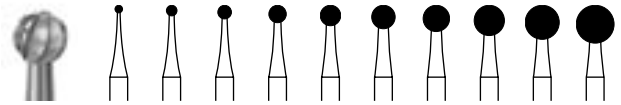
**Gamme d'instruments :**
- Fraises à os
- Instruments pour le traitement de la péri-implantite
- Disque à os « Miniflex »
- Forets pilotes universels
- Trépans
- Fraises pour le prélèvement des copeaux osseux
- Portes-instruments

**Revêtement de surface ZrN particulièrement résistant**
Beaucoup de fraises sont également disponibles avec un revêtement de surface ZrN spécifique. Les fraises à os ZrN résistent aux influences négatives des produits chimiques utilisés dans les bacs à instruments. De même que beaucoup d'utilisateurs sont impressionnés par le bel aspect des instruments.

Sollicitez notre brochure Chirurgie!



## H141

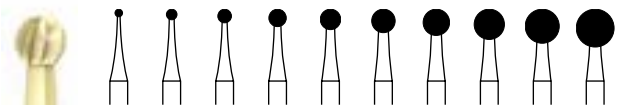


| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 045 | 050 |
| US No. | 2S | 4S | 6S | 8S | 10S | 11S | - | - | - | - |
| Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)* | | | | | | | | | | |
| 500 205 001291 … **H141**.205. … | ▮010 | ▮014 | - | ▮023 | ▮027 | - | ▮035 | ▮040 | - | - |
| Contre-angle (CA) extra-long · *Right-angle extra-long (RAXL)* | | | | | | | | | | |
| 500 206 001291 … **H141**.206. … | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ▮040 | - | - |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | | | | | | | | |
| 500 104 001291 … **H141**.104. … | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ◆040 | ◆045 | ◆050 |
| Piece-à-main longue · *Handpiece long (HPL)* | | | | | | | | | | |
| 500 105 001291 … **H141**.105. … | - | ▮014 | - | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ◆040 | - | ◆050 |

◆ = $n_{max.}$ 60000 min$^{-1}$/rpm
◆ = $n_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Fraise à os, boule, version extra coupante
Bone cutter round, high-efficiency cutting design

## H141Z

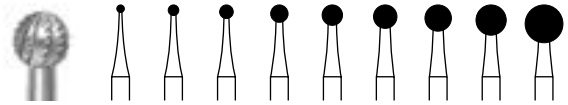


| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 045 | 050 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | | | | | | | | |
| **H141Z**.104. … | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ◆040 | ◆045 | ◆050 |

◆ = $n_{max.}$ 60000 min$^{-1}$/rpm
◆ = $n_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Fraise à os boule, grande efficacité de coupe, avec revêtement ZrN
Bone cutter round, high-efficiency cutting design, ZrN coated

## H141A



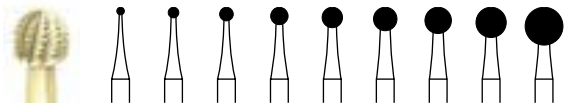
| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 050 |
| US No. | - | - | - | 8SA | 10SA | 11SA | - | - | - |
| Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)* | | | | | | | | | |
| 500 205 001298 … **H141A**.205. … | - | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ♦040 | - |
| Contre-angle (CA) extra-long · *Right-angle extra-long (RAXL)* | | | | | | | | | |
| 500 206 001298 … **H141A**.206. … | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ♦040 | - |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | | | | | | | |
| 500 104 001298 … **H141A**.104. … | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ♦040 | ♠050 |

♠ = $n_{max.}$ 60000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $n_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Fraise à os, boule, avec denture spécifique pour moins de vibrations

Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation

## H141AZ

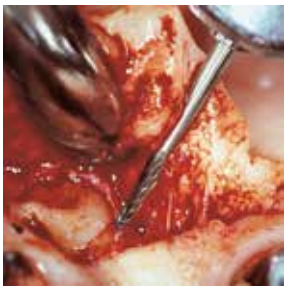


| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 050 |
| Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)* | | | | | | | | | |
| **H141AZ**.205. … | - | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ♦040 | - |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | | | | | | | |
| **H141AZ**.104. … | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ♦040 | ♠050 |

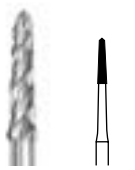
♠ = $n_{max.}$ 60000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $n_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Fraise à os, boule, avec denture spécifique pour moins de vibrations, 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*



## H254E
## H254LE

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 |
| L | mm | 6,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 415298 ...
**H254E**.314. ... ▮012

**H254LE**.314. ... ▮012

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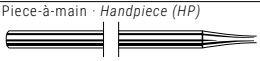


500 204 415298 ...
**H254E**.204. ... ▮012

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



500 205 415298 ...
**H254E**.205. ... ▮012

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

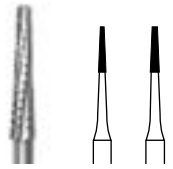


500 104 415298 ...
**H254E**.104. ... ▮012

▮ = ↻max. 100000 min$^{-1}$/rpm
▮ = ↻max. 160000 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



## H254

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 012 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 700XXL | 701XXL |

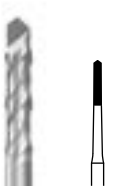
FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 415296 ...
**H254**.314. ... 010 012

↻max. 160000 min$^{-1}$/rpm
Fraise à os pour les implants à lames
Bone cutter for leaf implants

## H255E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 |
| L | mm | 6,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

**H255E**.314. ... ▮012

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

**H255E**.316. ... ▮012

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

**H255E**.204. ... ▮012

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

**H255E**.104. ... ▮012

▮ = max. 100000 min$^{-1}$/rpm
▮ = max. 160000 min$^{-1}$/rpm

Fraise à os cylindrique pour la découpe efficace des tissus osseux et de la substance dentaire dure

Cylindrical bone cutter for efficient preparation of bone tissue and hard tooth substance



## H162SL
## H162SXL



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

**H162SL**.314. ... ▮014

**H162SXL**.314. ... ▮014

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

**H162SL**.204. ... ▮014

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

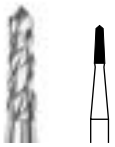
**H162SL**.104. ... ▮014

▮ = max. 100000 min$^{-1}$/rpm
▮ = max. 160000 min$^{-1}$/rpm

Fraise à os, version extra coupante

Bone cutter with high-efficiency cutting design

## H163A



| | | |
|---|---|---|
| | | 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)*

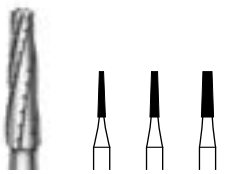
**H163A**.104. ... 014

max. 100000 min$^{-1}$/rpm

Fraise à os, courte avec une denture croisée spécifique

Bone cutter, Lindemann short, with special staggered toothing

## H33L



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 700XL | 701L | 702L |

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

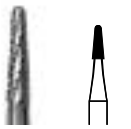
500 316 171007 ...

**H33L**.316. ... 010 012 016

max. 100000 min$^{-1}$/rpm

Conique, long, denture surtaillée

Tapered long with cross cut



## H33R

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

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Conique avec denture surtaillée, bout rond

Tapered with round end and cross cut



## Fraise à os H162ST

Nouvelle génération de denture, issue du médical, s'inspirant de la denture des fraises pour la craniotomie.

**Avantages :**
• Toute nouvelle denture
• Qualité de coupe idéale
• Contrôle maximal

L'instrument est adapté à toutes les indications en chirurgie dentaire : Des coupes osseuses dans le cadre d'une ostéotomie, en passant par les hémisections et perforations axiales dans l'os, jusqu'au retrait chirurgical des dents incluses et retrait des fragments radiculaires.

Une version affinée de la fraise H162ST avec un revêtement ZrN haute-qualité est disponible comme option facultative (réf. H162STZ).

***Bone cutter H162ST***

*A Sharp as the teeth of the proverbial sabre tooth tiger, Komet's ST toothing makes work with the H162ST a completely new experience. This tapered bone cutter is particularly effective and cuts with unrivalled, perfect sharpness.*

***The advantages at a glance:***
*• Perfect sharpness*
*• Ideal cutting behavior*
*• Maximum control*

*The instrument is suitable for all sectors of dental surgery: From bone cuts during an osteotomy via hemisections and axial bone perforations to the surgical removal of retained teeth or root fragments.*

*An enhanced version of the H162ST with high-grade ZrN coating is optionally available under reference H162STZ.*



## H162ST

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*
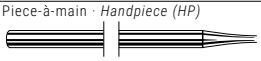


**H162ST**.314. ... ▪016

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



**H162ST**.204. ... ▮016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H162ST**.104. ... ▮016

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm

Fraise à os conique, efficacité de coupe maximale grâce à la denture ST spéciale

Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing



## H162STZ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*
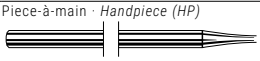


**H162STZ**.314. ... ▪016

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



**H162STZ**.204. ... ▮016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



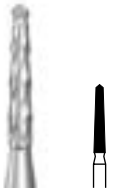
**H162STZ**.104. ... ▮016

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm

Fraise à os conique, efficacité de coupe maximale grâce à la denture ST spéciale, avec revêtement ZrN

Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated

## H162A



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 408298 ...
**H162A**.314. ... ▪016

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



500 204 408298 ...
**H162A**.204. ... ▪016

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



500 205 408298 ...
**H162A**.205. ... ▪016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 408298 ...
**H162A**.104. ... ▪016

▮ = max. 100000 min-1/rpm
▪ = max. 160000 min-1/rpm

Fraise à os, Lindemann, avec denture spéciale croisée

Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

## H162AZ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



**H162AZ**.314. ... ▪016

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



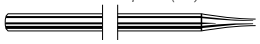
**H162AZ**.204. ... ▪016

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



**H162AZ**.205. ... ▪016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



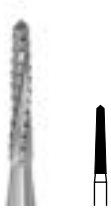
**H162AZ**.104. ... ▪016

▮ = max. 100000 min-1/rpm
▪ = max. 160000 min-1/rpm

Fraise à os, Lindemann, avec denture spécifique croisée, avec revêtement ZrN

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

## H162



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 408297 ...
**H162**.314. ... ▪016

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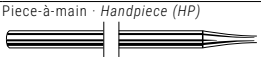


500 204 408297 ...
**H162**.204. ... ▮016

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



500 205 408297 ...
**H162**.205. ... ▮016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 408297 ...
**H162**.104. ... ▮016

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Fraise à os, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

## H162Z



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*
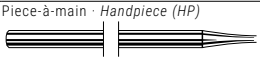


**H162Z**.314. ... ▪016

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



**H162Z**.205. ... ▮016

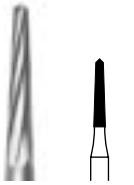
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H162Z**.104. ... ▮016

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Fraise à os, Lindemann, avec revêtement ZrN
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

## H267



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 210295 ...
**H267**.314. ... ▪016

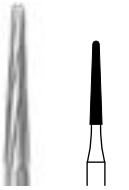
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 210295 ...
**H267**.104. ... ▮016

▮ = max. 100000 min-1/rpm
▪ = max. 160000 min-1/rpm
Fraise à os
Bone cutter

## H269



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 11,0 |

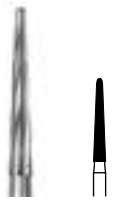
FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 199295 ...
**H269**.314. ... 016

max. 160000 min-1/rpm
Fraise à os
Bone cutter

## H269Q



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 11,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



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

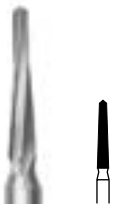
FG long · *Friction Grip long (FGL)*



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

max. 160000 min-1/rpm
Fraise à os
Bone cutter

## H161
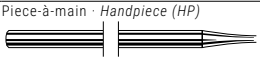


| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 408295 ...
**H161**.314. ... ▪016

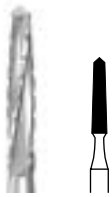
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 408295 ...
**H161**.104. ... ▮016

▮ = max. 100000 min-1/rpm
▪ = max. 160000 min-1/rpm
Fraise à os, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

## H166ST



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H166ST**.104. ... 021

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm

Fraise à os conique, efficacité de coupe grâce à la denture ST spéciale
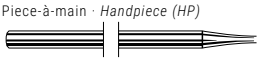
Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing

## H166STZ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



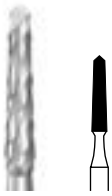
**H166STZ**.104. ... 021

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm

Fraise à os conique, efficacité de coupe grâce à la denture ST spéciale, avec revêtement ZrN

Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated

## H166A



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

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



500 204 409298 ...

**H166A**.204. ... 021

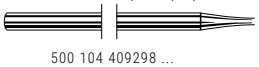
Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)*



500 205 409298 ...

**H166A**.205. ... 021

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 409298 ...

**H166A**.104. ... 021

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm

Fraise à os, Lindemann, avec denture spéciale croisée

Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

## H166AZ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

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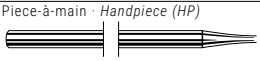


**H166AZ**.204. ... 021

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



**H166AZ**.205. ... 021

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H166AZ**.104. ... 021

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm

Fraise à os, Lindemann, avec denture spéciale croisée, avec revêtement ZrN

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

## H166



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

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



500 204 409297 ...
**H166**.204. ... 021

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



500 205 409297 ...
**H166**.205. ... 021

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 409297 ...
**H166**.104. ... 021
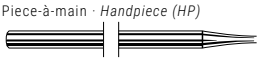
max. 100000 min-1/rpm
Fraise à os, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

## H166Z



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

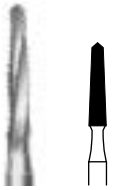
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H166Z**.104. ... 021
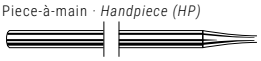
max. 100000 min-1/rpm
Fraise à os, Lindemann, avec revêtement ZrN
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

## H167



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 11,0 |

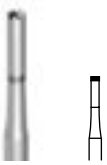
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 410297 ...
**H167**.104. ... 023

max. 80000 min-1/rpm
Fraise à os, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

## H207D



| | | |
|---|---|---|
| | | 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 lors de l'élargissement chirurgical coronaire, pour rétablir la largeur biologique naturelle ou pour obtenir une cavité avec un plancher plat, marquage laser à 4 mm
End-cutting bur for reducing bone substance during surgical crown extension, for recreating the natural biological width or for creating a flat preparation floor in the cavity, laser marking at 4 mm






## CeraBur

***CeraBur***

***CeraBur - High efficiency bone cutters made of ceramics***

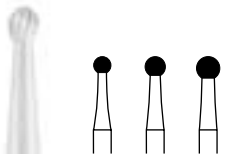
*Two Komet alternatives to metal bone burs for oral surgery made of ceramic.*

***Advantages:***
- *Corrosion-free*
- *Biocompatible*
- *High efficiency cutting*
- *Smooth, conservative bone material reduction*
- *The cylindrical operative part of the K157 avoids jamming during preparation*

**CeraBur - Fraise à os très sécante**

**Avantages :**
- ne se corrode pas
- biocompatible
- grande capacité de coupe
- structure spécifique des lames pour un travail très précis et en douceur
- retrait de matière doux et conservateur
- partie travaillante cylindrique de la K157 pour éviter que l'instrument ne se coince

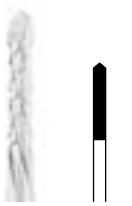




## K160A

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 023 | 027 | 031 |
| Contre-angle (CA) long · *Right-angle long (RAL)* | | | |
| **K160A**.205. ... | 023 | 027 | 031 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | |
| **K160A**.104. ... | 023 | 027 | 031 |

max. 40000 min-1/rpm
Fraise à os, boule, en céramique
Bone cutter round, made of ceramics



## K157

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



**K157**.314. ... ▪016

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



**K157**.204. ... ◈016

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



**K157**.205. ... ◈016

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**K157**.104. ... ◈016

◈ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm

Fraise à os, céramique

Bone cutter, made of ceramics



## Fraises à os diamantées

***Diamond-coated bone cutters***

*Contrary to cutting instruments, diamond coated cutters work in abrasive mode. The round shape can for example be used for mobilising a lateral bone window as part of a sinus lift.*

***Diamond disc Miniflex***

*The extra fine Miniflex diamond disc is most frequently used for splitting a jaw section to widen the alveolar ridge prior to a restoration with an implant. It is equally suitable for removing bone blocks in the region of the jaw angle. Use with disc guard.*

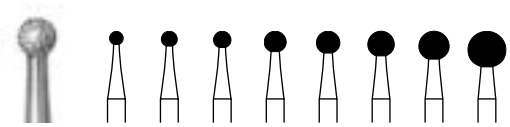
Contrairement aux instruments en carbure de tungstène qui coupent, les fraises à os diamantées fonctionnent par abrasion. La forme boule peut – par exemple – être utilisée pour la mobilisation d'une fenêtre osseuse dans le cadre d'une élévation du sinus.

**Disques diamantés Miniflex**

Le disque diamanté extra fin Miniflex est principalement utilisé pour fendre une section de la mandibule afin d'augmenter la crête alvéolaire avant la pose d'un implant. Il est également approprié pour le prélèvement des greffons osseux dans la région de l'angle de la mandibule. A utiliser avec un protège-disque.

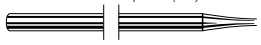


## 242



| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 018 | 021 | 023 | 029 | 031 | 035 | 040 | 050 |

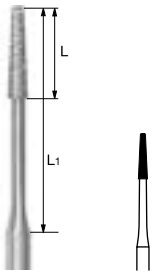
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **242**.104. ... | ▮018 | ▮021 | ▮023 | ▮029 | ▮031 | ▮035 | ⬖040 | ⬖050 |

⬖ = $n_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Diamant, boule
Diamond, round

## D254



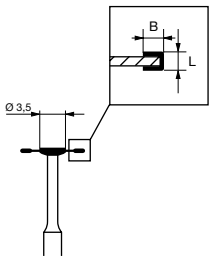

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 012 |
| L mm | 6,0 |
| $L_1$ mm | 15,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | |
|---|---|
| **D254**.314. ... | 012 |

$n_{max.}$ 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








## 943CH

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 065 | 080 |
| L | mm | 0,29 | 0,29 |
| D | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 3,5 | 3,5 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 0,5 | 0,5 |



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

◊ = $n_{max.}$ 35000 $min^{-1}$/rpm
◊ = $n_{max.}$ 40000 $min^{-1}$/rpm

Miniflex disques diamantés pour la méthode dite du couvercle osseux
Résection apicale dans le domaine postérieur, Ostéoplastie en maxillo-faciale
Longueurs totales : Tige 204 29,3 mm, tige 205 41,3 mm
Utiliser un protège-disque

Miniflex diamond disc for bone-lid method
Apicectomy in the molar area, osteoplastic surgery of the maxillary sinus
Total lengths: shank 204 29.3 mm, shank 205 41.3 mm
Use disc-guard

## Brosses NiTi pour péri-implantites



***Periimplantitis NiTiBrush***

*The perfect decontamination of implant surfaces is of decisive importance for a successful outcome of periimplantitis treatments. At the same time, care has to be taken not to roughen the implant surface.*

*The NiTiBrush instruments remove biofilms from pure titanium implants.*

*ICT1A, smooth brush: bristles in axial direction.*
*ICT2A, curly brush: radially arranged bristles.*

***The advantages at a glance:***
- *highly effective debridement*
- *up to 40 bristles made of flexible nickel-titanium*
- *rotary use in the contra-angle*
- *no additional equipment required*

La décontamination de la surface implantaire est décisive pour le succès d'un traitement de la péri-implantite. Cependant, il est important de ne pas rendre rugueuse la surface implantaire.

Les brosses NiTi sont capables d'éliminer les biofilms bactériens des surfaces implantaires.

ICT1A: Forme pinceau: avec soies en direction axiale.
ICT2A: Forme brossette: avec soies disposées radialement.

**Les avantages d'un seul coup d'oeil :**
- débridement très efficace
- jusqu'à 40 soies en nickel-titane
- utilisation rotative sur contre-angle
- ne nécessite aucun équipement supplémentaire





### ICT1A

1

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

**ICT1A**.204. ... ·

$\circlearrowleft_{max.}$ 1200 $min^{-1}$/rpm

NiTiBrush Brossette en titane en forme de pinceau avec poils en nickel-titane en direction axiale, pour le nettoyage intraoral des implants en titane lors des traitments chirurgicaux de la péri-implantite, longueur totale 35 mm. Tige en acier inoxidable

NiTiBrush, pointed titanium brush with nickel-titanium bristles in axial direction, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment, total length 35 mm. Shank made of stainless steel



### ICT2A

1

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

**ICT2A**.204. ... ·

$\circlearrowleft_{max.}$ 1200 $min^{-1}$/rpm

Brossette NiTiBrush avec poils courbés en nickel-titane, pour le nettoyage intraoral des implants en titane lors d'un traitement chirurgical de la péri-implantite, longueur totale 35 mm. Tige en acier inoxidable

NiTiBrush Titanium brush with curved nickel-titanium bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment, total length 37 mm. Shank made of stainless steel





## **ICTS12A.**204

Coffret NiTiBrush - Pinceau et brosse
NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes

| | | |
|---|---|---|
| **ICT1A.**204.• | 2 |  |
| **ICT2A.**204.• | 2 |  |

Contient 2 brosses en titane NiTiBrush en forme de pinceau avec poils en nickel-titane en direction axiale, et 2 brosses en titane avec poils courbés, pour le nettoyage intraoral des implants en titane lors d'un traitement chirurgical de la péri-implantite
Contains 2 fine, pointed NiTiBrush titanium brushes with nickel-titanium bristles in axial direction and 2 titanium brushes with curved bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment










## Traitement de la péri-implantite

Dans le cadre d'un traitement de la péri-implantite par chirurgie résective, le lissage de l'implant est une étape importante de la décontamination de la structure de la surface de l'implant.

Les macrostructures et microstructures d'un implant en titane pur peuvent être éliminées efficacement à l'aide d'instruments en formes d'œuf et flamme. Ces instruments sont également adaptés pour lisser les surfaces de façon optimale.

En fonction de l'accessibilité de l'implant et du col/de l'épaule de l'implant, l'utilisateur peut choisir entre les instruments en forme d'œuf ou en forme de flamme.

Avec une tige longue « 310 », les instruments atteignent une longueur totale de 30 mm. Ces deux instruments sont aussi disponibles avec une denture ultra-fine (bague blanche), afin d'obtenir des surfaces particulièrement lisses. Les instruments ont été développés en étroite collaboration avec le Dr Martin Dürholt.

**Avantages :**
• Longueur totale de 30 mm pour faciliter l'accès aux zones profondes
• Résultat lisse : Les instruments sont disponibles avec une denture normale et ultra-fine. Utilisés en combinaison, ces instruments sont capables de créer des surfaces particulièrement lisses pour éviter la formation de nouveaux dépôts de plaque
• Tous les instruments sont disponibles en coffrets pratiques, livrés dans un porte-instrument en acier inoxydable avec marquage laser.

***Treatment of a periimplantitis***

*The decontamination of the implant surface is an essential step during periimplantitis treatments using resective surgery.*

*Macro and micro structures can be effectively removed from pure titanium implants with egg and flame shaped periimplantitis instruments. These instruments are also suitable for efficiently smoothing the implant surface.*

*Depending on the accessibility of the implant and the implant neck/shoulder, the operator can choose between egg or flame shaped instruments.*

*The instruments come with a long shank 310 and reach a total length of 30 mm.*

*Both instruments are also available with ultra-fine toothing. Provided with a white identification ring, these instruments are designed to create particularly smooth surfaces. The instruments were developed in cooperation with Dr. Martin Dürholt.*

***Advantages:***
• *Total length of 30 mm: Deeper regions can be reached with ease*
• *Smooth result: The instruments come with a normal and an ultra-fine toothing. Used in combination, these can achieve a remarkably smooth surface which helps to prevent new deposits of plaque*
• *All instruments are available as handy kits in laser-etched stainless steel bur blocks*

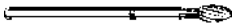


## **4656.**310

Coffret pour le traitement des péri-implantites, selon le Dr. Martin Dürholt

Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt

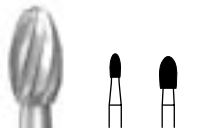


| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **H379.**310.014 | 1 |  |
| ● | **H379.**310.023 | 1 |  |
| ● | **H48L.**310.014 | 1 |  |
| ● | **H48L.**310.023 | 1 |  |
| ○ | **H379UF.**310.014 | 1 |  |
| ○ | **H379UF.**310.023 | 1 |  |
| ○ | **H48LUF.**310.014 | 1 |  |
| ○ | **H48LUF.**310.023 | 1 |  |

Instruments rotatifs de formes œuf et flamme, longueur totale 30 mm, dans un porte-instruments stérilisable 9989

Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989





## H379

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 4,2 |

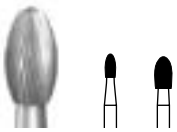
FGSXL · *FGSXL*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H379**.310. ... | | 014 | 023 |

max. 80000 min-1/rpm

Forme œuf pour le traitement intraoral et le lissage des implants en titane, dans le cadre d'une procédure chirurgicale/résective de la péri-implantite, longueur totale 30 mm
12 lames, normal

Egg/Football for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm
12 blades, normal



## H379UF

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 4,2 |

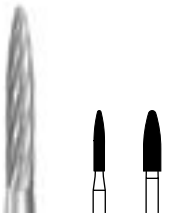
FGSXL · *FGSXL*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H379UF**.310. ... | | 014 | 023 |

max. 80000 min-1/rpm

Forme œuf pour le traitement intraoral et le lissage des implants en titane, dans le cadre d'une procédure chirurgicale/résective de la péri-implantite, longueur totale 30 mm
30 lames, ultrafine

Egg/Football for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm
30 blades, ultra-fine



## H48L

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

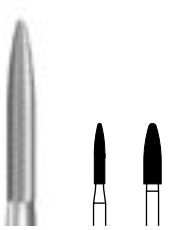
FGSXL · *FGSXL*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H48L**.310. ... | | 014 | 023 |

max. 80000 min-1/rpm

Flamme pour le traitement intraoral et le lissage des implants en titane, dans le cadre d'une procédure chirurgicale/résective de la péri-implantite, longueur totale 30 mm
12 lames, normal

Flame for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm
12 blades, normal



## ○ H48LUF

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FGSXL · *FGSXL*





○ **H48LUF**.310. ... | 014 | 023

$n_{max.}$ 80000 $min^{-1}$/rpm

Flamme pour le traitement intraoral et le lissage des implants en titane, dans le cadre d'une procédure chirurgicale/résective de la péri-implantite, longueur totale 30 mm
Taille 014: 20 lames, taille 023: 30 lames, ultra-fine

Flame for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm
Size 014: 20 blades, size 023: 30 blades, ultra-fine




## Forets pilotes universels Implantologie

Ces forets pilotes universels utilisent pour la préparation initiale de l'axe et la profondeur du site implantaire. Au cas où un implant avec grand diamètre doit être posé, nous recommandons d'élargir la perforation par étapes.

Grâce à leur petit diamètre, ces forets pilotes sont particulièrement appropriés pour la palpation de la position de l'implant ou pour la perforation de blocs osseux. Ils sont également adaptés à la création d'une ligne de perforation continue dans la mâchoire.

**Avantages :**
• Larges espaces pour garantir une bonne évacuation des copeaux
• Pointe en forme pyramidale pour faciliter la pénétration
• Grande efficacité de coupe
• Repères de profondeur gravés au laser à un intervalle de 2 mm, à partir de 8 mm après la pointe de l'instrument
• La taille et la profondeur de l'instrument sont gravées dans la tige pour en faciliter son identification

## *Universal pilot burs for use in Implantology*

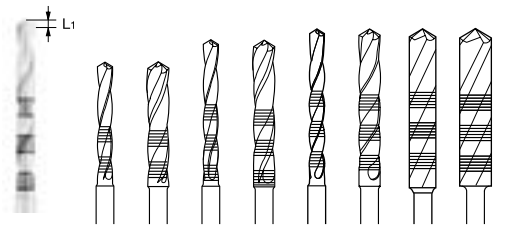
*The universal pilot burs are ideally suited for the initial preparation of the axis and depth of an implant site. If an implant with large diameter is to be placed, it is recommended to enlarge the perforation gradually.*

*The pilot burs with particularly small diameter can be used for palpating the implant position, perforation of bone cylinders as well as for creating a continuous perforation line during bone spreading.*

***Advantages:***
*• Large chip spaces for good chip removal*
*• Pyramid-shaped, special instrument tip for easy penetration*
*• Effective cutting*
*• Lasered depth markings at intervals of 2 mm, starting at 8 mm from the instrument tip*
*• Size and instrument length lasered on to the shank for easy identification*



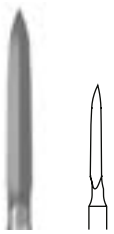
## K210L16
## K210L19
## K210L20




| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 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
Foret pilote pour implantologie, en céramique
Repère de profondeur = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm
Pilot bur for implantology, made of ceramics
Depth marking = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm

## 186A

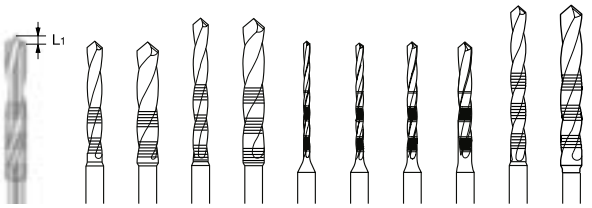


| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | | 1 |
| L | mm | 12,0 |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | |
| **186A**.204. ... | | 1 |

max. 6000 min-1/rpm
MaxilloPrep Spread-Condense
Fraise triangulaire pour le centrage de l'os, acier inoxydable
MaxilloPrep Spread-Condense
Triangular bur for centering bones, stainless steel



# 210L16
# 210L19
# 210L20




| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 2 | 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 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Foret pilote pour l'implantologie, acier inoxydable
Repère de profondeur = 8, 10, 12, 14 mm pour tailles 008-018, 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm pour tailles 020-028

Pilot bur for implantology, stainless steel
Depth marking = 6, 8, 10, 12, 14 mm for sizes 008-018, 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm for sizes 020-028



## Trépans

***Trepan burs***

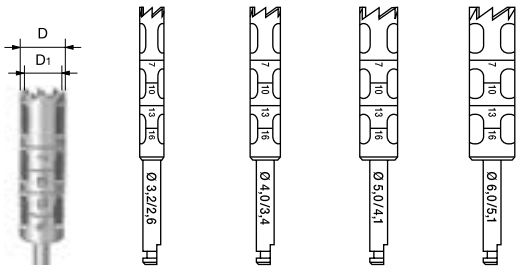
*The Komet range of trepan burs includes high-quality trepan burs made of stainless steel for various applications, for example safe explanting, removal of bone blocks and apicectomies.*

*• 227A Safe explanting*
*• 227B Removal of bone cylinders*

La large gamme de Komet comprend des trépans en acier inoxydable d'une excellente qualité pour plusieurs applications, par exemple le prélèvement en toute sécurité, des cylindres osseux ainsi que pour la résection apicale.

• 227A Prélèvement en toute sécurité
• 227B Prélèvement des cylindres osseux



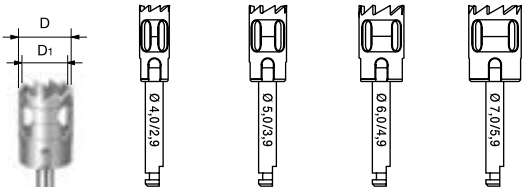



## 227A

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø 1/10 mm | 032 | 040 | 050 | 060 |
| D | Ø 1/10 mm | 32 | 40 | 50 | 60 |
| $D_1$ | Ø 1/10 mm | 26 | 34 | 41 | 51 |
| L | mm | 18 | 18 | 18 | 18 |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | | | |
| **227A**.204. ... | | 032 | 040 | 050 | 060 |

$n_{max.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm
Trépan pour prélèvement, acier inoxydable
Trepan bur for explantation, stainless steel

## 227B




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 | 050 | 060 | 070 |
| D | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 40 | 50 | 60 | 70 |
| $D_1$ | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 29 | 39 | 49 | 59 |
| L | mm | 8 | 8 | 8 | 8 |
| Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)* | | | | | |
| **227B**.204. ... | | 040 | 050 | 060 | 070 |

$n_{max.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Trépan pour la préparation des cylindres osseux, acier inoxydable

Trepan bur for preparation of bone cylinders, stainless steel



## 589

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

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



| | |
|---|---|
| **589**.204. ... | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm

Extension pour tiges de fraises (15 mm) pour instruments contre-angle
Acier inoxydable

Extension 15 mm for instruments with contra-angle shank
Stainless steel

### Préparation coronaire
*Crown preparation*

**4665/ST** Coffret onlay occlusal selon Docteur Ahlers, Professeur Edelhoff
*Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff* 465

**4573/ST** Coffret Expert pour les couronnes céramique, selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster
*Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, and Prof. Dr. Pröbster* 466

**4668 ST** Coffret de préparation pour couronnes céramiques préfabriquées pour enfant selon la Prof. Dr. Katrin Bekes
*Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according to Prof. Dr. Katrin Bekes* 518

**4333/C** Coffret de préparation PROCERA, couronne tout céramique Procera® AllCeram
*Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram* 467-468

**4384 B** Coffret de préparations coronaires avec des instruments munis de pointe guide selon le Prof. Günay
*Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay* 468

**4278** Coffret Göttinger pour les couronnes tout céramique
*Göttingen preparation set for all-ceramic crowns* 469

**TD1272** Coffret de préparation, avec instruments modifiés selon le Dr. Massironi
*Preparation set for modified chamfer, parallel, by Dr. Massironi* 469



### Préparation cavitaire
*Cavity preparation*

**4562** Coffret Expert pour les inlays céramique et les couronnes partielles selon PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster
*Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Dr. Pröbster* 470

**4261** Coffret Inlays
*Inlay preparation set* 471

### Façonnage des obturations
*Working on fillings*

**4546** Coffret de finition et de polissage des composites en 2 étapes
*Set for 2-step composite finishing and polishing* 472

**4389** Coffret de finition composite selon le Prof. Radlanski
*Composite finishing set according to Prof. Radlanski* 472

**4159** Coffret finition composite à l'aide d'instruments en carbure de tungstène
*Composite-Finishing with carbide instruments* 473

**4092** Coffret finition composite à l'aide d'instruments diamantés
*Composite-Finishing with diamond instruments* 473

**4679** Coffret 4679 pour le façonnage des composites
*Set 4679 for composite trimming* 474

### Facettes
*Veneer technique*

**4686/ST** Set Perfect Veneer Preparations selon le Dr. Ahlers et le Prof. Edelhoff
*Perfect Veneer Preparations set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff* 475

**4388** Set Perfect Veneer Preparations selon le Dr. Ahlers et le Prof. Edelhoff, Hambourg
*Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg* 476

**4151** Coffret CVS facettes en céramique
*CVS set for ceramic veneers* 476

### Divers coffrets
*Other sets*

**TD1520A** Coffret retouches prothétiques
*Set for corrective work on protheses* 477

**4409** Coffret pour le façonnage des prothèses provisoires selon l'assistante dentaire J. Mettler
*Set for the trimmming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler* 477

**4399A** Coffret pour le polissage des céramiques
*Set for polishing ceramics* 478

**4548** Coffret pour le façonnage du titane en bouche
*Set for intraoral work on titanium* 478

**4362** Coffret avec instruments pour le traitement parodontaire
*PA-Set, Instruments for periodontal treatment* 479

**4180** 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* 479

**ICTS 12A** Coffret NiTiBrush - Pinceaux et brosses
*NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes* 480

**4656** Kit de péri-implantite destiné au façonnage et au lissage intra-oraux des implants en titane dans le cadre d'un traitement chirurgical/ résectionnel de la péri-implantite, selon le Dr Martin Dürholt
*Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt* 480

| ***Sets*** | | ***Coffrets*** | |
|---|---|---|---|
| *Introduction* | | **464** | Introduction |
| *Crown preparation* | **465 –** | **469** | Préparation coronaire |
| *Cavity preparation* | **470 –** | **471** | Préparation cavitaire |
| *Work on fillings* | **472 –** | **474** | Façonnage des obturations |
| *Veneer technique* | **475 –** | **476** | Facettes |
| *Other sets* | **477 –** | **481** | 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 référez au dernier chapitre de ce catalogue «Spécial Komet FRANCE».



## **4665ST.**314

Coffret onlay occlusal Docteur Ahlers, Professeur Edelhoff

Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff

| | | |
|---|---|---|
| | **855D.**314.016 | 1 |
| | **370.**314.030 | 1 |
| ● | **8370.**314.030 | 1 |
| | **370.**314.035 | 1 |
| ● | **8370.**314.035 | 1 |
| ● | **8849P.**314.016 | 1 |
| ● | **8856.**314.014 | 1 |
| | **858.**314.010 | 1 |
| ● | **8858.**314.010 | 1 |

Contenu identique au coffret 4665 mais livré dans un séquenceur stérilisable

Content identical to set 4665 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation



## **4665.**314

Coffret onlay occlusal Docteur Ahlers, Professeur Edelhoff

Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff

| | | |
|---|---|---|
| | **855D.**314.016 | 1 |
| | **370.**314.030 | 1 |
| ● | **8370.**314.030 | 1 |
| | **370.**314.035 | 1 |
| ● | **8370.**314.035 | 1 |
| ● | **8849P.**314.016 | 1 |
| ● | **8856.**314.014 | 1 |
| | **858.**314.010 | 1 |
| ● | **8858.**314.010 | 1 |







## **4573ST.**314

Coffret développé par des experts pour couronnes en céramique selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Dr. Pröbster

Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó and Prof. Dr. Pröbster

| | | |
|---|---|---|
| ● | **6837KR.**314.012 | 1 |
| ● | **6856.**314.021 | 1 |
| ● | **6856.**314.018 | 1 |
| ● | **6856.**314.012 | 1 |
| ● | **6379.**314.023 | 1 |
| ● | **6836KR.**314.014 | 1 |
| ● | **8856.**314.021 | 1 |
| ● | **8856.**314.018 | 1 |
| ● | **8379.**314.023 | 1 |

Le contenu correspond à celui du coffret 4573, mais livré dans un séquenceur stérilisable
Voir aussi le coffret développé par des experts 4562/ST pour inlays et couronnes partielles en céramique
Content 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

## **4573.**314

Coffret développé par des experts pour couronnes en céramique selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Pröbster

Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó and Prof. Pröbster

| | | |
|---|---|---|
| ● | **6837KR.**314.012 | 1 |
| ● | **6856.**314.021 | 1 |
| ● | **6856.**314.018 | 1 |
| ● | **6856.**314.012 | 1 |
| ● | **6379.**314.023 | 1 |
| ● | **6836KR.**314.014 | 1 |
| ● | **8856.**314.021 | 1 |
| ● | **8856.**314.018 | 1 |
| ● | **8379.**314.023 | 1 |

Voir aussi le coffret développé par des experts 4562/ST pour inlays et couronnes partielles en céramique
Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns



## **4668ST.**314

Coffret de préparation pour couronnes céramiques préfabriquées pour enfant selon la Prof. Dr. Katrin Bekes
Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according to Prof. Dr. Katrin Bekes

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **6379.**314.023 | 1 | |
| | **6856.**314.014 | 1 | |
| | **863.**314.012 | 1 | |
| | **ZR8379.**314.014 | 1 | |
| | **94021C.**204.050 | 1 | |
| | **94021F.**204.050 | 1 | |

Nous recommandons les Kiddy-caps, fabriqués en Allemagne
Pour plus d'information, voir www.kiddy-caps.com
We recommend Kiddy-Caps, made in Germany
Further information: www.kiddy-caps.com



## **4333.**000

Procera® Preparation Set pour les reconstitutions céramo-céramiques avec Procera® AllCeram
Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram

| | | |
|---|---|---|
| **878K.**314.014 | 1 | |
| **878K.**314.016 | 1 | |
| **878K.**314.018 | 1 | |
| **368.**314.023 | 1 | |

Procera® est un produit/une marque de la Sté Nobel Biocare

Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare



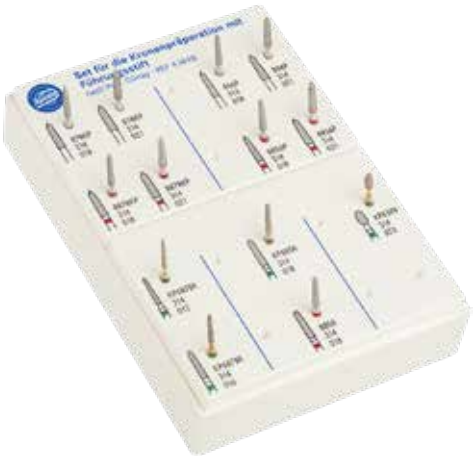
## **4333C.**314

Coffret Procera® pour les restaurations céramo-céramiques avec Procera® AllCeram
Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram

| | | |
|---|---|---|
| **6878K.**314.014 | 1 | |
| **6878K.**314.016 | 1 | |
| **6878K.**314.018 | 1 | |
| **6368.**314.023 | 1 | |

Procera® est un produit/une marque de la Sté Nobel Biocare

Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare



## **4384B.**000

Coffret pour la préparation coronaire avec pointe-guide selon le professeur Günay
Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay

| | | |
|---|---|---|
| **878KP.**314.021 | 1 | |
| **8878KP.**314.021 | 1 | |
| **878KP.**314.018 | 1 | |
| **8878KP.**314.018 | 1 | |
| **856P.**314.021 | 1 | |
| **8856P.**314.021 | 1 | |
| **856P.**314.018 | 1 | |
| **8856P.**314.018 | 1 | |
| **KP6878K.**314.012 | 1 | |
| **KP6878K.**314.016 | 1 | |
| **KP6856.**314.018 | 1 | |
| **8856.**314.018 | 1 | |
| **KP6379.**314.023 | 1 | |

Le complément idéal du coffret: les inserts soniques SF8878KD (distal) ou SF8878KM (mésial) permettent la finition finale des surfaces proximales.

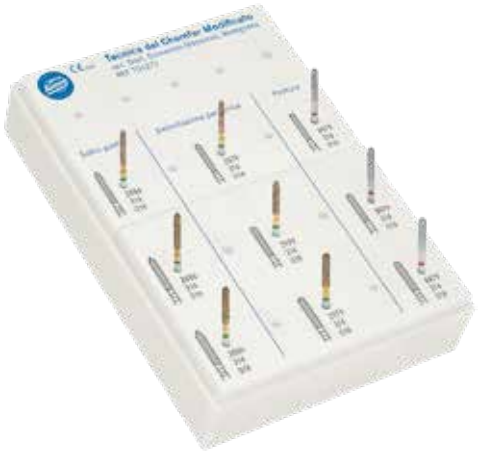
The ideal addition to the set: The sonic tips SF8878KD (distal) und SF8878KM (mesial) are ideally suited for final finishing of the interproximal surfaces.



## **4278.**314

Coffret Göttinger pour les couronnes céramo-céramique
Göttingen preparation set for all-ceramic crowns

| | | |
|---|---|---|
| **951KR.**314.016 | 1 | |
| **951KR.**314.019 | 1 | |
| **951KR.**314.023 | 1 | |
| **8951KR.**314.017 | 1 | |
| **8951KR.**314.020 | 1 | |
| **8951KR.**314.024 | 1 | |
| **881.**314.010 | 1 | |
| **881.**314.014 | 1 | |
| **8881.**314.012 | 1 | |
| **8881.**314.016 | 1 | |
| **379.**314.023 | 1 | |
| **899.**314.027 | 1 | |
| **8379.**314.023 | 1 | |
| **8899.**314.027 | 1 | |
| **845KR.**314.016 | 1 | |
| **850.**314.014 | 1 | |



## **TD1272.**314

Coffret de préparation, instruments cylindriques modifiés, selon le Dr. Massironi

Preparation set for modified chamfer, parallel, according to Dr. Massironi

| | | |
|---|---|---|
| **2886.**314.014 | 1 | |
| **2886.**314.016 | 1 | |
| **2886.**314.018 | 1 | |
| **2979.**314.014 | 1 | |
| **2979.**314.016 | 1 | |
| **2979.**314.018 | 1 | |
| **8979.**314.014 | 1 | |
| **8979.**314.016 | 1 | |
| **8979.**314.018 | 1 | |

L'insert SF979 est un complément idéal pour le positionnement et la finition du bord coronaire
The ideal addition to the set: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin





## **4562ST.**314

Coffret développé par des experts pour inlays et couronnes partielles en céramique selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Dr. Pröbster
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó and Prof. Dr. Pröbster

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **6847KRD.**314.016 | 1 | |
| | **959KRD.**314.018 | 1 | |
| | **845KRD.**314.025 | 1 | |
| ● | **8862.**314.012 | 1 | |
| | **801.**314.023 | 1 | |
| ● | **8847KR.**314.016 | 1 | |
| ● | **8959KR.**314.018 | 1 | |
| ● | **8845KR.**314.025 | 1 | |
| ● | **8862.**314.016 | 1 | |
| ● | **8379.**314.023 | 1 | |

Le contenu correspond à celui du coffret 4562, mais livré dans un porte-fraises stérilisable
Voir aussi le coffret développé par des experts 4573/ST pour couronnes en céramique
Content identical to set 4562 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation
Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns



## **4562.**314

Coffret Inlays selon Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Pröbster

Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Pröbster

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **6847KRD.**314.016 | 1 | |
| | **959KRD.**314.018 | 1 | |
| | **845KRD.**314.025 | 1 | |
| ● | **8862.**314.012 | 1 | |
| | **801.**314.023 | 1 | |
| ● | **8847KR.**314.016 | 1 | |
| ● | **8959KR.**314.018 | 1 | |
| ● | **8845KR.**314.025 | 1 | |
| ● | **8862.**314.016 | 1 | |
| ● | **8379.**314.023 | 1 | |

Voir aussi le coffret développé par des experts 4573/ST pour couronnes céramique
Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns



## **4261.**314



Coffret Inlays
Inlay preparation set

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **959KR.**314.018 | 1 | |
| ● | **8959KR.**314.018 | 1 | |
| ● | **959KREF.**314.018 | 1 | |
| | **845KR.**314.018 | 1 | |
| ● | **8845KR.**314.018 | 1 | |
| ● | **845KREF.**314.018 | 1 | |
| | **845KR.**314.025 | 1 | |
| ● | **8845KR.**314.025 | 1 | |
| ● | **845KREF.**314.025 | 1 | |
| ● | **856EF.**314.012 | 1 | |



## **4546.**000

Coffret de finition et de polissage des composites en deux étapes
Set for 2-step composite finishing and polishing

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● ● | **H135Q.**314.014 | 1 | |
| ● ● | **H48LQ.**314.012 | 1 | |
| ● ● | **H379Q.**314.023 | 1 | |
| ● ● | **H390Q.**314.018 | 1 | |
| ○ | **9524UF.**204.050 | 1 | |
| ○ | **9526UF.**204.100 | 1 | |
| ○ | **9525UF.**204.085 | 1 | |
| ○ | **9523UF.**204.030 | 1 | |



## **4389.**314

Coffret de finition composite selon le Prof. Radlanski
Composite finishing set according to Prof. Radlanski

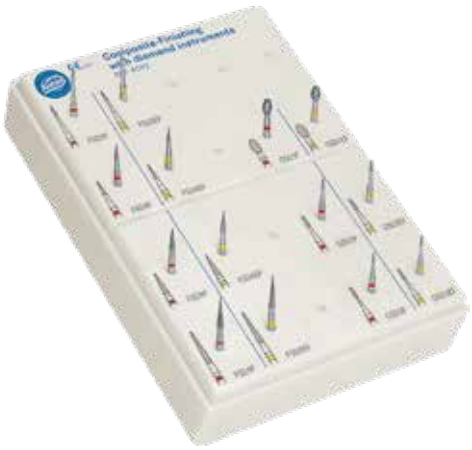
| | | | |
|---|---|---|---|
| ● ● | **H134Q.**314.014 | 1 | |
| ● ● | **H135Q.**314.014 | 1 | |
| ● ● | **H379Q.**314.023 | 1 | |
| ● ● | **H390Q.**314.018 | 1 | |
| ○ | **H22AGK.**314.016 | 1 | |
| ○ | **H22ALGK.**314.016 | 1 | |
| ○ | **H379AGK.**314.023 | 1 | |
| ○ | **H390AGK.**314.018 | 1 | |



## **4159.**314

Coffret finition composite à l'aide d'instruments en carbure de tungstène
Composite-Finishing with carbide instruments

| | | |
|---|---|---|
| ● | **H132.**314.008 | 1 |
| ● | **H133.**314.010 | 1 |
| ● | **H134.**314.014 | 1 |
| ● | **H135.**314.014 | 1 |
| ● | **H132F.**314.008 | 1 |
| ● | **H133F.**314.010 | 1 |
| ● | **H134F.**314.014 | 1 |
| ● | **H135F.**314.014 | 1 |
| ○ | **H132UF.**314.008 | 1 |
| ○ | **H133UF.**314.010 | 1 |
| ○ | **H134UF.**314.014 | 1 |
| ○ | **H135UF.**314.014 | 1 |
| ● | **H379.**314.023 | 1 |
| ● | **H247.**314.007 | 1 |
| ● | **H247.**314.009 | 1 |



## **4092.**314

Coffret finition composite à l'aide d'instruments diamantés
Composite-Finishing with diamond instruments

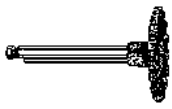
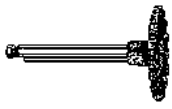
| | | |
|---|---|---|
| ● | **8955.**314.008 | 1 |
| ● | **8956.**314.010 | 1 |
| ● | **8852.**314.014 | 1 |
| ● | **8859.**314.014 | 1 |
| ● | **955EF.**314.008 | 1 |
| ● | **956EF.**314.010 | 1 |
| ● | **852EF.**314.014 | 1 |
| ● | **859EF.**314.014 | 1 |
| ● | **8379.**314.023 | 1 |
| ● | **8957.**314.007 | 1 |
| ● | **8957.**314.009 | 1 |
| ● | **379EF.**314.023 | 1 |
| ● | **957EF.**314.007 | 1 |
| ● | **957EF.**314.009 | 1 |





## **4679.**000

Coffret 4679 pour le façonnage des composites
Set 4679 for composite trimming

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **H135Q.**314.014 | 1 |  |
| | **H48LQ.**314.012 | 1 |  |
| | **H379Q.**314.023 | 1 |  |
| | **H390Q.**314.018 | 1 |  |
| | **94028M.**204.130 | 2 |  |
| | **94028F.**204.130 | 2 |  |



## **4686ST.**314

Set Perfect Veneer Preparations selon le Dr. Ahlers et Monsieur le professeur Edelhoff
Contenu identique au coffret 4686 mais avec les instruments dans un porte-instruments de stérilisation
Perfect Veneer Preparations set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff
Content identical to set 4686 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation

| | | |
|---|---|---|
| **868BP.**314.020 | 1 | |
| **856P.**314.018 | 1 | |
| ● **8856P.**314.018 | 1 | |
| **868.**314.016 | 1 | |
| ● **8868.**314.016 | 1 | |
| **868BP.**314.018 | 1 | |
| **868.**314.012 | 1 | |
| ● **8868.**314.012 | 1 | |
| **379.**314.023 | 1 | |
| ● **8379.**314.023 | 1 | |

Même contenu que le coffret 4686, mais dans un porte-Instruments stérilisable

Content identical to set 4686 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation



## **4686.**314

Set Perfect Veneer Preparations selon le Dr. Ahlers et Monsieur le professeur Edelhoff
Perfect Veneer Preparations set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff

| | | |
|---|---|---|
| **868BP.**314.020 | 1 | |
| **856P.**314.018 | 1 | |
| ● **8856P.**314.018 | 1 | |
| **868.**314.016 | 1 | |
| ● **8868.**314.016 | 1 | |
| **868BP.**314.018 | 1 | |
| **868.**314.012 | 1 | |
| ● **8868.**314.012 | 1 | |
| **379.**314.023 | 1 | |
| ● **8379.**314.023 | 1 | |





## **4388.**314

Coffret facettes céramique selon le Dr. M. Oliver Ahlers, Hambourg

Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg

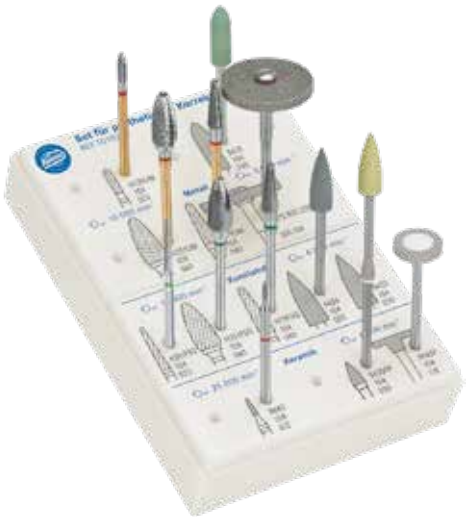
| | | | |
|---|---|---|---|
| | **868B.**314.018 | 1 | |
| | **868B.**314.020 | 1 | |
| | **868.**314.012 | 1 | |
| | **868.**314.016 | 1 | |
| | **379.**314.023 | 1 | |
| ● | **8868.**314.012 | 1 | |
| ● | **8868.**314.016 | 1 | |
| ● | **8379.**314.023 | 1 | |
| ● | **852EF.**314.014 | 1 | |
| ● | **379EF.**314.023 | 1 | |



## **4151.**314

Coffret facettes céramique
CVS set for ceramic veneers

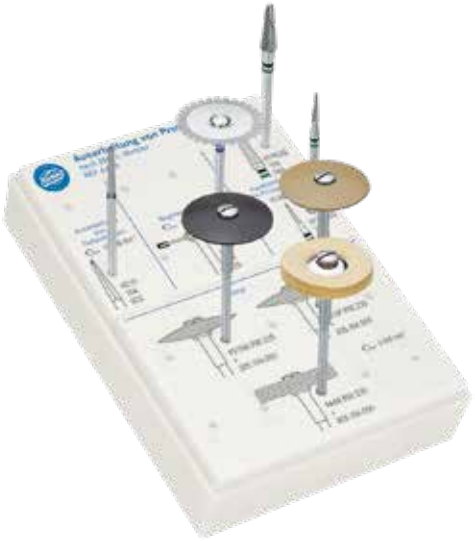
| | | | |
|---|---|---|---|
| | **834.**314.021 | 1 | |
| | **834.**314.016 | 1 | |
| ● ● | **6844.**314.016 | 1 | |
| ● ● | **6844.**314.014 | 1 | |
| ○ | **H133UF.**314.010 | 1 | |
| ● | **852EF.**314.014 | 1 | |
| ● | **955EF.**314.008 | 1 | |
| ● | **379EF.**314.023 | 1 | |



## TD1520A.000

Coffret retouches prothétiques
Set for corrective work on protheses

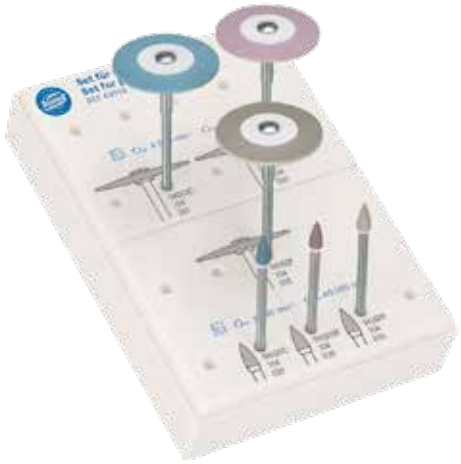
| | | |
|---|---|---|
| H139UM.104.023 | 1 | |
| 9620.104.045 | 1 | |
| H251UM.104.060 | 1 | |
| H79UM.104.040 | 1 | |
| 9675.900.220 | 1 | |
| 305.104.050 | 1 | |
| H261FSQ.104.023 | 1 | |
| H251FSQ.104.060 | 1 | |
| H79FSQ.104.040 | 1 | |
| 9424.104.055 | 1 | |
| 9433.104.055 | 1 | |
| 8860.104.012 | 1 | |
| 94000F.104.030 | 1 | |
| 9545F.104.110 | 1 | |



## 4409.000

Coffret pour le façonnage des prothèses provisoires selon l'assistante dentaire J. Mettler
Set for the trimmming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler

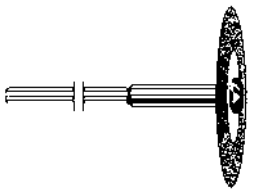
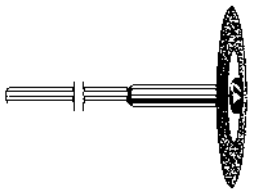
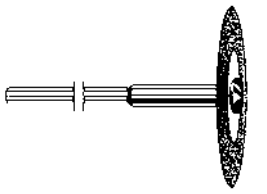
| | | |
|---|---|---|
| H219.104.023 | 1 | |
| 946.104.220 | 1 | |
| H79GSQ.104.040 | 1 | |
| H136GSQ.104.016 | 1 | |
| 9515M.900.220 | 1 | |
| 9515F.900.220 | 1 | |
| 9448.900.220 | 1 | |
| 305.104.050 | 3 | |





## **4399A.**104

Coffret pour le polissage des céramiques
Set for polishing ceramics

| | | |
|---|---|---|
| **94000C.**104.030 | 1 |  |
| **94000M.**104.030 | 1 |  |
| **94000F.**104.030 | 1 |  |
| **94003C.**104.260 | 1 |  |
| **94003M.**104.260 | 1 |  |
| **94003F.**104.260 | 1 |  |



## **4548.**314

Coffret pour le façonnage du titane en bouche
Set for intraoral work on titanium

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **H856G.**314.016 | 1 |  |
| ● | **H856G.**314.018 | 1 |  |
| ● | **H847KRG.**314.016 | 1 |  |
| ● | **H847KRG.**314.018 | 1 |  |
| ● | **H379G.**314.023 | 1 |  |
| ● | **H375R.**314.016 | 1 |  |
| ● | **H375R.**314.018 | 1 |  |
| ● | **H336.**314.016 | 1 |  |
| ● | **H336.**314.018 | 1 |  |
| ● | **H379.**314.023 | 1 |  |



## **4362.**000

Coffret Traitement paro
PA-Set, Instruments for periodontal treatment

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **8831.**204.012 | 1 | |
| ● | **831EF.**204.012 | 1 | |
| ● | **8832.**204.014 | 1 | |
| ● | **832EF.**204.014 | 1 | |
| ● | **8831L.**204.012 | 1 | |
| ● | **831LEF.**204.012 | 1 | |
| ● | **8832L.**204.014 | 1 | |
| ● | **832LEF.**204.014 | 1 | |
| | **190.**205.010 | 1 | |
| | **189.**204.012 | 1 | |



## **4180.**314

Coffret TPS2 pour la préparation d'inlays, couronnes et de bridges selon le Dr. Bernard Touati, Paris
TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ● | **6889.**314.010 | 1 | TPS2-1 | |
| ● | **8889.**314.010 | 1 | TPS2-2 | |
| ● | **6883.**314.010 | 1 | TPS2-3 | |
| | **888.**314.012 | 1 | TPS2-4 | |
| | **868.**314.012 | 1 | TPS2-5 | |
| ● | **6856.**314.016 | 1 | TPS2-6 | |
| ● | **8856.**314.016 | 1 | TPS2-7 | |
| ● | **6856.**314.018 | 1 | TPS2-8 | |
| ● | **8856.**314.018 | 1 | TPS2-9 | |
| ● | **6847KR.**314.016 | 1 | TPS2-10 | |
| ● | **8847KR.**314.016 | 1 | TPS2-11 | |
| ● | **6849.**314.016 | 1 | TPS2-12 | |
| ● | **8368.**314.016 | 1 | TPS2-13 | |
| ● | **5856.**314.016 | 1 | TPS2-14 | |
| ● | **5368.**314.023 | 1 | TPS2-15 | |





## ICTS12A.204

Coffret NiTiBrush - Pinceau et brosse
NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes

| | | |
|---|---|---|
| **ICT1A.**204.• | 2 |  |
| **ICT2A.**204.• | 2 |  |

Contient 2 brosses en titane NiTiBrush en forme de pinceau avec poils en nickel-titane en direction axiale, et 2 brosses en titane avec poils courbés, pour le nettoyage intraoral des implants en titane lors d'un traitement chirurgical de la péri-implantite
Contains 2 fine, pointed NiTiBrush titanium brushes with nickel-titanium bristles in axial direction and 2 titanium brushes with curved bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment



## 4656.310

Coffret pour le traitement des péri-implantites, selon le Dr. Martin Dürholt

Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **H379.**310.014 | 1 |  |
| ● | **H379.**310.023 | 1 |  |
| ● | **H48L.**310.014 | 1 |  |
| ● | **H48L.**310.023 | 1 |  |
| ○ | **H379UF.**310.014 | 1 |  |
| ○ | **H379UF.**310.023 | 1 |  |
| ○ | **H48LUF.**310.014 | 1 |  |
| ○ | **H48LUF.**310.023 | 1 |  |

Instruments rotatifs de formes œuf et flamme, longueur totale 30 mm, dans un porte-instruments stérilisable 9989
Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989

**Porte-fraises acier inoxydable**
*Stainless steel bur blocks*



484-490

**Porte-fraises aluminium**
*Aluminium bur blocks*



491-493

**Coffrets/emballages**
*Packages*



494-497

***Bur blocks*** ***Porte-instruments***

*Stainless steel bur blocks* **484 – 490** Porte-instruments en acier inoxydable
*Aluminium bur blocks* **491 – 493** Porte-fraises en aluminium
*Packages* **494 – 497** Emballages





***Stainless steel bur blocks***

*A considerable number of rotary and oscillating instruments is used in the dental practice every day. Every practice team wishes to reprocess these instruments in a simple, ergonomic manner. In response, Komet offers a vast range of bur blocks for all types of instruments, for example for standard rotary instruments, endodontics and for sonic tips.*

*Our bur blocks are available in many different versions: big or small, high or deep. All bur blocks are clearly laid out and feature a long service life. Stainless steel bur blocks and tribune-like bur blocks are suitable for cleaning and disinfecting in the instrument or ultrasonic bath or in the thermo disinfector. Komet has had the reprocessing of our instruments validated by an external institute. With Komet bur blocks and reprocessing instructions, our customers are always on the safe side.*

## Porte-instruments en acier inoxydable

Un nombre important d'instruments rotatifs et oscillants est utilisé tous les jours au cabinet dentaire - une quantité qui doit être préparée de façon aisée et ergonomique. Pour cela, Komet propose une large gamme de porte-fraises : par exemple pour la gamme standard d'instruments rotatifs, pour l'endodontie ainsi que pour les inserts soniques.

Bien que ces porte-fraises se distinguent les uns des autres par leurs dimensions différentes, ils ont des points communs : une disposition claire et une grande longévité. Tous les porte-instruments sont adaptés au trempage dans les bains pour instruments ainsi qu'aux ultrasons, ils passent au thermo désinfecteur et à l'autoclave. La préparation de nos instruments a été validée par un institut externe, nos porte-instruments et les informations « fabricant » pour la préparation des instruments garantissent ainsi une parfaite sécurité.



## 9993L6.000.

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



## 9933L3.000.

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



## 9933L5.000.

| | | |
|---|---|---|
| Dimensions · Dimensions | mm | 61 x 45 x 50 |

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 48 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 48 mm



## 9933L6.000.

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



## 9933L7.000.

| Dimensions · Dimensions | mm | 61 x 45 x 70 |
|---|---|---|

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 68 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 68 mm



## 9949L3.000.

| 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



## 9949L6.000.

| Dimensions · Dimensions | mm | 79 x 63 x 60 |
|---|---|---|

Porte-instruments en acier inoxydable avec 24 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur max. de 58 mm

Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm



## 9989.000.

| Dimensions · Dimensions | mm | 83 x 45 x 35 |
|---|---|---|

Porte-instruments en acier inoxydable avec 16 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur max. 33 mm

Bur block made of stainless steel with 16 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



## 9990.000.

| | | |
|---|---|---|
| Dimensions · Dimensions | mm | 109 x 63 x 35 |

Porte-instruments en acier inoxydable avec 30 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. 33 mm

Bur block made of stainless steel with 30 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



## 9991.000.

| | | |
|---|---|---|
| Dimensions · Dimensions | mm | 109 x 80 x 35 |

Porte-instruments en acier inoxydable avec 40 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. 33 mm

Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



## 9992.000.

| | | |
|---|---|---|
| Dimensions · Dimensions | mm | 109 x 80 x 60 |

Porte-instruments en acier inoxydable avec 40 perforations avec des douilles silicone bleu, pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. 58 mm

Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm





## **9945.**000

| | | |
|---|---|---|
| *Dimensions · Dimensions* | mm | 147,5 x 79 x 49 |

Porte-instruments en acier inoxydable avec 40 perforations pour les tiges turbine et contre-angle d'une longueur maxi. de 45 mm, avec des douilles en silicone bleu ainsi qu'un bac de trempage
Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm



## **97510.000.**

| | | |
|---|---|---|
| Dimensions · Dimensions | mm | 100 x 88 x 49 |

Porte-fraises en acier inoxydable avec bac de trempage, pour 21 perforations pour les tiges FG et contre-angle, avec douilles bleues en silicone, pour une longueur maximale de 45 mm
Bur block made of stainless steel with 21 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm



## **97511.**000



| *Dimensions · Dimensions* | mm | 150 x 89 x 49 |
|---|---|---|

Porte-instruments en acier inoxydable avec bac de trempage, pour 35 perforations pour tiges FG et contre-angle et 4 perforations pour inserts soniques, avec douilles bleues, rouges et vertes en silicone, longueur maximale 45 mm
Bur block made of stainless steel with 35 red, green and blue silicone plugs for FG and RA instruments and 4 plugs for sonic tips, for a maximal length of 45 mm



## **9891**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| **9891**.000. ... | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |

Douilles en silicone, réassort pour le porte-instruments de chirurgie, 8 pièces

Silicone plug, refill for bur blocks with silicone plugs, 8 pieces

## 9953



| | |
|---|---|
| | 7 |
| Taille · *Size* | 1 |
| **9953**.000. ... | 1 |

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



## A100S.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



## A600S.000.

| Dimensions · Dimensions | mm | 73 x 25 x 30 |
|---|---|---|

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 bleu (A600B). Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par 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 blue (A 600B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an B





## A603S.000.

| Dimensions · Dimensions | mm | 73 x 25 x 30 |
|---|---|---|

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 bleu (A603B). Pour cela modifier la dernière lettre de la référence, par 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 blue (A 603B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an a B



## A623B.000.

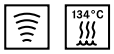
| Dimensions · Dimensions | mm | 86 x 25 x 30 |
|---|---|---|

Porte-fraise en aluminium anodisé pour 12 instruments FG, pour une longueur d'instrument maximale de 26 mm
Bur block made of anodized aluminium for 12 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm



## A640B.000.






| Dimensions · Dimensions | mm | 86 x 50 x 28 |
|---|---|---|

Porte-fraise en aluminium anodisé pour 21 instruments FG, pour une longueur d'instrument maximale de 24,5 mm
Disponible également en rouge (A 640R). Simplement remplacer la lettre B à la fin de la référence par R.

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). Simply replace the B at the end of the REF no. by an R



## C.204.006

| Dimensions · Dimensions | mm | 35 x 25 x 38 |
|---|---|---|

C.204.006 pour 6 instruments contre-angle
C.204.006 for 6 RA instruments



## C.314.006

| Dimensions · Dimensions | mm | 35 x 25 x 38 |
|---|---|---|

C.314.006 pour 6 instruments FG
C.314.006 for 6 FG instruments



## Z.204.010

| Dimensions · Dimensions | mm | 70 x 50 x 38 |
|---|---|---|

Z.204.010 pour 10 instruments contre-angle
Z.204.010 for 10 RA instruments



## Z.204.025

| Dimensions · Dimensions | mm | 70 x 50 x 38 |
|---|---|---|

Z.204.025 pour 25 instruments contre-angle
Z.204.025 for 25 RA instruments



## Z.314.010

| Dimensions · Dimensions | mm | 70 x 50 x 38 |
|---|---|---|

Z.314.010 pour 10 instruments FG
Z.314.010 for 10 FG instruments



## Z.314.025

| Dimensions · Dimensions | mm | 70 x 50 x 38 |
|---|---|---|

Z.314.025 pour 25 instruments FG
Z.314.025 for 25 FG instruments



## W.204.020

| Dimensions · Dimensions | mm | 74 x 104 x 40 |
|---|---|---|

W.204.020 pour 20 instruments contre-angle (2 x 10)
W.204.020 for 20 RA instruments (2 x 10)



## W.204.050

| Dimensions · Dimensions | mm | 74 x 104 x 40 |
|---|---|---|

W.204.050 pour 50 instruments contre-angle (2 x 25)
W.204.050 for 50 RA instruments (2 x 25)



## W.314.020

| Dimensions · Dimensions | mm | 74 x 104 x 40 |
|---|---|---|

W.314.020 pour 20 instruments FG (2 x 10)
W.314.020 for 20 FG instruments (2 x 10)



## W.314.050

| Dimensions · Dimensions | mm | 74 x 104 x 40 |
|---|---|---|

W.314.050 pour 50 instruments FG (2 x 25)
W.314.050 for 50 FG instruments (2 x 25)



## V.204.060

| Dimensions · Dimensions | mm | 215 x 104 x 40 |
|---|---|---|

V.204.060 pour 60 instruments contre-angle (6 x 10)
V.204.060 for 60 RA instruments (6 x 10)



## V.204.150

| Dimensions · Dimensions | mm | 215 x 104 x 40 |
|---|---|---|

V.204.150 pour 150 instruments contre-angle (6 x 25)
V.204.150 for 150 RA instruments (6 x 25)



## V.314.060

| Dimensions · Dimensions | mm | 215 x 104 x 40 |
|---|---|---|

V.314.060 pour 60 instruments FG (6 x 10)
V.314.060 for 60 FG instruments (6 x 10)



## V.314.150

| Dimensions · Dimensions | mm | 215 x 104 x 40 |
|---|---|---|

V.314.150 pour 150 instruments FG (6 x 25)
V.314.150 for 150 FG instruments (6 x 25)

**DC Evo**
*DC Evo*



501-502

**Accessoires**
*Auxiliaries*



503

***Cleaning and disinfection*** ***Nettoyage et solutions de désinfection***

*Introduction* **500** Introduction
*DC Evo* **501 –** **502** DC Evo
*Auxiliaries* **503** Accessoires

## Nettoyage et solutions de désinfection

Une hygiène parfaite représente le standard dans chaque cabinet dentaire bien géré, et de nos jours, ce thème est plus important que jamais.

Le bon retraitement des instruments représente une tâche cruciale pour ceux qui s'occupent de l'hygiène dans le cabinet dentaire. Les collaborateurs responsables de cette tâche importante sont sans arrêt confrontés à de nouveaux défis lors du retraitement des divers types d'instrument.

En tant que fournisseur d'instruments dentaires, Komet vous propose des produits bien pensés et du matériel d'information utile pour vous aider à organiser vos instruments et pour faciliter la vie quotidienne dans votre cabinet.

Tout d'abord, nous vous présentons nos « Informations Fabricant » concernant le retraitement des instruments. Il s'agit de fiches informatives dans lesquelles le fabricant explique en un clin d'œil les étapes de la préparation manuelle et mécanique en fonction de la classe de risque de l'instrument.

Ces documents ont été compilés conformément aux directives de l'Institut Robert Koch. Ils reposent sur une validation de nettoyage et stérilisation effectuée par un laboratoire indépendant.

Komet tient à votre disposition des brochures informatives sur le retraitement des inserts soniques et ultrasoniques, des instruments semi-critiques A et B et critiques A et B, des trépans et des instruments avec irrigation interne.

### *Cleaning and disinfection*

*Perfect hygiene is a matter of course at any well-run dental practice – and a topical issue that is more relevant today than ever.*

*The correct reprocessing of instruments is a crucial task that has to be completed with due care and diligence by the hygiene team at the dental practice. Those responsible for this important task are faced with the constantly changing challenge of correctly reprocessing a huge variety of different instrument types.*

*As a single-source supplier of dental instruments, Komets provides its customers with well thought-out products and useful guidelines to help you organize the proper reprocessing of instruments at the practice and to facilitate your daily routine.*

*First of all, we would like to present our informative leaflets on instrument reprocessing. Our risk-specific information sheets provide the user with detailed step-by-step instructions on both manual and mechanical reprocessing.*

*The informative leaflets were compiled in compliance with the relevant directives issued by the Robert-Koch-Institute. They are based on a cleaning and sterilization validation carried out by an independent institute.*

*Komet provides information on the correct reprocessing of sonic and ultrasonic tips, medical devices categorized as semi-critical A or B or critical A or B, trepan burs and instruments with inner cooling.*

*That's not all - Komet also offers a useful, attractively designed poster on which the individual reprocessing steps are clearly set out. When you order ref. 10015785, we will send you completely free of charge a useful, all-comprehensive package containing all relevant reprocessing documents. It's easy – all you have to do is place your order!*

## DC Evo




***DC Evo***

***Gentle, yet effective cleaning and disinfecting agent for manual reprocessing***

***Advantages:***
- *Economic (1litre concentrate = 100 litres ready to use solution)*
- *Concentrate can be used universally for cleaning and disinfecting*
- *For all rotary instruments and hand instruments*
- *No material degradation*
- *Convenient dosing bottle*
- *VAH / DGHM certified*
- *Aldehyde-free, non-fixing*
- *Alcohol-free*

**Pour le nettoyage et la désinfection manuels**

**Avantages :**
- Economique (1 l de concentré = 100 l de solution prête à l'emploi)
- Concentré universel pour le nettoyage et la désinfection
- Solution adaptée aux instruments rotatifs et à main
- Respect des matériaux
- Flacon doseur pratique
- Sur la liste DGHM/VAH
- Sans aldéhyde
- Sans alcool






new

### DCE1.000.

Komet DC Evo Solution de nettoyage et de désinfection, 1 litre
(avec instructions d'utilisation multilingues)
Komet DC Evo Cleaning and disinfecting agent, 1 l
(with multilingual instruction for use)




new

### DCE5.000.

Détergent et désinfectant Komet DC Evo
Bidon de 5 l (avec instructions en allemand et en français)

Komet DC Evo Cleaning and disinfecting agent
5 l-container (with German and French instruction for use)



## 9834A.000.

Bouchon verseur pour bidons de 5 litres
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)




new

## 9888A.000.

Gobelet doseur Komet DC Evo
250 ml, avec échelle graduée pratique pour mélanger la solution DC EVO
Komet DC Evo Measuring jug
250 ml, with handy scale for mixing the DC Evo solution



## 9791.000.

134 °C

Brossette de nettoyage métallique, stérilisable
Manche métallique avec brossette interchangeable en acier inoxydable pour le nettoyage des instruments rotatifs
Metal cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable brush made of stainless steel for cleaning and maintenance of rotary instruments



## 9792.000.

134 °C

Brossette métallique de réassort
Spare metal brush



## 9873.000.

134 °C

Brosse de nettoyage en nylon, stérilisable
Manche métallique avec brossette interchangeable en nylon pour le nettoyage des instruments rotatifs en céramique
Nylon cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable nylon brush for cleaning and maintenance of rotary instruments made of ceramics

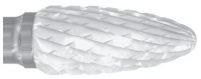


## 9874.000.

134 °C

Brossette en nylon de reassort
Spare nylon brush

**Fraises en céramique**
*Ceramic cutters*



Fraise spéciale pour les résines de base
*Special cutter for denture acrylics* 506-507



Pour les résines molles
*For soft acrylics* 507

*Ceramic cutters* **506 – 507** Fraises en céramique







## Fraises en céramique - La céramique, symbole de la perfection.

Avec cette fraise exclusive en céramique développée par Komet, vous pourrez exceller dans votre savoir-faire professionnel.
La céramique garantit un travail doux et intuitif tout en assurant une précision absolue.

**Avantages :**
- Grande efficacité de coupe
- Etats de surface très fins
- Pas d'encrassement
- Pas de vibrations
- Peu de dégagement de chaleur en comparaison avec des instruments métalliques
- Résistance aux agents de nettoyage et désinfection (pour utilisation au cabinet)

**Vitesse recommandée:**
opt. 15 000 t/min.

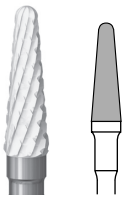
***Ceramic cutters. When brilliance turns into perfection.***

*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*

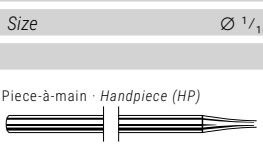




### K79ACR

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**K79ACR**.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm
Fraise spéciale pour les résines de base

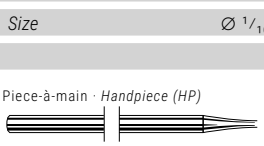
Special cutter for denture acrylics



### K251ACR

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

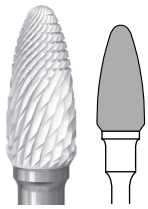
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**K251ACR**.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm
Fraise spéciale pour les résines de base
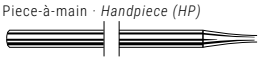
Special cutter for denture acrylics



## K251EQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 060 |
| L mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

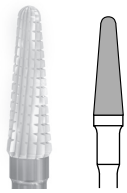


| | |
|---|---|
| **K251EQ**.104. ... | 060 |

max. 50000 min-1/rpm

Fraise à double denture pour résines
Grosse denture et denture fine à l'extrémité
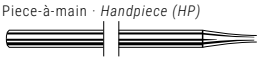
Dual cutter for acrylic materials
Coarse toothing with fine toothing at the tip



## K79GSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 040 |
| L mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

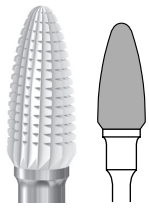


| | |
|---|---|
| **K79GSQ**.104. ... | 040 |

max. 100000 min-1/rpm

Pour les résines molles
For soft acrylics





## K251GSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 060 |

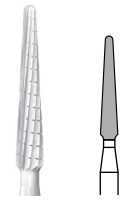
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **K251GSQ**.104. ... | 060 |

max. 50000 min-1/rpm

Pour les résines molles
For soft acrylics



## K261GSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 023 |
| L mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **K261GSQ**.104. ... | 023 |

max. 100000 min-1/rpm

Pour les résines molles
For soft acrylics

**Fraises**
*Cutters*



A détourer les pins
*Pin-hole cutter* 510



Pointeau
*Acrylic cutter* 510-511

**Remarques:**
*Note:*

Vous trouverez les **fraises spéciales** issues du guide des dentures, **en page 512.**

*For our **special cutters,** introduced by our compass TC cutters, please refer **to pages 512 ff.***

**Fraises**
*Burs*



Boule
*Round* 561



Cône inversé
*Inverted cone* 562



Cylindrique
*Cylinder* 562-564



Conique
*Tapered* 564-565



Conique à bout rond
*Tapered round* 565-566

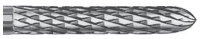


Pointe
*Pointed* 566-567



Foret spiral
*Twist drill* 567

**Instruments à finir**
*Finishing instruments*



Cylindrique ogival
*Torpedo* 567



Pointe
*Needle-shaped* 568



Flamme
*Flame* 569

**Instruments pour la turbine de laboratoire**
*Instruments for laboratory turbine*



Cône inversé
*Inverted cone* 569

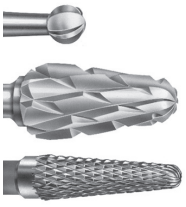


Pointe
*Needle-shaped* 569-570



Pointe
*Pointed* 570-571

**Instruments pour gauchers**
*Instruments for left-handed operators*

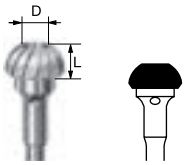


572-575

| ***Tungsten carbide*** | | ***Carbure de Tungstène*** |
|---|---|---|
| *Ceramic cutters* | **510 – 513** | Fraises en céramique |
| *Cutters* | **514 – 560** | Fraises de laboratoire |
| *Burs* | **561 – 568** | Fraises |
| *Instruments for laboratory turbine* | **569 – 571** | Instruments pour turbine de laboratoire |
| *Instruments for left-handed operators* | **572 – 575** | Instruments pour gauchers |



## H98



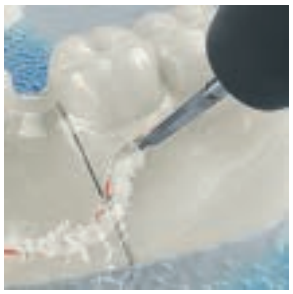

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 070 |
| L | mm | 3,3 |
| D | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 2,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 547211 ...

**H98**.104. ... 070

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Pour détourer les pins
Dowel pin access cutter



## H219



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

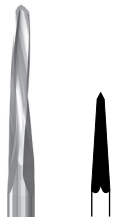
500 104 468211 ...

**H219**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise pour les PEI

Vacuum form acrylic cutter for bite splints

## H219A



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

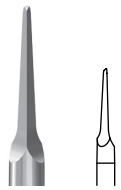
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

500 104 468133 ...

**H219A**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise pour les PEI
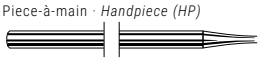
Vacuum form acrylic cutter for bite splints



## H219B

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

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 468211 ...

**H219B**.104. ... 014

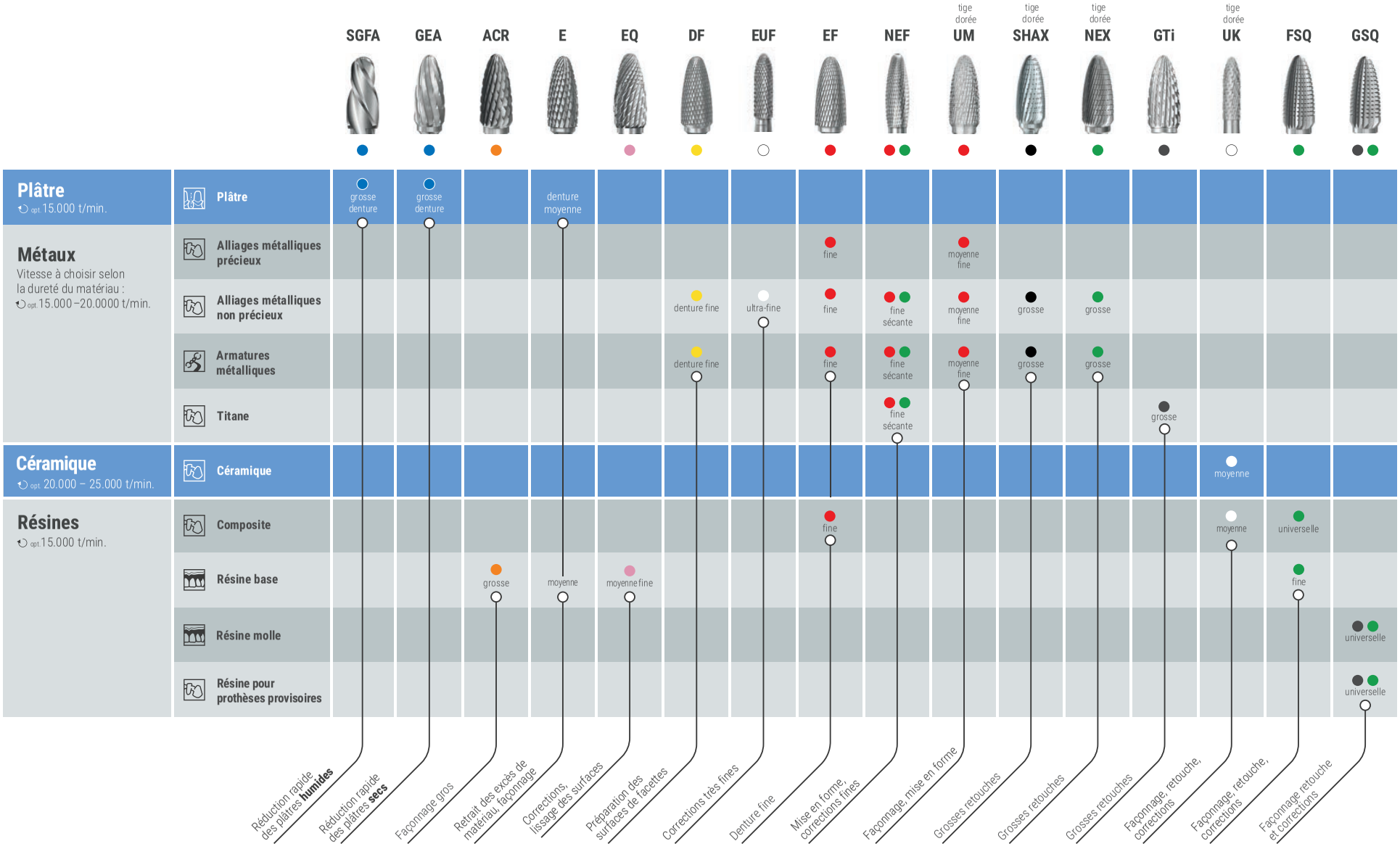
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Fraise pour les PEI

Vacuum form acrylic cutter for bite splints

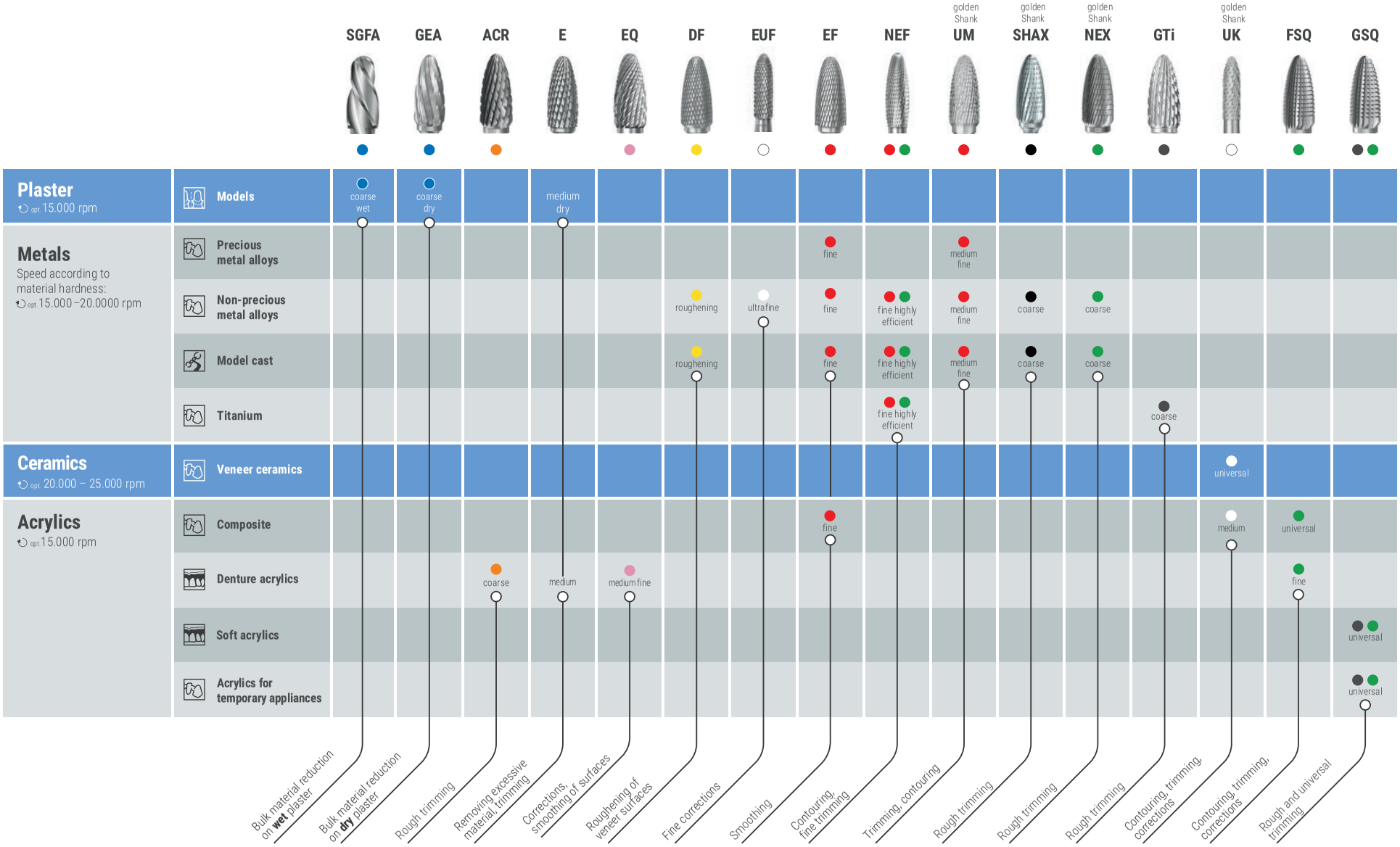
# **Guide** | Fraises en carbure de Tungstène pour laboratoire

Recommandations pour l'utilisation efficace des fraises en carbure de Tungstène



# **Compass** | TC cutter

Recommendations for efficient use of tungsten carbide cutters in freehand cutting









## Fraises SGFA

***SGFA-Cutters***

***Working on plaster with SGFA cutters***

***Advantages:***
- *Bulk material reduction without clogging*
- *Very smooth surfaces*
- *Low vibration during operation, thanks to the bevelled blades*
- *Safety toothing with a twist to the left for better fixation of the cutter in the chuck*

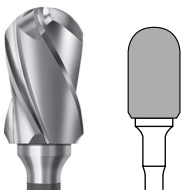
***Recommended speed:***
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*

**Façonnage des modèles en plâtre**

**Avantages :**
- Retrait de matériau important sans encrassement
- Parfait état de surface
- Très peu de vibrations, grâce aux arêtes biseautées des lames
- Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche

**Vitesse optimale :**
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.





### H72SGFA

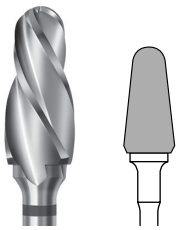
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 070 |
| L | mm | 12,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H72SGFA**.104. ... | 070 |
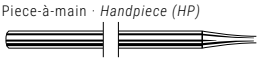
$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster



### H79SGFA

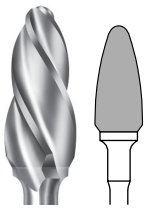
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 070 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H79SGFA**.104. ... | 070 |
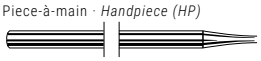
$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster



## H251SGFA

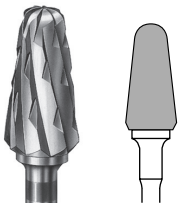
| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 060 |
| L mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H251SGFA**.104. ... 060

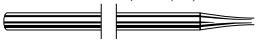
$n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster



## H79SGEA

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 070 |
| L mm | 14,0 |

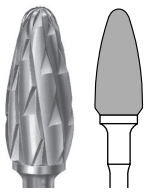
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 194225 ...
**H79SGEA**.104. ... 070

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster





## H251SGEA

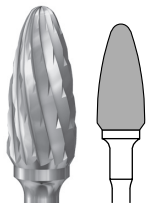
| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 060 |
| L mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 274225 ...
**H251SGEA**.104. ... 060

$n_{max.}$ 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



## H251GEA

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 060 |
| L mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 274221 ...
**H251GEA**.104. ... 060

$n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Travail du plâtre et des résines
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster and acrylics








## Fraises ACR

***ACR-Cutters***

*The special feature of this new, coarse cutter for acrylics is its specially designed staggered toothing. The intermediate size of the staggered toothing, i.e. right inbetween coarse and medium, makes the instrument ideally suitable for prosthetic acrylics. The name ACR stands for acrylic based materials. The cutter is very sharp, yet easy to guide without tendency to catch the surface. The result: strain-free, pleasant work and great results.*

***Advantages:***
- *Excellent cutting efficiency*
- *Easy to control*
- *Pleasant to work with*

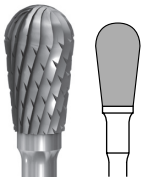
***Recommended speed:***
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*

Cette nouvelle fraise pour résines se distingue par sa denture surtaillée spéciale. Spécialement adaptée au travail des résines base, le type de denture se situe entre la denture croisée grosse et la moyenne. La dénomination ACR signifie « acrylique ». La fraise est très efficace, facile à contrôler et ne se bloque pas. Le résultat : grand confort de travail et un résultat excellent.

**Avantages :**
- Très efficace
- Facile à contrôler
- Grand confort de travail

**Vitesse recommandée:**
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.

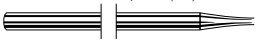




### H77ACR

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 060 |
| L mm | 11,0 |

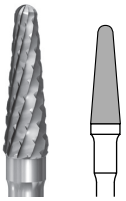
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H77ACR**.104. ... | 060 |

$n_{max.}$ 50000 $min^{-1}$/rpm
Fraise spéciale pour les résines de base

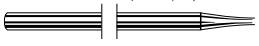
Special cutter for denture acrylics



### H79ACR

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 040 |
| L mm | 13,0 |

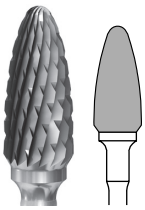
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H79ACR**.104. ... | 040 |

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Fraise spéciale pour les résines de base

Special cutter for denture acrylics





## H251ACR

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

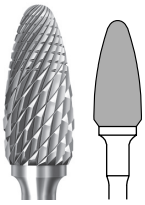
**H251ACR**.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm

Fraise spéciale pour les résines de base

Special cutter for denture acrylics







## H251EQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

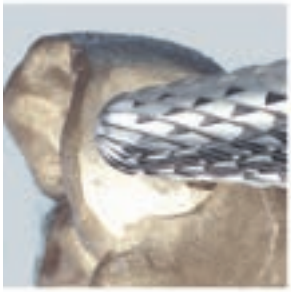
**H251EQ**.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm

Fraise à double denture pour résines
Grosse denture et denture fine à l'extrémité

Dual cutter for acrylic materials
Coarse toothing with fine toothing at the tip









## 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*

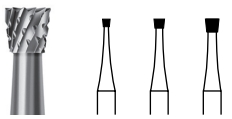
**Fraises en carbure de Tungstène avec denture E**

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
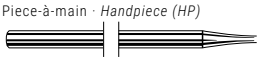
**Vitesses recommandées :**
Métaux précieux :
opt. 25 000 t/min.
Métaux non-précieux :
opt. 15 000 t/min.
Résines :
opt. 15 000 t/min.
Plâtre :
opt. 15 000 t/min.

## H30E



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 |
| L | mm | 1,0 | 1,4 | 1,8 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

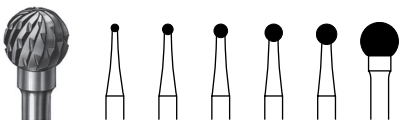


500 104 010190 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H30E**.104. ... | 010 | 014 | 018 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## H71E



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 050 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 001190 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H71E**.104. ... | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ⬖050 |
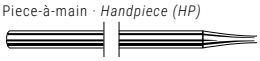
⬖ = max. 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

## H72E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 12,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



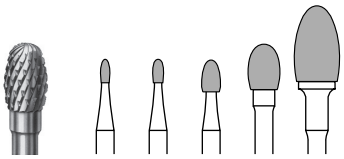
500 104 137190 ...

**H72E**.104. ... 060

$\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
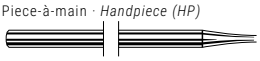
For acrylics, plaster and metal alloys

## H73E



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 023 | 040 | 060 |
| L | mm | 2,8 | 3,0 | 4,2 | 6,0 | 10,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

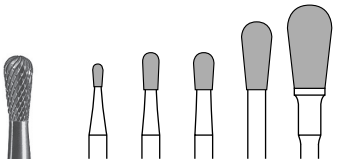


500 104 277190 ...

**H73E**.104. ... ▮012 ▮014 ▮023 ▮040 ◇060
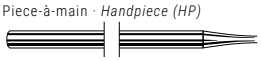
◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

## H77E



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 | 029 | 040 | 060 |
| L | mm | 2,8 | 5,0 | 5,0 | 9,0 | 11,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

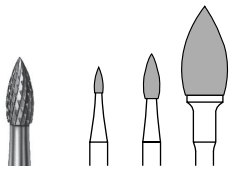


500 104 237190 ...

**H77E**.104. ... ▮014 ▮023 ▮029 ▮040 ◇060
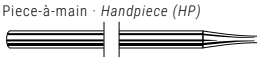
◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

## H78E



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 023 | 060 |
| L | mm | 3,5 | 6,0 | 12,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

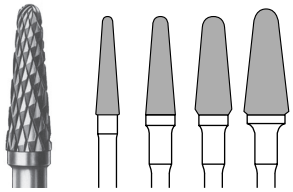


500 104 257190 ...

**H78E**.104. ... ▮012 ▮023 ◇060

◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

## H79E



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 031 | 040 | 050 | 060 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 14,0 |
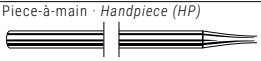
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



500 204 194190 ...

**H79E**.204. ... | - | ▮040 | - | -

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

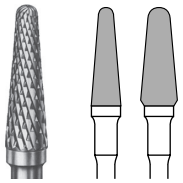


500 104 194190 ...

**H79E**.104. ... | ▮031 | ▮040 | ♦050 | ◇060
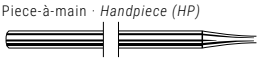
◇ = ↻max. 50000 min$^{-1}$/rpm
♦ = ↻max. 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = ↻max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

## H79EA



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 | 050 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 194194 ...

**H79EA**.104. ... | ▮040 | ♦050

♦ = ↻max. 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = ↻max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
Safety toothing with a twist to the left
For acrylics, plaster and metal alloys

## H88E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

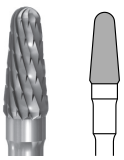


500 104 276190 ...

**H88E**.104. ... | 023
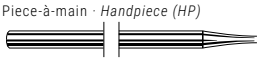
↻max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For plaster and metal alloys

## H89E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 9,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

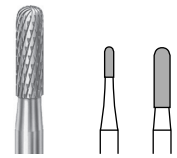


**H89E**.104. ... | 040

↻max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
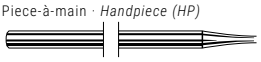
For acrylics, plaster and metal alloys

## H129E



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 4,0 | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

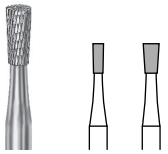


500 104 141190 ...

**H129E**.104. ... | 014 | 023
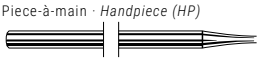
max. 100000 min-1/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

## H137E



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 | 023 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

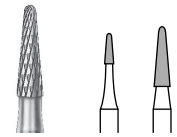


500 104 225190 ...

**H137E**.104. ... | 016 | 023

max. 100000 min-1/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## H138E



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 4,0 | 8,0 |
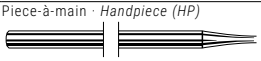
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



500 204 198190 ...

**H138E**.204. ... | - | 023

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

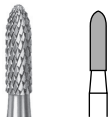


500 104 198190 ...

**H138E**.104. ... | 014 | 023
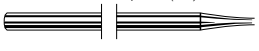
max. 100000 min-1/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
For acrylics, plaster and metal alloys

## H139E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

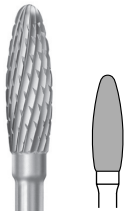


500 104 289190 ...

**H139E**.104. ... | 023
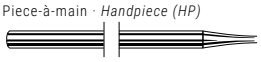
max. 100000 min-1/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## H250E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 275190 ...

**H250E**.104. ... | 040

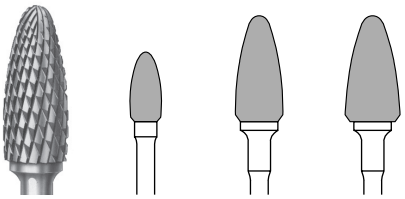
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques

For acrylics, plaster and metal alloys



## H251E



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 | 060 | 070 |
| L | mm | 9,0 | 14,0 | 14,0 |

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



500 204 274190 ...

**H251E**.204. ... | - | ◇060 | -

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



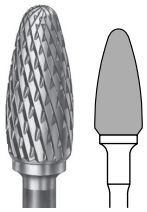
500 104 274190 ...

**H251E**.104. ... | ▮040 | ◇060 | ◆070

◆ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
◇ = $n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
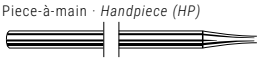
For acrylics, plaster and metal alloys



## H251EA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



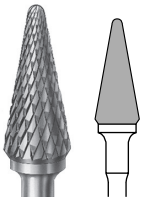
500 104 274194 ...

**H251EA**.104. ... 060

$n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm

Denture de sécurité avec hélicoïde à gauche. Façonnage du plâtre et des résines
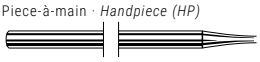
Safety toothing with left-hand twist
Work on plaster and acrylics



## H257RE

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



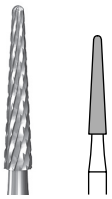
500 104 201190 ...

**H257RE**.104. ... 060

$n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
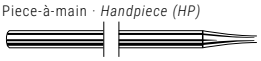
For acrylics, plaster and metal alloys



## H261E

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



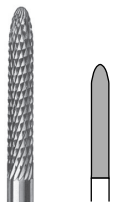
500 104 194190 ...

**H261E**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
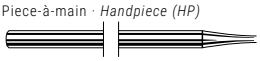
For acrylics, plaster and metal alloys



## H295E

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 292190 ...

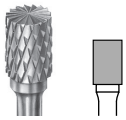
**H295E**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
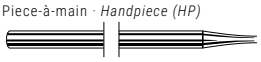
For acrylics, plaster and metal alloys

## H296E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 6,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



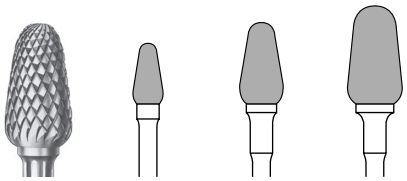
500 104 110190 ...

**H296E**.104. ... | 040

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques

For acrylics, plaster and metal alloys

## H351E



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 | 060 | 070 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 | 13,0 |

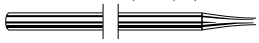
Contre-angle (CA) · *Right-angle (RA)*



500 204 263190 ...

**H351E**.204. ... | - | ◇060 | -

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

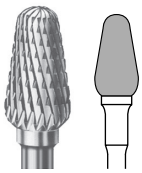


500 104 263190 ...

**H351E**.104. ... | ▮040 | ◇060 | ◆070

◆ = $\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## H351EA



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 11,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

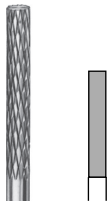


500 104 263194 ...

**H351EA**.104. ... | 060

$\circlearrowleft_{max.}$ 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

## H364E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

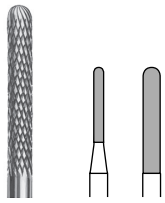


500 104 116190 ...

**H364E**.104. ... | 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques

For acrylics, plaster and metal alloys



## H364RE

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 015 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 15,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 137190 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H364RE**.104. ... | 015 | 023 |

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques

For acrylics, plaster and metal alloys





## Denture fine EF

***EF-Toothing***

***Fine Staggered Toothing (EF)***

*Fine staggered toothing for finishing metal alloys, acrylics and plaster.*

***Advantages:***
- *High number of blades for super precise finishing*
- *Short, granular chips*
- *Smooth cutting with very little pressure applied*
- *Smooth surfaces reduce the time needed for further polishing*

***Recommended speed:***
*Precious metal:*
$n_{opt.}$ *25,000 rpm*
*Non-precious metal:*
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*
*Acrylics:*
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*
*Plaster:*
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*

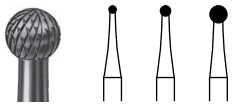
**Denture EF, croisée fine**

Fraises avec denture croisée EF pour la finition des alliages métalliques, résines et plâtre.

**Avantages :**
- Grand nombre d'arêtes de coupe pour une finition extrêmement précise
- Copeaux courts et granuleux
- Fraisage doux et contrôlé
- L'état de surface lisse réduit le temps nécessaire pour le polissage à suivre

**Vitesses recommandées :**
Métaux précieux :
$n_{opt.}$ 25 000 t/min.
Métaux non-précieux :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.
Résines :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.
Plâtre :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.

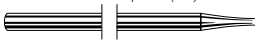




### H71EF

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 023 |

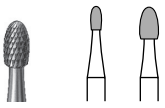
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 001140 ...

**H71EF**.104. ... | 010 | 014 | 023

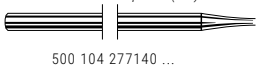
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



### H73EF

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 014 | 023 | |
| L mm | 3,0 | 4,2 | |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

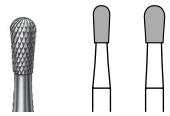


500 104 277140 ...

**H73EF**.104. ... | 014 | 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## H77EF



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 | 029 |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

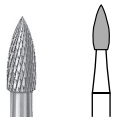


500 104 237140 ...

**H77EF**.104. ... | 023 | 029
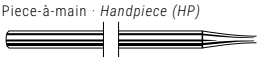
max. 100000 min-1/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## H78EF



| | | |
|---|---|---|
| | 5 | |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 023 | |
| L mm | 6,0 | |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

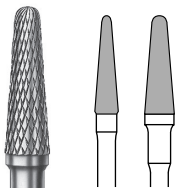


500 104 257140 ...

**H78EF**.104. ... | 023

max. 100000 min-1/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## H79EF



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

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



500 204 194140 ...

**H79EF**.204. ... | - | 040

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 194140 ...

**H79EF**.104. ... | 031 | 040

max. 100000 min-1/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## H88EF



| | | |
|---|---|---|
| | 5 | |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 023 | |
| L mm | 5,0 | |

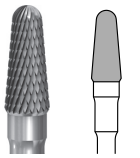
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 276140 ...

**H88EF**.104. ... | 023

max. 100000 min-1/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



## H89EF

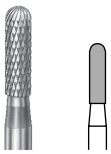
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H89EF**.104. ... 040

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



## H129EF

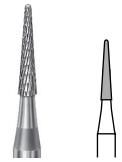
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 141140 ...
**H129EF**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



## H136EF

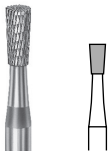
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 184140 ...
**H136EF**.104. ... 016

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



## H137EF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

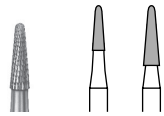
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 225140 ...
**H137EF**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## H138EF



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 018 | 023 |
| L | mm | 6,0 | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 198140 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H138EF**.104. ... | 018 | 023 |
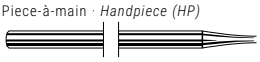
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## H139EF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

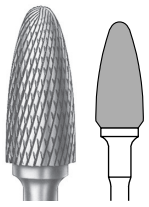


500 104 289140 ...

| | |
|---|---|
| **H139EF**.104. ... | 023 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## H251EF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

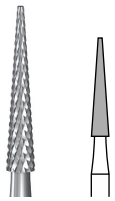


500 104 274140 ...

| | |
|---|---|
| **H251EF**.104. ... | 060 |
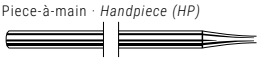
$n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## H257EF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,1 |

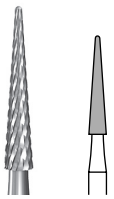
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 187140 ...

| | |
|---|---|
| **H257EF**.104. ... | 023 |
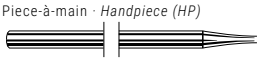
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



## H257REF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

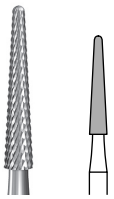
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 201140 ...

**H257REF**.104. ... 023
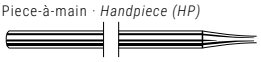
max. 100000 min-1/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



## H261EF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

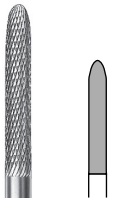
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 194140 ...

**H261EF**.104. ... 023
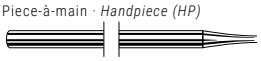
max. 100000 min-1/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



## H295EF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

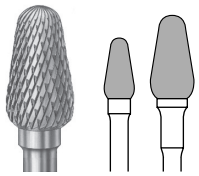
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 292140 ...

**H295EF**.104. ... 023
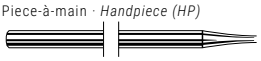
max. 100000 min-1/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys



## H351EF

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 | 060 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 263140 ...

**H351EF**.104. ... ▮040 ◇060
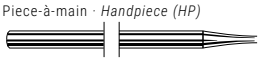
◇ = max. 50000 min-1/rpm
▮ = max. 100000 min-1/rpm
Pour résines et alliages métalliques
For acrylics and metal alloys

## ○ H73EUF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

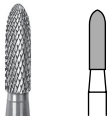


500 104 277110 ...

○ **H73EUF**.104. ... 014
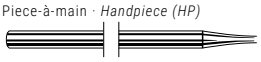
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour alliages métalliques précieux
Denture croisée ultra fine
For precious metal alloys
Ultra fine staggered toothing

## ○ H139EUF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 289110 ...

○ **H139EUF**.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour alliages métalliques précieux
Denture croisée ultrafine
For precious metal alloys
Ultra fine staggered toothing









## Fraises GTi

***GTi-Cutters***

***GTi Tungsten Carbide Cutters***

*The highly efficient specialists for cutting titanium and other nonprecious metals.*

***Advantages:***
- *Rapid bulk reduction*
- *Long service life*
- *Specifically adapted shapes and sizes*

***Recommended speed:***
$\circlearrowleft_{opt.}$ *15,000 rpm*

*(Increased speed will damage the instrument blades and lead to spark generation when working on titanium)*

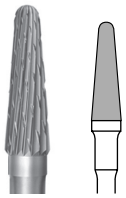
**Fraises tungstène GTI**

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 :**
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 t/min.
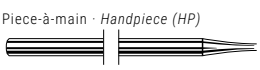
(Une vitesse trop élevée conduit à la fracture des lames ainsi qu'à la projection d'étincelles sur le titane)



### ● H79GTI

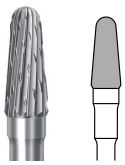
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^1/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| ● **H79GTI**.104. ... | 040 |
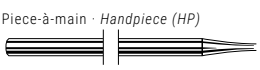
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals



### ● H89GTI

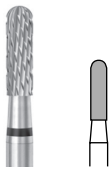
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^1/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| ● **H89GTi**.104. ... | 040 |
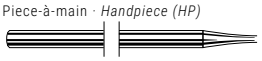
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals



## H129GTI

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H129GTI**.104. ... | 023 |
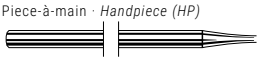
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals



## H136GTI

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

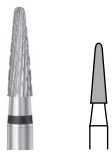
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H136GTI**.104. ... | 016 |

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals
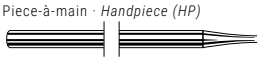




## H138GTI

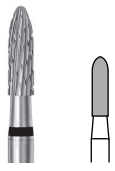
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H138GTI**.104. ... | 023 |
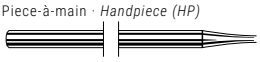
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals



## H139GTI

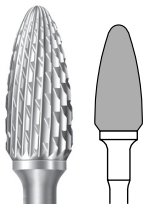
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H139GTI**.104. ... | 023 |
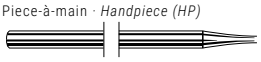
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals



## ● H251GTI

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



● **H251GTI**.104. ... 060

$n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Pour le titane et les métaux non précieux
For titanium and non-precious metals






## Fraises SHAX. Denture mordante unique.

***SHAX-cutters. Unique toothing, unique bite.***

*SHAX revolutionizes work on non-precious metal. Whether cast, milled or printed – non-precious metal counts among the most frequently machined materials in the dental lab. Provided with an unprecedented blade geometry, SHAX turns into the most efficient and innovative tool for dental technicians to work on non-precious restorations. SHAX cutters are powerful and greedy, yet they can be controlled with the utmost precision.*
*The toothing is distinguished by its individually shaped teeth. Each one has a unique height and depth and no two are ever the same. It is so special that Komet had it patented. The result at the lab: significantly increased substance removal while creating perfectly smooth surfaces.*

***Advantages:***
*- Patented blade concept – every tooth has its own unique height and depth*
*- Extras: improved substance removal, smooth surfaces (easy to polish)*
*- Perfect control at all times*
*- Even longer service life*

***Recommended speed:***
$n_{opt.}$ *20,000 rpm*

SHAX révolutionne le traitement des métaux non précieux. Qu'ils soient coulés, fraisés ou imprimés – les métaux non précieux comptent parmi les matériaux les plus fréquemment travaillés par les prothésistes dentaires. Pourvue d'une géométrie de coupe spécialement conçue, SHAX se transforme en l'outil le plus efficace et innovant pour le travail des restaurations non précieux dans le laboratoire dentaire. Les fraises SHAX sont puissantes et affamées, mais au même titre elle sont précisément contrôlables.
La denture se caractérise par une géométrie unique ; chaque dent est d'une hauteur et profondeur individuelles. La géométrie de coupe est si spéciale que Komet l'a faite brevetée. Le résultat dans le laboratoire dentaire : Réduction de matériau considérablement élevée tout en créant des surfaces parfaitement lisses.

**Avantages :**
- Géométrie de coupe spécialement conçue, brevetée – Chaque dent a sa propre hauteur et profondeur uniques
- L'extra : Réduction de matériau améliorée, surfaces lisses (faciles à polir)
- Contrôle précis en tout moment
- Longévité encore augmentée

**Vitesse recommandée :**
$n_{opt.}$ 20.000 t/min

## H73SHAX



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



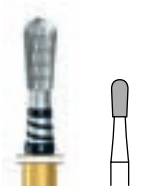
**H73SHAX**.104. ... 014

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 10 2014 201 899

Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys

## H77SHAX



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



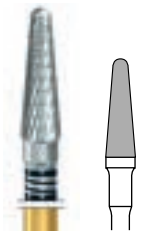
**H77SHAX**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 10 2014 201 899

Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys

## H79SHAX



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



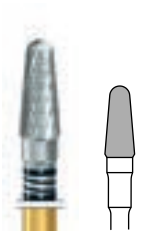
**H79SHAX**.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 10 2014 201 899

Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys

## H89SHAX



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

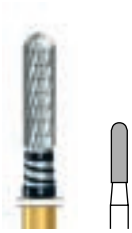


**H89SHAX**.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 10 2014 201 899
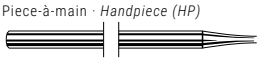
Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys



## H129SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

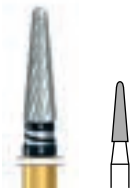


**H129SHAX**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 10 2014 201 899
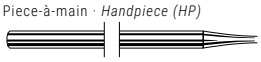
Do stopów nieszlachetnych i stopów przeznaczonych do wykonywania protez szkieletowych.
For non-precious metal and model cast alloys



## H138SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



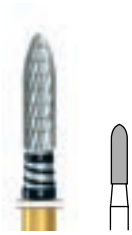
**H138SHAX**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 10 2014 201 899

Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys





## H139SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H139SHAX**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 10 2014 201 899

Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys



## H250SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H250SHAX**.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 10 2014 201 899

Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys

## H251SHAX



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



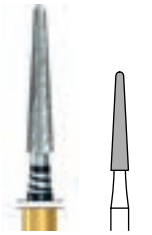
| | |
|---|---|
| **H251SHAX**.104. ... | 060 |

max. 50000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 10 2014 201 899

Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys

## H261SHAX



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H261SHAX**.104. ... | 023 |

max. 100000 min-1/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 10 2014 201 899

Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys








## Fraises NEX

***NEX-Cutters***

*The NEX toothing is an enhanced version of our successful NE toothing and combines effective substance removal, long service life and a perfect surface quality. These cutters are predominantly used for non-precious metal alloys and model cast alloys.*

*What's more, the NEX toothing allows smooth and ergonomic work without fatigue. Thanks to their golden shank with laser marking and its green ring, NEX cutters can easily be identified amongst our other NEM cutters.*

***Advantages:***
- *Maximum substance removal*
- *Allows tactile work thanks to smooth operation*
- *Smooth surfaces*
- *Extremely durable*

La denture NEX 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

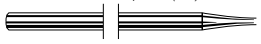




### H73NEX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H73NEX**.104. ... 014

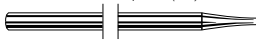
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys



### H77NEX

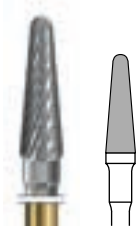
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H77NEX**.104. ... 023
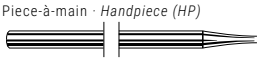
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys



## H79NEX

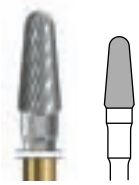
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H79NEX**.104. ... | 040 |
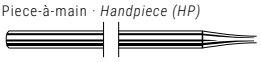
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys



## H89NEX

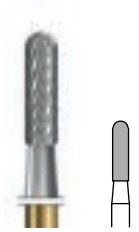
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H89NEX**.104. ... | 040 |
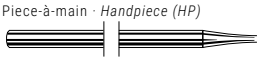
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys



## H129NEX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H129NEX**.104. ... | 023 |
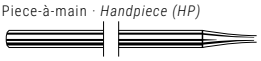
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys



## H138NEX

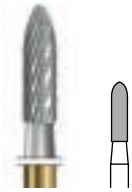
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H138NEX**.104. ... | 023 |

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys



## H139NEX

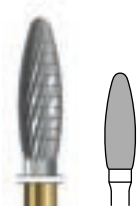
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H139NEX**.104. ... | 023 |
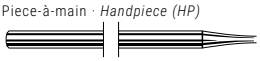
max. 100000 min-1/rpm
Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys



## H250NEX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H250NEX**.104. ... | 040 |

max. 100000 min-1/rpm
Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys
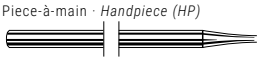




## H251NEX

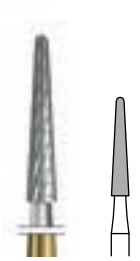
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H251NEX**.104. ... | 060 |
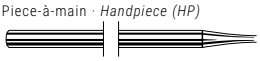
max. 50000 min-1/rpm
Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys



## H261NEX

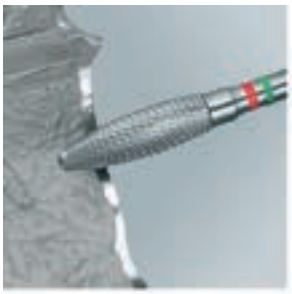
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

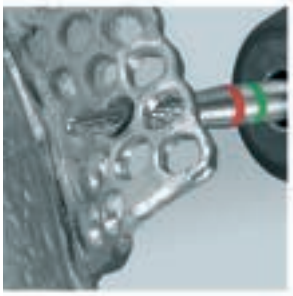
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H261NEX**.104. ... | 023 |

max. 100000 min-1/rpm
Pour alliages de métaux non-précieux et métaux pour squelettés
For non-precious metal and model cast alloys








## Fraises NEF

**Fraises spéciales pour lisser la surface des alliages métalliques non-précieux**

Grâce à leur design spéciale, les 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 :**
$\circlearrowleft_{opt.}$ 20 000 t/min.

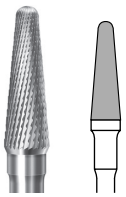
***NEF-Cutters***

***Special cutters for smoothing the surface of non-precious metal alloys***

*The NEF cutters allow ergonomic work without fatigue, thanks to their specially designed, nick-resistant cutting tips. Their operation is smooth, almost free of vibration and particularly pleasant because due to their fine shape, the chips produced by this cutter do not penetrate the skin. 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:***
$\circlearrowleft_{opt.}$ *20,000 rpm*



## H79NEF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H79NEF**.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm

Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
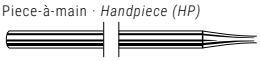
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



## H129NEF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

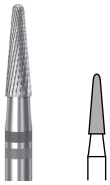


**H129NEF**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
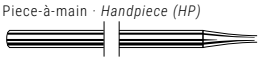
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



## H138NEF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

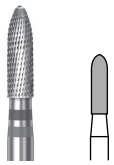


**H138NEF**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux
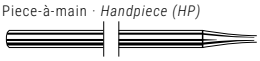
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



## H139NEF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

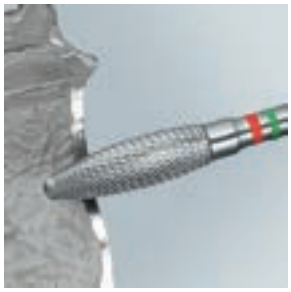


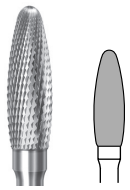
**H139NEF**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Particulièrement sécant, pour réaliser des surfaces fines sur les alliages non précieux

High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys
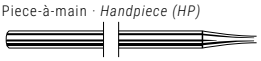




## H250NEF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H250NEF**.104. ... 040

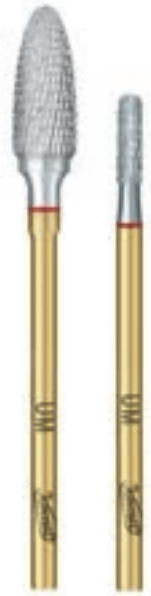
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm

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:*
$n_{opt.}$ *25,000 rpm*

*Non-precious metal and model cast:*
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*

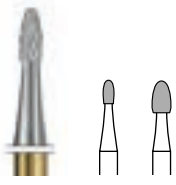
**Fraises en carbure de tungstène avec des propriétés multifonctionnelles**

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 :
$n_{opt.}$ 25 000 t/min.

Métaux non-précieux et squelettés :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.





### H73UM

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 4,2 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **H73UM**.104. ... | 014 | 023 |
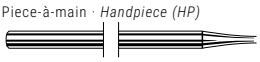
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



### H77UM

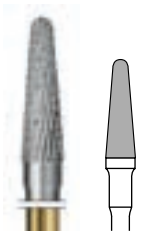
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H77UM**.104. ... | 023 |

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



## H79UM

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

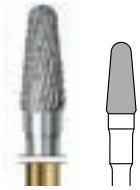


| | |
|---|---|
| **H79UM**.104. ... | 040 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
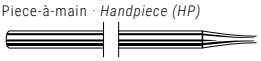
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



## H89UM

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

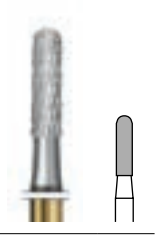


| | |
|---|---|
| **H89UM**.104. ... | 040 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

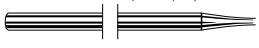
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



## H129UM

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

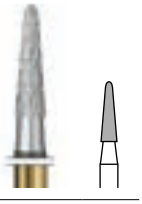


| | |
|---|---|
| **H129UM**.104. ... | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



## H138UM

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H138UM**.104. ... | 023 |

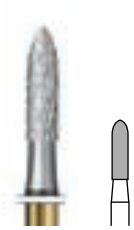
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys
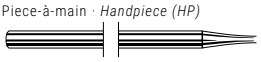


## H139UM



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



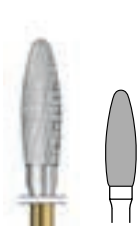
**H139UM**.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

## H250UM



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



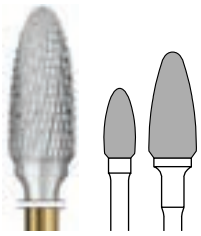
**H250UM**.104. ... 040

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

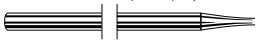
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

## H251UM



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 | 060 |
| L | mm | 9,0 | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



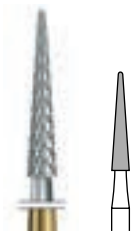
**H251UM**.104. ... ▮040 ◇060

◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

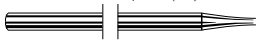
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

## H257RUM



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

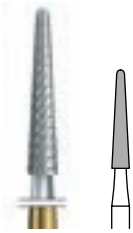


**H257RUM**.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



## H261UM

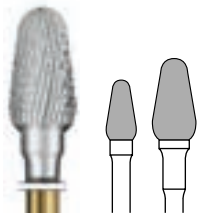
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H261UM**.104. ... | 023 |
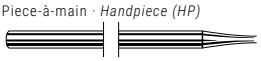
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



## H351UM

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 | 060 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **H351UM**.104. ... | ▮040 | ◇060 |

◇ = $n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 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 DF

***DF-Cutters***

***DF Tungsten Carbide Cutters***

*The fine diamond toothing creates special surfaces on metal as preparation for applying ceramics (PFM crowns).*

*The DF toothing features pyramid-shaped cutting blades, which allows for:*
*• Abrasive-like cutting*
*• Controlled roughening of metal surfaces for PFM crowns*

***Recommended speed:***
*Precious metal:*
$n_{opt.}$ *25,000 rpm*
*Non-precious metal:*
$n_{opt.}$ *15,000 rpm*

**Fraises en carbure de Tungstène DF**

La denture fine diamant crée un parfait état de surface sur le métal, pour recevoir de la céramique.

La denture fine diamant est caractérisée par ses lames en forme pyramidale
• coupe comme un instrument abrasif
• pour rugosifier les surfaces métalliques revêtues des couronnes métallo-céramiques

**Vitesses recommandées :**
Métaux précieux :
$n_{opt.}$ 25 000 t/min.
Métaux non précieux :
$n_{opt.}$ 15 000 t/min.

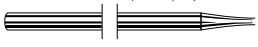




### H77DF

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 | 029 |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

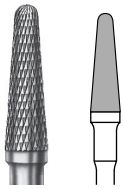


500 104 237141 ...

**H77DF**.104. ... 023 029

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques

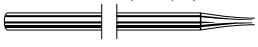
For controlled roughening of metal surfaces



### H79DF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

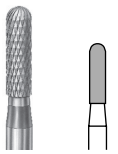


500 104 194141 ...

**H79DF**.104. ... 040

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
For controlled roughening of metal surfaces

## H129DF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 141141 ...

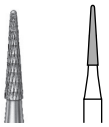
**H129DF**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques

For controlled roughening of metal surfaces

## H136DF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 184141 ...

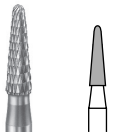
**H136DF**.104. ... 016

max. 100000 min-1/rpm

Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques

For controlled roughening of metal surfaces

## H138DF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 198141 ...

**H138DF**.104. ... 023

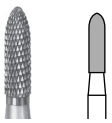
max. 100000 min-1/rpm

Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques

For controlled roughening of metal surfaces



## H139DF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



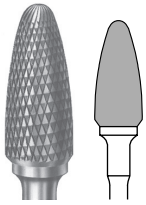
500 104 289141 ...

**H139DF**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
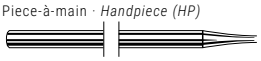
For controlled roughening of metal surfaces



## H251DF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



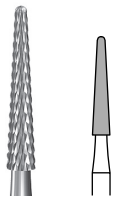
500 104 274141 ...

**H251DF**.104. ... 060

$n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm

Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
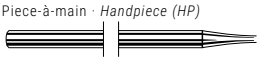
For controlled roughening of metal surfaces



## H261DF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



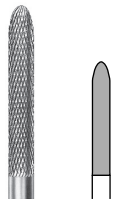
500 104 194141 ...

**H261DF**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques
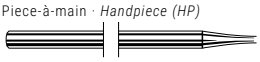
For controlled roughening of metal surfaces



## H295DF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 292141 ...

**H295DF**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour rugosifier de façon contrôlée les surfaces métalliques

For controlled roughening of metal surfaces










## Fraises GSQ

***GSQ-Cutters***

***GSQ toothing for work on soft and model acrylics and temporary appliances in the dental practice and laboratory***

*GSQ cutters are suitable for effective work on soft silicones, such as:*
- *Positioners*
- *Mouth guards for sportsmen*
- *Soft denture relines*
- *Soft artificial gums*

*The coarse, effective blade geometry prevents the cutter from clogging during work on materials that tend to clog up the instrument, such as temporary appliances or model acrylics.*

***Advantages:***
- *Easy and controlled shaping of the surface*
- *Effective cutting with excellent material reduction*
- *No clogging of the cutter*
- *Optimal surface quality*

***Attention: Working part gets hot during use!***
*The generation of heat is intended and improves the cutting efficiency.*

**La denture GSQ pour le fraisage des résines molles et provisoires au laboratoire et au cabinet dentaire**

La denture GSQ est conçue spécialement pour le fraisage des matériaux mous en silicone, par exemple :
- Positionneurs
- protèges dents des sportifs
- comblement tendre des prothèses
- Gencive artificielle

La géométrie grosse et agressive des lames empêche l'encrassement de la partie travaillante lors de l'usinage des provisoires et des résines molles.

**Avantages:**
- Mise en forme facile et ciblée
- Une capacité de retrait efficace
- Sans encrassement
- Un état de surface optimal
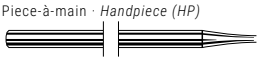
**Attention! La partie travaillante s'échauffe pendant l'utilisation.**
Le dégagement de chaleur est intentionnél et sert à améliorer l'efficacité de coupe.



## H77GSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 040 |
| L mm | 9,0 |

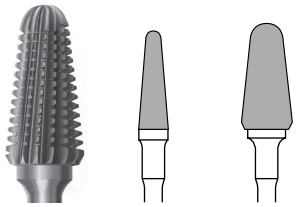
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 237216 ...

**H77GSQ**.104. ... 040
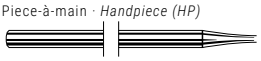
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



## H79GSQ

| | | |
|---|---|---|
| | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 040 | 070 |
| L mm | 13,0 | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 194216 ...

**H79GSQ**.104. ... ▮040 ◆070

◆ = $\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics
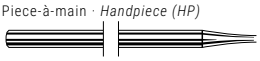




## H136GSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 016 |
| L mm | 8,0 |

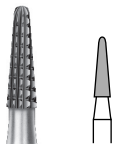
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 184216 ...

**H136GSQ**.104. ... 016
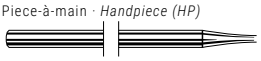
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



## H138GSQ

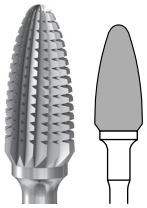
| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 023 |
| L mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H138GSQ**.104. ... 023
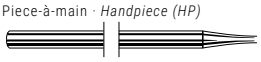
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



## H251GSQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

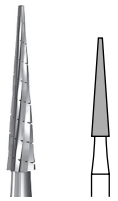
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 274216 ...

**H251GSQ**.104. ... 060

$n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



## H257GSQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,1 |

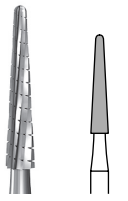
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 187216 ...

**H257GSQ**.104. ... 023
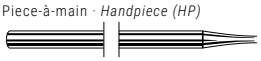
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics



## H261GSQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

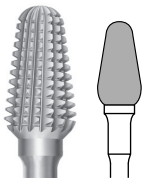


500 104 194216 ...

**H261GSQ**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics





## H351GSQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 11,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 263216 ...

**H351GSQ**.104. ... 060

$n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Pour les résines molles
For soft acrylics








## Fraises FSQ

### *FSQ-Cutters*

***FSQ Tungsten Carbide Cutters***

*FSQ is a fine, high-efficiency toothing with cross-cut. Developed for working on transitions to soft relines, for hard or elastic acrylics. The cross-cut of this highly efficient toothing divides the instrument blades into smaller cutting segments.*

***Advantages:***
- *Minimal resistance to penetration when cutting both elastic and tough materials*
- *Minimal heat generation*
- *Reduced smearing*
- *Apply low contact pressure*

***Recommended speed:***
*Precious metal:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *25,000 rpm*
*Acrylics:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *15,000 rpm*

### Fraises FSQ en carbure de Tungstène

La denture FSQ est une denture fine surtaillée, particulièrement sécante. Elle a été développée pour l'usinage des transitions métal/résines de rebasage ainsi que pour les résines élastiques ou extrêmement dures.
La surtaille de cette denture permet de créer de nombreux segment de coupe, ce qui rend l'instrument particulièrement efficace.

**Avantages :**
- très peu de force d'opposition lors de l'usinage de matériaux élastiques ou extrêmement durs
- faible dégagement de chaleur
- pas de salissure
- travailler à faible pression

**Vitesses recommandées :**
Métaux précieux :
$\circlearrowleft_{opt.}$ 25 000 t/min.
Résines :
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 t/min.

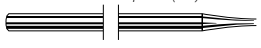




## H73FSQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 277134 ...

**H73FSQ**.104. ... 014

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux

For hard or elastic acrylics and precious metals



## H77FSQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

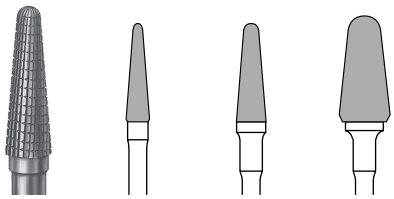


500 104 237134 ...

**H77FSQ**.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux

For hard or elastic acrylics and precious metals



## H79FSQ

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 031 | 040 | 070 |
| L mm | 13,0 | 13,0 | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



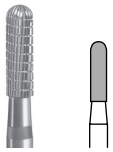
500 104 194134 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H79FSQ**.104. ... | ▮031 | ▮040 | ◆070 |

◆ = $\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
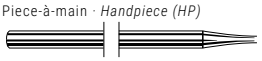
For hard or elastic acrylics and precious metals



## H129FSQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | | 023 |
| L mm | | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



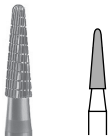
500 104 141134 ...

| | |
|---|---|
| **H129FSQ**.104. ... | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux

For hard or elastic acrylics and precious metals



## H138FSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 023 |
| L mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



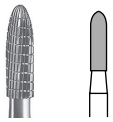
500 104 198134 ...

| | |
|---|---|
| **H138FSQ**.104. ... | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux

For hard or elastic acrylics and precious metals



## H139FSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 023 |
| L mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 289134 ...

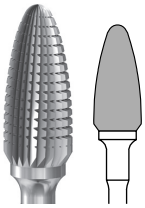
| | |
|---|---|
| **H139FSQ**.104. ... | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux

For hard or elastic acrylics and precious metals





## H251FSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 060 |
| L mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



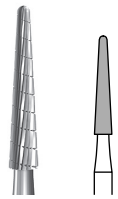
500 104 274134 ...

**H251FSQ**.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux
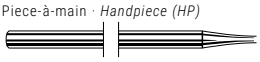
For hard or elastic acrylics and precious metals



## H261FSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 023 |
| L mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 194134 ...

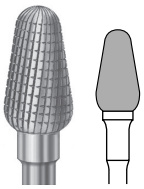
**H261FSQ**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux

For hard or elastic acrylics and precious metals





## H351FSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 060 |
| L mm | 11,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 263134 ...

**H351FSQ**.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm

Pour résines dures ou élastiques et métaux précieux

For hard or elastic acrylics and precious metals










## Fraises UK

***UK-Cutters***

***UK tungsten carbide cutters - for veneering materials***

*The UK toothing is equally suitable for working on ceramics (before glaze firing) as on composite veneers and transitions between veneer materials and metal frames.*

***Advantages:***
- *Quick controlled material reduction*
- *A 7 times better surface quality than achieved with diamond instruments or conventional green stones*
- *No contamination of ceramic material*
- *Smooth, vibration-reduced operation - less strain to the wrist*
- *Economical due to sharp, unmarred blades*

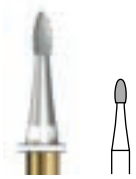
***Recommended speed:***
*Veneer acrylics:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *15,000 - 20,000 rpm*
*Veneer ceramics:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *20,000 - 25,000 rpm*

**Fraises tungstène UK - pour les matériaux d'incrustation**

La denture UK est adaptée aussi bien pour la céramique (avant glaçage) que pour les composites résine et pour la zone transitoire entre l'infrastructure métallique et le matériau cosmétique.

**Avantages :**
- retrait ciblé de matériau
- état de surface 7 fois plus lisse qu'avec un instrument diamanté
- pas de contamination sur la céramique
- vibration moindre, tout en épargnant votre poignet
- économique grâce à une coupe franche et sans éclats

**Vitesses recommandées :**
Incrustations résine :
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 - 20 000 t/min.
Céramiques :
$\circlearrowleft_{opt.}$ 20 000 - 25 000 t/min.



### ○ H73UK

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |

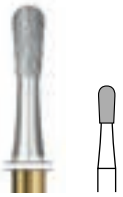
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| ○ | **H73UK**.104. ... | 014 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour les restaurations en céramique et composite

For ceramic and composite restorations



### ○ H77UK

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

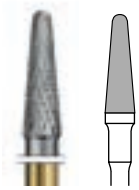
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| ○ | **H77UK**.104. ... | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour les restaurations en céramique et composite

For ceramic and composite restorations



## ○ H79UK

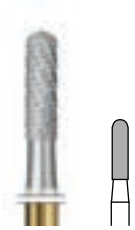
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

○ **H79UK**.104. ... 040

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour les restaurations en céramique et composite

For ceramic and composite restorations



## ○ H129UK

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

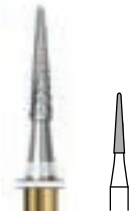
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

○ **H129UK**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour les restaurations en céramique et composite

For ceramic and composite restorations





## ○ H136UK

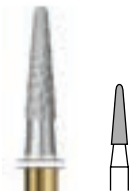
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

○ **H136Uk**.104. ... 016

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour restaurations en céramique et composite

For ceramic and composite restorations



## ○ H138UK

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

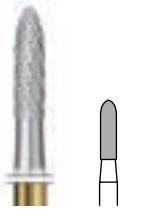
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

○ **H138UK**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Pour les restaurations en céramique et composite

For ceramic and composite restorations
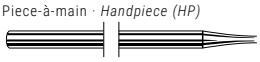




## ○ H139UK

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



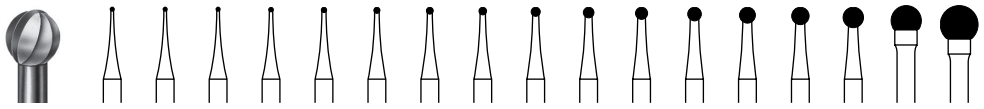
○ **H139UK**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour restaurations en céramique et composite

For ceramic and composite restorations

## H71

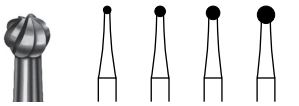


| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 003 | 004 | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 | 040 | 050 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 500 104 001175 ... | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **H71**.104. ... | ▮003 | ▮004 | ▮005 | ▮006 | ▮007 | ▮008 | ▮009 | ▮010 | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 | ▮021 | ▮023 | ▮027 | ▮040 | ⬖050 |

⬖ = $\circlearrowleft_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 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



## H1S



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 |
| US No. | 2S | 4S | 6S | 8S |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | | |
| 500 104 001003 ... | | | | |
| **H1S**.104. ... | 010 | 014 | 018 | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Boule, denture sécante
Round, high-efficiency cutting design

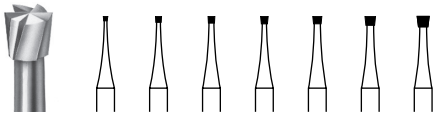
## H52



| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 003 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | |
| 500 104 006001 ... | |
| **H52**.104. ... | 003 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Finition des sillons
Fine finishing of fissures

## H30



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 0,5 | 0,9 | 1,0 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 |
| US No. | | L33 $^{1}/_{2}$ | L34 | L34 $^{1}/_{2}$ | L35 | L36 | L37 | L38 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 010175 ...

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **H30**.104. ... | 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cône inversé
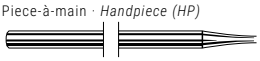
Inverted cone

## H42



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 018 | 023 |
| L | mm | 1,8 | 2,8 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



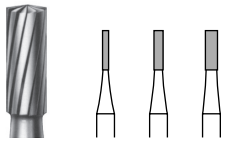
500 104 010133 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H42**.104. ... | 018 | 023 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cône inversé
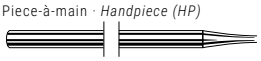
Inverted cone

## H259



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 014 | 018 |
| L | mm | 5,2 | 5,2 | 5,2 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

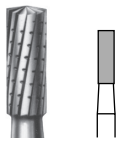


500 104 107175 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H259**.104. ... | 010 | 014 | 018 |
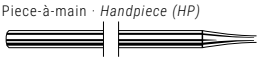
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique
Cylinder

## H260



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 7,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

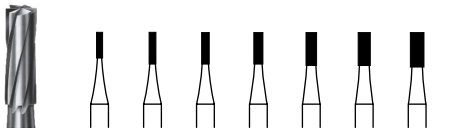


500 104 107176 ...

| | |
|---|---|
| **H260**.104. ... | 023 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique à denture surtaillée
Cross cut cylinder

## H21



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 | 4,6 |
| US No. | | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 | 61 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

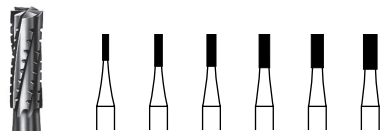


500 104 107006 ...

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **H21**.104. ... | | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
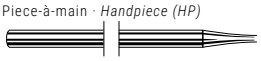
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique
Cylinder

## H31



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 | 4,6 |
| US No. | | 555 | 557 | 558 | 559 | 560 | 561 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

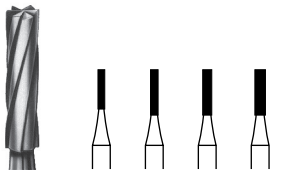


500 104 107007 ...

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **H31**.104. ... | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, denture surtaillée
Cylinder with cross cut

## H21L



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

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

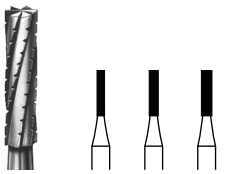


500 104 110006 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **H21L**.104. ... | 009 | 010 | 012 | 014 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, long
Cylinder long

## H31L



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

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

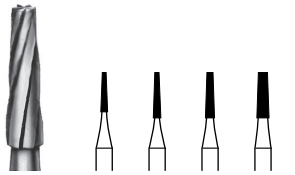


500 104 110007 ...

**H31L**.104. ... | 010 | 012 | 014
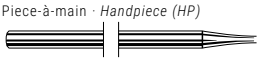
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, long, denture surtaillée
Cylinder long with cross cut

## H23L



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 169L | 170L | 171L | 172L |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

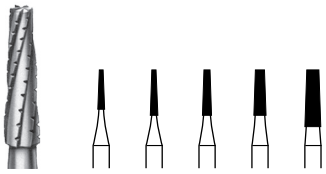


500 104 171006 ...

**H23L**.104. ... | 009 | 010 | 012 | 016
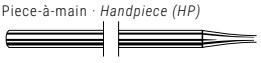
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique, long
Tapered long

## H33L



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

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

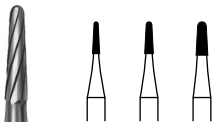


500 104 171007 ...

**H33L**.104. ... | 009 | 010 | 012 | 016 | 021
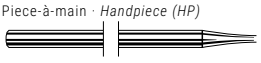
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique, long, denture surtaillée
Tapered long with cross cut

## H23R



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

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

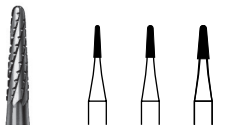


500 104 194006 ...

**H23R**.104. ... | 010 | 012 | 016

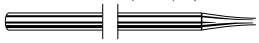
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique, à bout rond
Tapered with round end

## H33R



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 012 | 016 |
| L mm | 4,2 | 4,2 | 4,4 |
| US No. | 1700 | 1701 | 1702 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

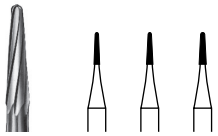


500 104 194007 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H33R**.104. ... | 010 | 012 | 016 |

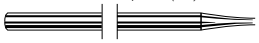
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique à bout rond, denture surtaillée
Tapered with round end and cross cut

## H23RS



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 008 | 009 | 010 |
| L mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 |
| US No. | - | 1169S | 1170S |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

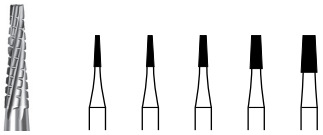


500 104 196006 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H23RS**.104. ... | 008 | 009 | 010 |
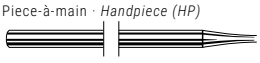
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique à bout rond
Denture sécante
Round end tapered fissure
High-efficiency cutting design

## H33



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 009 | 010 | 012 | 016 | 021 |
| L mm | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,8 |
| US No. | 699 | 700 | 701 | 702 | 703 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

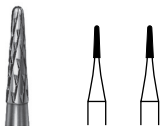


500 104 168007 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **H33**.104. ... | 009 | 010 | 012 | 016 | 021 |
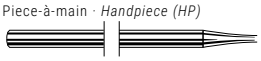
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique, avec denture surtaillée
Tapered with cross cut

## H23RSE



| | | |
|---|---|---|
| | 5 | 5 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 009 | 010 |
| L mm | 4,2 | 4,2 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 196019 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H23RSE**.104. ... | 009 | 010 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique à bout rond
Denture croisée sécante
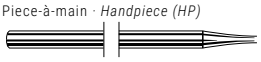
Tapered with round end
High-efficiency cutting design with staggered toothing

## H33FRS



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 009 | 010 |
| L | mm | 4,2 | 4,2 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 196015 ...

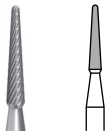
**H33FRS**.104. ... | 009 | 010

$n_{max.}$ 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
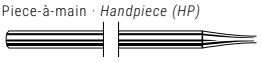


## H136ES



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

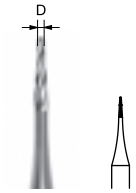
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H136ES**.104. ... | 016

$n_{max.}$ 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

## H349




| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 005 |
| L | mm | 2,6 |
| D | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 002 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



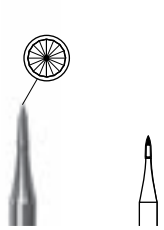
500 104 195072 ...

**H349**.104. ... | 005

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise fissures
Conique à bout rond avec extrémité extra fine

Fissure bur
Tapered round with extra fine tip

## H99



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 008 |
| L | mm | 1,2 |
| US No. | | 1621 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

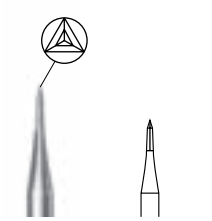


500 104 162384 ...

**H99**.104. ... | 008

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Lissage et extension des sillons céramique

Smoothing and lowering of ceramic fissures



## H97

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

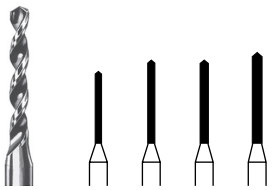


500 104 468373 ...

**H97**.104. ... 010

max. 100000 min-1/rpm
Pointe traçante triangulaire
Finition des faces occlusales céramique
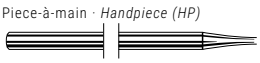
Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces



## H203

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 |
| L | mm | 9,5 | 11,0 | 11,0 | 12,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

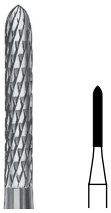


500 104 417364 ...

**H203**.104. ... 009 010 012 014

max. 100000 min-1/rpm
Foret hélicoïdal
Twist drill





## H283E

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

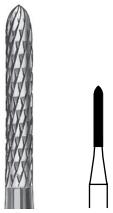
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 289080 ...

**H283E**.104. ... 012
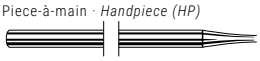
max. 100000 min-1/rpm
Congé ogival cylindrique, denture croisée
Torpedo with staggered toothing



## H283EF

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

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



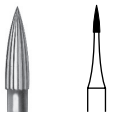
500 104 289140 ...

**H283EF**.104. ... 012

max. 100000 min-1/rpm
Congé ogival cylindrique, denture fine croisée

Torpedo with fine staggered toothing

## H246



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 009 |
| L | mm | 3,8 |
| US No. | | 7901 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

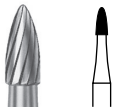


500 104 496071 ...

**H246**.104. ... 009

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pointe
Découpe fine des surfaces occlusales
Needle
Fine trimming of occlusal surfaces

## H390



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



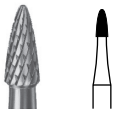
500 104 274072 ...

**H390**.104. ... 016

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Flamme à bout rond

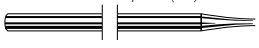
Round end flame

## H390EF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 274060 ...

**H390EF**.104. ... 016

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Flamme à bout rond, avec denture fine croisée

Round end flame with rounded tip and fine staggered toothing

## H30



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 008 | 010 | 012 |
| L | mm | 0,9 | 1,0 | 1,2 |
| US No. | | L34 | L35 | L36 |

FG · *Friction Grip (FG)*



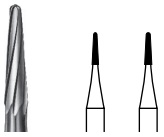
500 314 010175 ...

**H30**.314. ... | 008 | 010 | 012

Cône inversé

Inverted cone

## H23RS



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

## H46



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 3,5 |
| US No. | | 7102 |

FG · *Friction Grip (FG)*

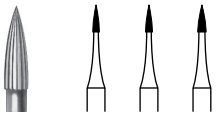


500 314 254072 ...

**H46**.314. ... | 012

Flamme
12 lames, normal
Flame
12 blades, normal

## H246



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 |
| L | mm | 3,8 | 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

## H246D



| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 014 |
| L mm | 6,1 |

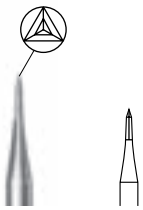
FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 496072 ...
**H246D**.314. ... 014

Pointe
Façonnage des surfaces occlusales
8 lames
Needle
Trimming of occlusal surfaces
8 blades

## H97



| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 010 |

FG · *Friction Grip (FG)*

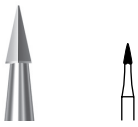


500 314 468373 ...
**H97**.314. ... 010

Pointe traçante triangulaire
Finition des faces occlusales céramique

Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

## H97A



| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 011 |

FG · *Friction Grip (FG)*

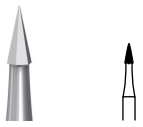


**H97A**.314. ... 011

Quadrangulaire
Pour la retouche fine des surfaces occlusales céramique

Square
Fine work on ceramic occlusal surfaces

## H97B



| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 011 |

FG · *Friction Grip (FG)*



**H97B**.314. ... 011

Hexagonal
Pour la retouche fine des surfaces occlusales céramique

Hexagon
Fine work on ceramic occlusal surfaces

## H97BZ



| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 011 |

FG · *Friction Grip (FG)*

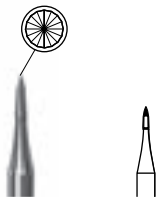


**H97BZ**.314. ... 011

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Hexagonal
Pour la retouche fine des surfaces occlusales céramique
Grande longévité

Hexagonal
Fine work on occlusal surfaces made of ceramics
Very durable

## H99



| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 008 |
| L mm | 1,2 |
| US No. | 1621 |

FG · *Friction Grip (FG)*



500 314 162384 ...

**H99**.314. ... 008

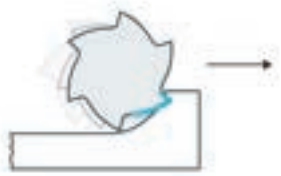
Lissage et extension des fissures céramique

Smoothing and lowering of ceramic fissures







## Fraises pour gauchers

***Left-hand Cutters***

***Cutters, cutting to the left (L)***

*These instruments permit lefthanded operators ergonomic and efficient work.*

***Advantages:***
- *Blade design cutting to the left*
- *Contra-rotational milling towards the body*
- *Unobstructed view on the surface to be worked*
- *Chips are directed towards suction*
- *Coding (violet colour ring)*
- *Shank marking: left*

***Recommended speed:***
*Metal alloys:*
*opt. 15,000 - 25,000 rpm*
*Acrylics:*
*opt. 15,000 rpm*
*Plaster:*
*opt. 15,000 rpm*

***Attention:***
***Switch motor to "reverse" motion!***
*Please order our special order guide for left handed users!*

**Fraises avec denture à gauche, pour gauchers (L)**

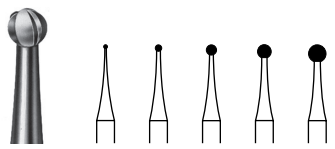
Ces instruments permettent aux gauchers un travail ergonomique et efficace

**Avantages :**
- Géométrie des lames spéciale pour rotation à gauche
- Géométrie des lames coupantes à gauche
- Excellente visibilité de la surface à travailler
- Les copeaux sont dirigés vers l'aspiration
- Codification couleur (bague violette)
- Inscription sur la tige: « links/left »

**Vitesses recommandées :**
Alliages métalliques :
opt. 15 000 - 25 000 t/min.
Résines :
opt. 15 000 t/min.
Plâtre :
opt. 15 000 t/min.

**Attention !**
**Mettez votre instrument dynamique en marche « en sens inverse »!**
Sur demande, nous vous enverrons avec plaisir notre aperçu de la gamme pour gauchers





### H1L

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 005 | 008 | 014 | 018 | 023 |
| US No. | | - | 1L | 4L | - | - |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 001012 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H1L**.104. ... | | 005 | 008 | 014 | 018 | 023 |

max. 100000 min-1/rpm
Boule
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
Round
For acrylics and metal alloys



### H23RSEL

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 009 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

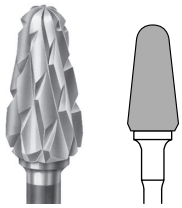


| | |
|---|---|
| **H23RSEL**.104. ... | 009 |

max. 100000 min-1/rpm
Ouverture des fissures
Opening of fissures
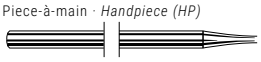


## H79SGEL



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

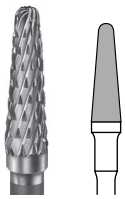


500 104 194224 ...

**H79SGEL**.104. ... 070
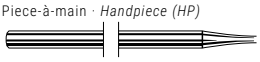
$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Façonnage du plâtre
Work on plaster

## H79EL



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



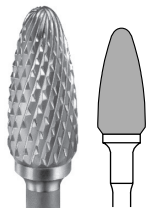
500 104 194192 ...

**H79EL**.104. ... 040

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques

For acrylics, plaster and metal alloys

## H251EL



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



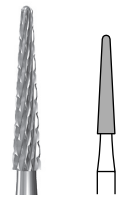
500 104 274192 ...

**H251EL**.104. ... 060

$n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
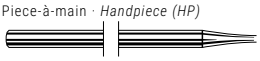
For acrylics, plaster and metal alloys

## H261EL



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

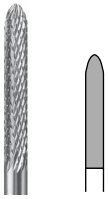


500 104 194192 ...

**H261EL**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pour résines, plâtres et alliages métalliques
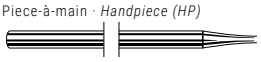
For acrylics, plaster and metal alloys



## H295EL

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 023 |
| L mm | 15,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



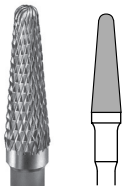
500 104 292192 ...

**H295EL**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Pour résines, plâtres et alliages métalliques
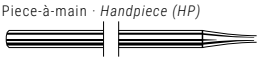
For acrylics, plaster and metal alloys



## H79EFL

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 040 |
| L mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



500 104 194142 ...

**H79EFL**.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm

Pour les résines et alliages métalliques

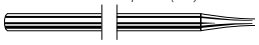
For acrylics and metal alloys



## H73UML

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 014 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**H73UML**.104. ... 014

max. 100000 min-1/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



## H77UML

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 023 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

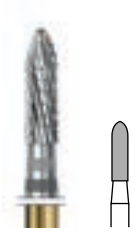


**H77UML**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques
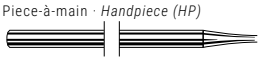
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



## H139UML

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 023 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **H139UML**.104. ... | 023 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Pour les alliages précieux et non-précieux et squelettés métalliques

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**Mandrins**
*Mandrels*



Mandrins pour disques
*Mandrel for discs* 579



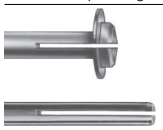
Mandrins pour polissoirs à visser
*Spindle-shaped mandrel*
579-580



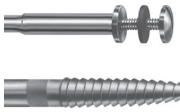
Mandrins pour polissoirs occlusaux
*Mandrel*
*for occlusal polishers* 580



Mandrin pour disques à polir
*Mandrel for polishing discs* 580



Mandrins pour papier de verre
*Mandrel*
*for paper finishing strips* 581



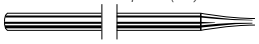
Mandrins avec pas de vis à gauche
*Mandrel*
*with left-hand thread* 581

***Steel*** ***Acier***

*Mandrels* **578 – 581** Fraises/Fraises de laboratoire
Mandrins

## 303



| | |
|---|---|
| | 6 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | |
|  | |
| 330 104 603391 ... | |
| **303**.104. ... | · |
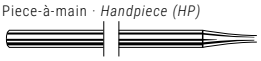
$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm

Mandrin pour disques, polissoirs et brossettes, acier inoxydable

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

## 305



| | | |
|---|---|---|
| | 6 | 6 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 050 | 080 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | |
|  | | |
| 330 104 604391 ... | | |
| **305**.104. ... | ○050 | ●080 |

● = $\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
○ = $\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm

Mandrin pour disques, polissoirs et brossettes, acier inoxydable
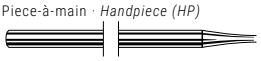
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

## 301L



6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



330 104 610415 ...

**301L**.104. ...

·

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm

Mandrin avec filetage à droite pour polissoirs, acier inoxydable

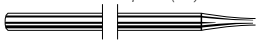
Spindle-shaped mandrel with right-hand thread for polishers, stainless steel

## 329



6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



330 104 610417 ...

**329**.104. ...

·

$n_{max.}$ 25000 $min^{-1}$/rpm

Mandrin pour polissoirs à visser, acier inoxydable

Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

## 329A



| | |
|---|---|
| | 6 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | |
| **329A**.104. ... | · |

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
Mandrin pour les Pin-Polissoirs 9522 C/M/F, acier inoxydable
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel

## 326



| | | |
|---|---|---|
| | 6 | 6 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 020 | 030 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | |
| **326**.104. ... | 020 | 030 |

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
Mandrin pour polissoirs occlusaux, acier inoxydable

Mandrel for occlusal polishers, stainless steel

## 310



| | |
|---|---|
| | 6 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | |
| 330 104 608000 ... | |
| **310**.104. ... | · |

$n_{max.}$ 30000 $min^{-1}$/rpm
Mandrin pop-on pour disques à polir/finir, acier inoxydable
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

## 327



| | |
|---|---|
| | 6 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | |
| 330 104 615421 ... | |
| **327**.104. ... | · |

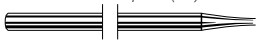
$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
Mandrin spécial, acier inoxydable
Special mandrel, stainless steel

## 318



6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



330 104 623442 ...

**318**.104. ... ·

$n_{max.}$ 30000 $min^{-1}$/rpm

Mandrin spécial pour strips de papier de verre, acier inoxydable

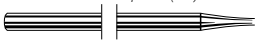
Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

## 314



6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



330 104 622444 ...

**314**.104. ... ·

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm

Mandrin pour strips de papier de verre, acier inoxydable

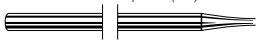
Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

## 305L



6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



330 104 604395 ...

**305L**.104. ... ·

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm

Mandrin avec filetage à gauche, acier inoxydable

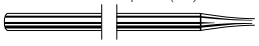
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

## 329L



6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



330 104 610418 ...

**329L**.104. ... ·

$n_{max.}$ 25000 $min^{-1}$/rpm

Mandrin avec filetage à gauche, acier inoxydable

Mandrel with left-hand thread, stainless steel

## Diamant
*Diamond burs*



Boule
*Round* 584



Poire
*Pear* 584



Cône inversé, long
*Inverted cone, long* 584



Cône inversé
*Inverted cone* 585



Lentille
*Lenticular* 585



Cône inversé
*Inverted cone* 586



Roud
*Wheel* 586



Cylindrique
*Cylinder* 586-587



Cylindrique à bout rond
*Cylinder round* 587-588



Conique pointu
*Tapered pointed* 588



Conique
*Tapered* 588-589



Conique à bout rond
*Tapered round* 589-590



Flamme
*Flame* 590-591



Pointe
*Needle-shaped* 591



Cylindrique ogival
*Torpedo* 591-592



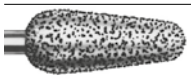
Olive
*Bud* 592



Oeuf
*Egg/Football* 592

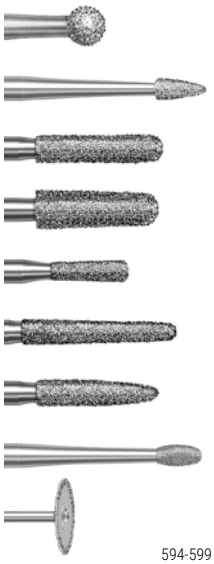


Pointe
*Grenade* 592



Ogival
*Bud* 593

## Diamants ZR
*ZR-Diamonds*



594-599

## Diamants DCB
*DCB abrasives*



600-610

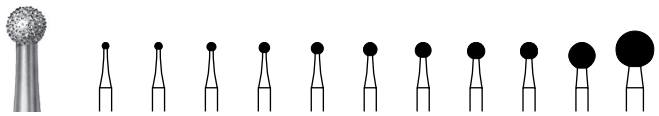
## Disques
*Discs*



611-625
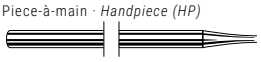
| ***Diamond*** | | ***Diamant*** |
|---|---|---|
| *Diamond burs* | **584 – 593** | Instruments pièce à main |
| *ZR-Diamonds for all-ceramics* | **594 – 599** | Fraises ZR pour céramo-céramiques |
| *DCB abrasives* | **600 – 610** | DCB |
| *Discs* | **611 – 625** | Disques |

## 801
## 6801



| | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 029 | 035 | 050 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 001524 ...

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **801**.104. ... | ▮009 | ▮010 | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 | ▮021 | ▮023 | ▮029 | ▮035 | ⬖050 |

806 104 001534 ...

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **6801**.104. ... | - | - | - | - | - | - | - | ▮023 | ▮029 | ▮035 | - |

⬖ = $\circlearrowleft_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

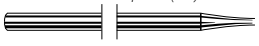
Boule
Round

## 830RL



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

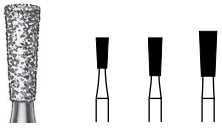


806 104 238524 ...

| | |
|---|---|
| **830RL**.104. ... | 023 |

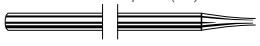
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Poire
Pear

## 807



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 | 018 | 023 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 6,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 225524 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **807**.104. ... | 016 | 018 | 023 |
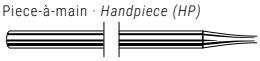
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cône inversé, long
Inverted cone, long

## 805



| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 | 042 |
| L mm | 1,4 | 1,5 | 1,6 | 1,5 | 2,0 | 2,3 | 2,9 | 2,2 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 010524 ...

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **805**.104. ... | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 | ▮021 | ▮023 | ▮027 | ♦042 |
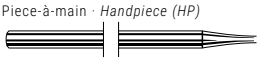
♦ = $\circlearrowleft_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cône inversé
Inverted cone

## 805A



| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 023 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 014524 ...

| | |
|---|---|
| **805A**.104. ... | 023 |
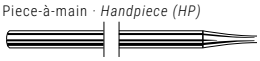
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cône inversé spécial
Inverted cone, special

## 825



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 023 | 050 | 060 | 095 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 304524 ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **825**.104. ... | ▮023 | ♦050 | ◇060 | ◆095 |
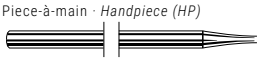
◆ = $\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $\circlearrowleft_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Lenticulaire
Knife edge

## 812



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 055 | 090 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

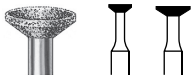


806 104 022524 ...

| | | |
|---|---|---|
| **812**.104. ... | ◇055 | ◆090 |
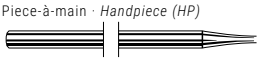
◆ = max. 30000 min-1/rpm
◇ = max. 50000 min-1/rpm
Cône inversé, diamanté surface externe
Inverted cone, outside coating

## 814



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 030 | 045 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 493524 ...

| | | |
|---|---|---|
| **814**.104. ... | ▮030 | ⬖045 |

⬖ = max. 80000 min-1/rpm
▮ = max. 100000 min-1/rpm
Cône inversé
Inverted cone

## 909



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 | 055 | 065 |
| L | mm | 1,0 | 2,0 | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 068524 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **909**.104. ... | ▮040 | ◇055 | ⬖065 |
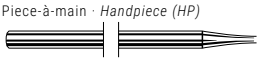
⬖ = max. 40000 min-1/rpm
◇ = max. 50000 min-1/rpm
▮ = max. 100000 min-1/rpm
Meulette à angle arrondi
Wheel, round

## 835



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 021 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

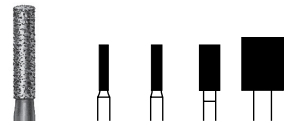


806 104 107524 ...

| | | |
|---|---|---|
| **835**.104. ... | 010 | 021 |
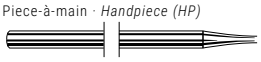
max. 100000 min-1/rpm
Cylindrique, court
Cylinder, short

## 836



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 | 014 | 027 | 055 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 7,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 110524 ...

**836**.104. ... ▮012 ▮014 ▮027 ◇055
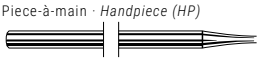
◇ = $n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique
Cylinder

## 837



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

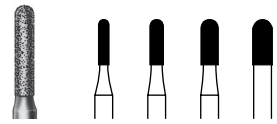


806 104 111524 ...

**837**.104. ... 014 016

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, long
Cylinder, long

## 880



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | 018 | 023 | 027 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 140524 ...

**880**.104. ... 014 018 023 027
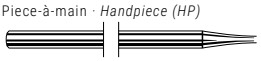
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, rond
Cylinder, round

## 842



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 018 | |
| L | mm | 12,0 | |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

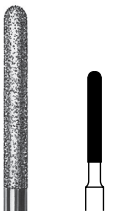


806 104 113524 ...

**842**.104. ... 018

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, extra long
Cylinder, extra long

## 842R



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 018 |
| L | mm | 12,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 143524 ...

**842R**.104. ... 018

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique extra long à bout rond

Cylinder, round, extra long

## 858



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 165524 ...

**858**.104. ... 014

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique pointu
Tapered pointed

## 8859
## 859
## 6859



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 166514 ...

● **8859**.104. ... - 018

806 104 166524 ...

**859**.104. ... 010 018

806 104 166534 ...

● **6859**.104. ... - 018

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique pointu
Tapered pointed

## 845



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 |
| L | mm | 4,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

806 104 168524 ...

**845**.104. ... 010

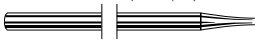
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique court à bout plat
Short, flat end taper

## 846



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

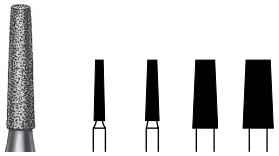


806 104 171524 ...

**846**.104. ... | 025

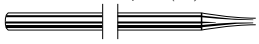
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique, à bout plat
Flat end taper

## 847



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | 018 | 033 | 040 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 9,0 | 9,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 172524 ...

**847**.104. ... | 014 | 018 | 033 | 040
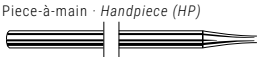
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique, à bout plat
Flat end taper

## 848
## 6848



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 173524 ...

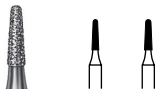
**848**.104. ... | 016 | 018

806 104 173534 ...

**6848**.104. ... | - | 018
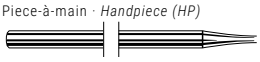
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique, long à bout plat
Long, flat end taper

## 849



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 009 | 010 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 194524 ...

**849**.104. ... | 009 | 010
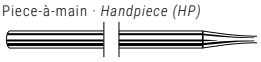
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique court à bout rond
Short, round end taper

## 855



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | | 025 |
| L | mm | | 7,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

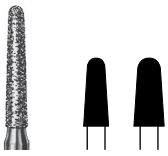


806 104 197524 ...

**855**.104. ... 025
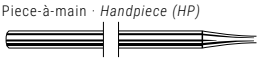
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique, à bout rond
Round end taper

## 856



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | | 033 | 040 |
| L | mm | | 9,0 | 9,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

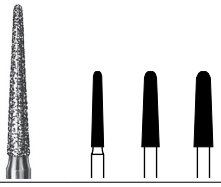


806 104 198524 ...

**856**.104. ... 033 040

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique, à bout rond
Round end taper

## 850



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | | 016 | 023 | 025 |
| L | mm | | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

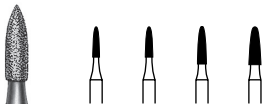


806 104 199524 ...

**850**.104. ... 016 023 025
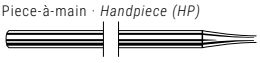
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Conique, long à bout rond
Long, round end taper

## 8860
## 860



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | | 009 | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 5,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 245514 ...

**8860**.104. ... 009 - 012 -

806 104 245524 ...

**860**.104. ... - 010 012 016
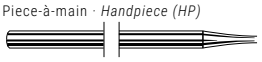
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Flamme, court
Flame, short

## 8867



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

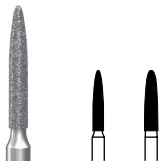
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 496514 ...
**8867**.104. ... | 014
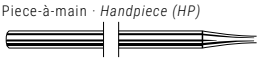
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pointe
Needle

## 862
## 5862



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

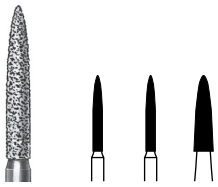


806 104 249524 ...
**862**.104. ... | 014 | 018

806 104 249544 ...
**5862**.104. ... | - | 018
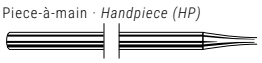
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Flamme
Flame

## 8863
## 863
## 6863



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 016 | 025 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



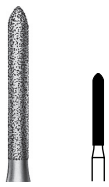
806 104 250514 ...
**8863**.104. ... | 012 | - | -

806 104 250524 ...
**863**.104. ... | 012 | 016 | 025

806 104 250534 ...
**6863**.104. ... | - | 016 | -
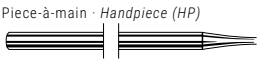
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Flamme, long
Flame, long

## 879



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

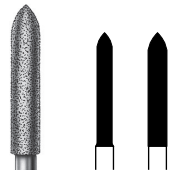
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 290524 ...
**879**.104. ... | 014

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Ogival
Torpedo

## 892



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 020 | 025 |
| L | mm | 15,0 | 15,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 292524 ...

**892**.104. ... | 020 | 025

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Ogival
Torpedo

## 8368
## 368



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 257514 ...

**8368**.104. ... | 023

806 104 257524 ...

**368**.104. ... | 023
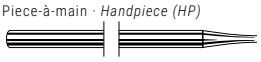
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Forme olive
Bud

## 379



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,8 | 4,2 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 277524 ...

**379**.104. ... | 014 | 023
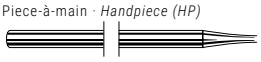
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Œuf
Egg

## 8390
## 390



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

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 274514 ...

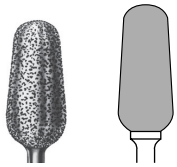
**8390**.104. ... | 016

806 104 274524 ...

**390**.104. ... | 016

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Grenade
Grenade

## ● 5896



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 080 |
| L | mm | 17,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

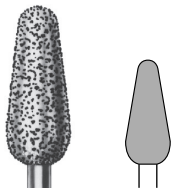


806 104 260544 ...

● **5896**.104. ... 080

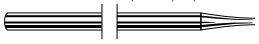
$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
Ogival
Bud

## 894



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 263524 ...

**894**.104. ... 060

$n_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Ogival
Bud







## Diamants ZR

***ZR-Diamonds***

***Efficient rework of $ZrO_2$ in the dental laboratory***

*ZR-Diamonds allow controlled and efficient rework of zirconium oxide in the lab turbine!*

***Advantages:***
- *Special bond*
- *High material reduction*
- *Longer service life than conventional diamond instruments*

***Recommended speed:***
$\circlearrowright_{opt.}$ *160,000 rpm*

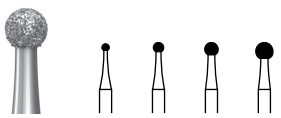
**Retouche efficace d'oxyde de zirconium en laboratoire dentaire**

Les diamants ZR permettent une retouche contrôlée et efficace de l'oxyde de zirconium sur la turbine de laboratoire.

**Avantages :**
- Liant spécial
- Excellente capacité de retrait de matériau
- Plus grande longévité que les diamants conventionnels

**Vitesse recommandée :**
$\circlearrowright_{opt.}$ 160 000 t/min.





### ZR6801

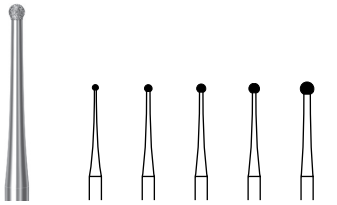
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* Ø $^1/_{10}$ mm | 010 | 014 | 018 | 023 |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **ZR6801**.314. ... | 010 | 014 | 018 | 023 |

Boule
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Round
For all ceramics e.g. $ZrO_2$



### ZR8801L
### ZR801L
### ZR6801L

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* Ø $^1/_{10}$ 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 |

$\circlearrowright_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Boule, col long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Round, with long neck
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR6805





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

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR6805**.314. ... | | 018 |

Cône inversé
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Inverted cone
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR6807





| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR6807**.314. ... | | 016 |

Cône inversé
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Inverted cone
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8390
## ZR6390





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

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR8390**.314. ... | | 016 |
| **ZR6390**.314. ... | | 016 |

Forme Grenade
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Grenade
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR972





| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 020 |
| L | mm | 4,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR972**.314. ... | | 020 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Forme Grenade
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Grenade
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8390L
## ZR390L



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,4 |

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

**ZR8390L**.315. ... 014

**ZR390L**.315. ... 014

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Forme Grenade, col long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Grenade, with long neck
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8881
## ZR6881



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

FG · *Friction Grip (FG)*

**ZR6881**.314. ... 012 016

FG long · *Friction Grip long (FGL)*

**ZR8881**.315. ... - +016

+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cylindrique, à bout rond
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Cylinder, round
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8856
## ZR6856



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

**ZR8856**.314. ... 025

**ZR6856**.314. ... 025

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Conique à bout rond
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Round end taper
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR6830L



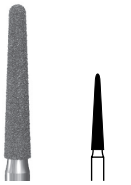
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

**ZR6830L**.314. ... 014

Poire
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Pear
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8850
## ZR850
## ZR6850



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR8850**.314. ... | | 016 |
| 806 314 199524 ... | | |
| **ZR850**.314. ... | | 016 |
| **ZR6850**.314. ... | | 016 |

Conique, long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Tapered long
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8862
## ZR862
## ZR6862



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

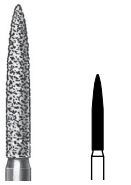
FG · *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR8862**.314. ... | | 016 |
| **ZR862**.314. ... | | 016 |
| **ZR6862**.314. ... | | 016 |

Flamme
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Flame
For all ceramics e.g. $ZrO_2$

## ZR8863
## ZR863



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*

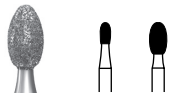


| | | |
|---|---|---|
| **ZR8863**.314. ... | | 014 |
| **ZR863**.314. ... | | 014 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Flamme
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Flame
For all ceramics e.g. $ZrO_2$



## ZR8379
## ZR379
## ZR6379



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,8 | 4,2 |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **ZR8379**.314. ... | | +014 | +023 |
| **ZR379**.314. ... | | 014 | +023 |
| **ZR6379**.314. ... | | 014 | +023 |

\+ = $\circlearrowleft_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Forme œuf
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Egg/Football
For all ceramics e.g. $ZrO_2$



## ZR8379L
## ZR379L

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,9 | 4,3 |

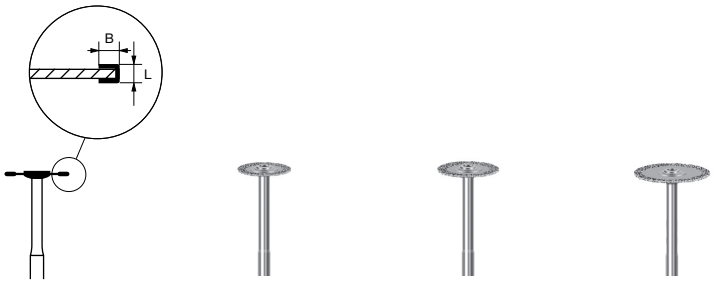
FG long · *Friction Grip long (FGL)*





| | | |
|---|---|---|
| **ZR8379L**.315. ... | 014 | 023 |
| **ZR379L**.315. ... | 014 | - |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Forme œuf, avec col long
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Egg/Football, with long neck
For all ceramics e.g. $ZrO_2$




## ZR943

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 065 | 080 | 100 |
| L | mm | 0,3 | 0,3 | 0,3 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 1,0 | 1,0 | 1,0 |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **ZR943**.314. ... | 065 | 080 | 100 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$
Ne pas utiliser en bouche!
Double sided
For grinding all types of ceramics including $ZrO_2$
Not for intraoral use!



## **4447.**000



Coffret pour les retouches des céramo-céramiques (p. ex. $ZrO_2$) selon le prothésiste Jan Holger Bellmann
Set for work on all-ceramic restorations (e.g. $ZrO_2$) as suggested by MDT Jan Holger Bellmann

| | | |
|---|---|---|
| ZR6881.314.016 | 1 |  |
| ZR6856.314.025 | 1 |  |
| ZR862.314.016 | 1 |  |
| ZR8881.315.016 | 1 |  |
| ZR8850.314.016 | 1 |  |
| ZR8379L.315.014 | 1 |  |
| ZR8801L.315.010 | 1 |  |









***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:***
$n_{opt.}$ *12,000 rpm*

***Hint:***
*For optional cooling hold ceramic frame with a wet sponge and squeeze out water while grinding.*

## Diamants DCB à liant céramique

**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 :**
$n_{opt.}$ 12 000 t/min.

**Astuce :**
Pour un parfait refroidissement, il est conseillé pendant le meulage de presser une éponge humide sur la zone concernée

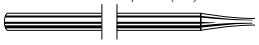
new



### DCB1BA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB1BA**.104. ... | 025 |

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Abrasif ETNA® pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
ETNA® grinder for grinding all types of ceramics including $ZrO_2$, but also works on hard metal alloys

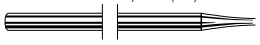
new



### DCB2BA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 048 |
| L | mm | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB2BA**.104. ... | 048 |

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Abrasif ETNA® pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
ETNA® grinder for grinding all types of ceramics including $ZrO_2$, but also works on hard metal alloys



new

## DCB3BA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 11,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**DCB3BA**.104. ... 040

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Abrasif ETNA® pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
ETNA® grinder for grinding all types of ceramics including $ZrO_2$, but also works on hard metal alloys
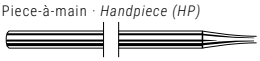


new

## DCB4BA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 120 |
| L | mm | 2,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**DCB4BA**.104. ... 120

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Abrasif ETNA® pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
ETNA® grinder for grinding all types of ceramics including $ZrO_2$, but also works on hard metal alloys



new

## DCB6BA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 120 |
| L | mm | 6,8 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**DCB6BA**.104. ... 120

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Abrasif ETNA® pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
ETNA® grinder for grinding all types of ceramics including $ZrO_2$, but also works on hard metal alloys



new

## DCB7BA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**DCB7BA**.104. ... 220

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Abrasif ETNA® pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
ETNA® grinder for grinding all types of ceramics including $ZrO_2$, but also works on hard metal alloys
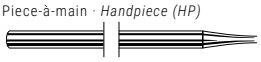
new

## DCB8BA



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 035 |
| L | mm | 10,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**DCB8BA**.104. ... 035

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Abrasif ETNA® pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
ETNA® grinder for grinding all types of ceramics including $ZrO_2$, but also works on hard metal alloys
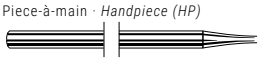
new

## DCB9BA



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 050 |
| L | mm | 3,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**DCB9BA**.104. ... 050

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Abrasif ETNA® pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
ETNA® grinder for grinding all types of ceramics including $ZrO_2$, but also works on hard metal alloys

new

## DCB10BA



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 4,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**DCB10BA**.104. ... 040

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Abrasif ETNA® pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
ETNA® grinder for grinding all types of ceramics including $ZrO_2$, but also works on hard metal alloys

new

## DCB11BA



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 3,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**DCB11BA**.104. ... 060

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Abrasif ETNA® pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
ETNA® grinder for grinding all types of ceramics including $ZrO_2$, but also works on hard metal alloys
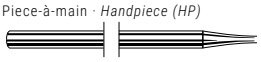


new

## DCB12BA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 035 |
| L | mm | 11,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB12BA**.104. ... | 035 |

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Abrasif ETNA® pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
ETNA® grinder for grinding all types of ceramics including $ZrO_2$, but also works on hard metal alloys



new

## DCB13BA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 150 |
| L | mm | 15,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB13BA**.104. ... | 150 |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Abrasif ETNA® pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
ETNA® grinder for grinding all types of ceramics including $ZrO_2$, but also works on hard metal alloys





## 4698.000

ETNA® GRINDERS
Coffret pour le traitement de toutes les céramiques, y compris $ZrO_2$, convient également pour les alliages métalliques durs
Set for grinding all types of ceramic including zirconia, but also works on hard metal alloys
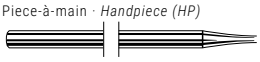
| | |
|---|---|
| **DCB1BA.**104.025 | 1 |
| **DCB2BA.**104.048 | 1 |
| **DCB3BA.**104.040 | 1 |
| **DCB4BA.**104.120 | 1 |
| **DCB8BA.**104.035 | 1 |
| **DCB9BA.**104.050 | 1 |



## DCB1MA

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 025 |
| L mm | 7,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB1MA**.104. ... | 025 |

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs

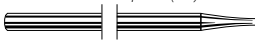
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB2MA

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 048 | 065 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **DCB2MA**.104. ... | 048 | 065 |

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

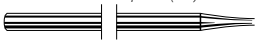
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB3MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 11,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB3MA**.104. ... | 040 |

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB4MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 120 |
| L | mm | 2,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB4MA**.104. ... | 120 |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
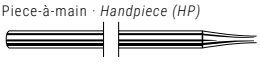
Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB5MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 2,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB5MA**.104. ... | 220 |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB6MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 120 |
| L | mm | 6,8 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB6MA**.104. ... | 120 |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
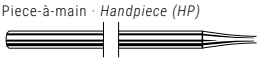
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB8MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 035 |
| L | mm | 10,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| .104. ... | 035 |

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB10MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 4,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB10MA**.104. ... | 040 |

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB11MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 3,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB11MA**.104. ... | 060 |

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
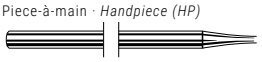
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

## DCB12MA



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 035 |
| L | mm | 11,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB12MA**.104. ... | 035 |

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

## DCB1CA



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB1CA**.104. ... | 025 |

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
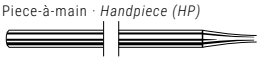
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

## DCB2CA



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 048 | 065 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **DCB2CA**.104. ... | 048 | 065 |

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
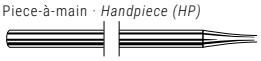
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

## DCB3CA



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 11,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB3CA**.104. ... | 040 |

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
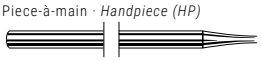
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB4CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 120 |
| L | mm | 2,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB4CA**.104. ... | 120 |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
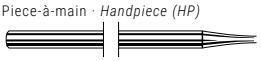
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB5CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 2,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB5CA**.104. ... | 220 |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB6CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 120 |
| L | mm | 6,8 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB6CA**.104. ... | 120 |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
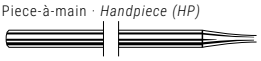
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB7CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB7CA**.104. ... | 220 |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
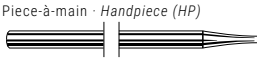
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB8CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 035 |
| L | mm | 10,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**DCB8CA**.104. ... 035

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
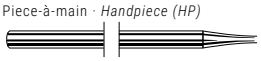
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB9CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 050 |
| L | mm | 3,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**DCB9CA**.104. ... 050

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys
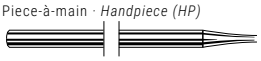




## DCB10CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 4,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**DCB10CA**.104. ... 040

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
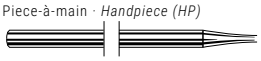
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB11CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 3,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**DCB11CA**.104. ... 060

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs
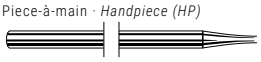
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



## DCB12CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 035 |
| L | mm | 11,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **DCB12CA**.104. ... | 035 |



$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de toutes les céramiques, y compris la $ZrO_2$, également approprié pour les alliages métalliques durs

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys







## Disques diamantés

***Diamond Discs***

***Discs with galvanic bond and diamond-interspersed discs for all types of application***

*Komet offers many different versions of diamond discs to suit all types of application, e.g. for separating and contouring of ceramic veneers, trimming of prosthetic acrylics, cutting plaster models and for separating large prosthetic objects.*

***Advantages:***
- *A wide range of different diamond discs is available*
- *Hyperflexible and rigid versions*
- *Different grit sizes and diameters*
- *With or without perforation or serrated teeth*
- *Electroplated or diamondinterspersed*
- *Discs are delivered readymounted for perfect concentricity and safe application*
- *Excellent service life*

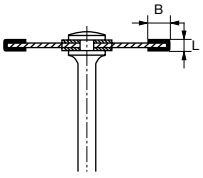
***Recommended speed:***
*Sizes 065 - 140:*
↻opt. *25,000 rpm*
*Size 180:*
↻opt. *20,000 rpm*
*Size 220:*
↻opt. *15,000 rpm*
*Size ≥ 300:*
↻opt. *10,000 rpm*

**Disques à liant galvanique et disques diamantés dans la masse pour tout type d'application**

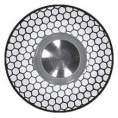
En fonction de leur design, les disques diamantés proposés par Komet sont appropriés à la séparation et au contourage des facettes céramiques, au façonnage des résines, à la découpe des modèles ainsi qu'à la séparation des pièces de grand format.

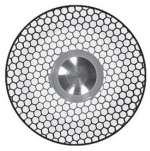
**Avantages :**
- Une vaste gamme de disques diamantés différents
- Versions allant de très flexibles à rigides
- Différents diamètres et granulométries
- Avec ou sans perforations ou avec denture crantée
- Disques à liant galvanique ou diamantés dans la masse
- Les disques sont livrés en condition assemblée pour garantir une concentricité parfaite et une application en toute sécurité
- Excellente longévité

**Vitesses recommandées:**
Tailles 065 - 140:
↻opt. 25 000 t/min.
Taille 180:
↻opt. 20 000 t/min.
Taille 220:
↻opt. 15 000 t/min.
Taille ≥ 300:
↻opt. 10 000 t/min.





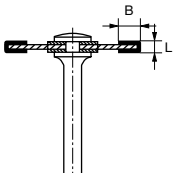




## 934
## 6934

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 100 | 140 | 180 | 220 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 1,0 | 2,0 | 3,0 | 3,0 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | | | |
| **934**.104. ... | | ♦100 | ♦140 | △180 | ▲220 |
| **6934**.104. ... | | - | - | △180 | ▲220 |

▲ = max. 20000 min-1/rpm
△ = max. 25000 min-1/rpm
♦ = max. 30000 min-1/rpm
934: L = 0,18 mm
6934: L = 0,22 mm
Design nid d'abeille
Pour un contourage ultrafin de la céramique/résine
934: L = 0.18 mm
6934: L = 0.22 mm
Honeycomb Design
For ultra fine contouring of ceramics/acrylics





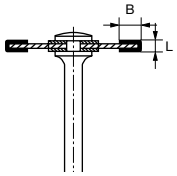



## 6924

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 180 | 220 |
| L | mm | 0,22 | 0,22 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 3,0 | 3,0 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | |
| **6924**.104. ... | | 180 | 220 |

max. 25000 min-1/rpm
Disque renforcé design nid d'abeille
Pour séparer et contourer la céramique/résine

Spiral reinforced disc, honeycomb design
For separating and contouring ceramics/acrylics
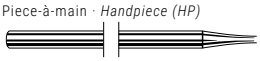







## 6924

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 300 | 400 |
| L | mm | 0,32 | 0,32 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 3,0 | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

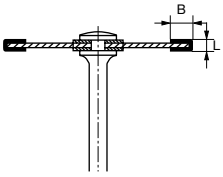


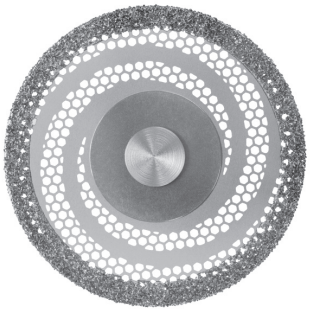
| | | |
|---|---|---|
| **6924**.104. ... | 300 | 400 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Disque renforcé design nid d'abeille
Pour les dies (plâtre)

Spiral reinforced disc, honeycomb design
For plaster/stone dies
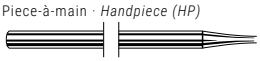




## 924XC

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 400 |
| L | mm | 1,10 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 3,0 |

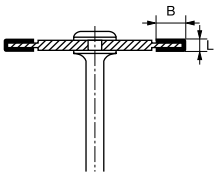
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

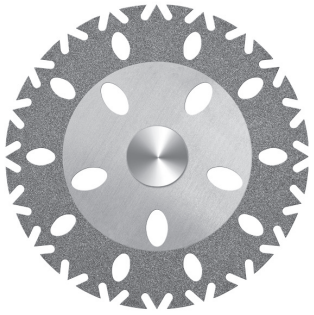


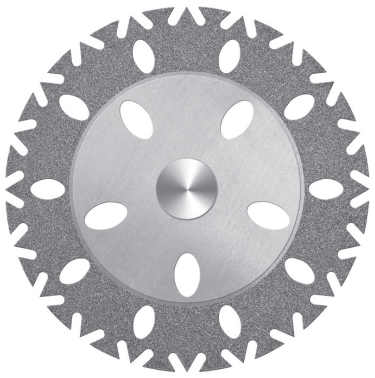
| | |
|---|---|
| **924XC**.104. ... | 400 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Disque renforcé, design nid d'abeille, pour le démouflage des pièces en céramique pressée

Spiral reinforced visionflex disc with extra flange for deflasking pressed ceramics





## 987P

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 400 | 480 |
| L | mm | 0,33 | 0,33 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 7,5 | 9,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



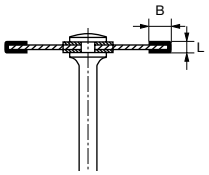
| | | |
|---|---|---|
| **987P**.104. ... | 400 | 480 |

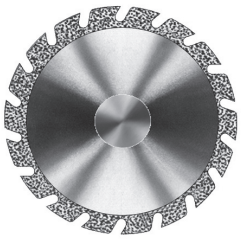
max. 15000 min$^{-1}$/rpm

Modèle d'utilité, brevets
*Utility model, patents*
DE 10 2011 012 935

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
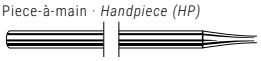


## 8964

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 300 |
| L | mm | 0,30 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 3,0 |

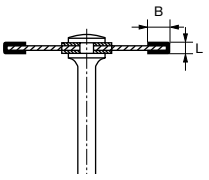
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

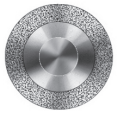


806 104 377514 ...

| | | |
|---|---|---|
| **8964**.104. ... | | 300 |

max. 15000 min$^{-1}$/rpm
Cranté, diamanté 2 faces
À utiliser seulement en rotation à droite
Séparation plâtre et dents
Profondeur de coupe maxi 11,5 mm
Déconseillé pour la céramique
Serrated, double sided
For clockwise rotation only
Plaster/stone
Max. cutting depth 11.5 mm
Not recommended for ceramics
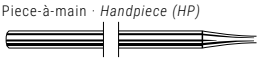






● **911HEF**
**911H**
● **6911H**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 140 | 180 | 220 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* mm | 2,0 | 3,0 | 3,0 |

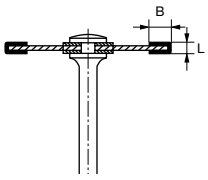
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



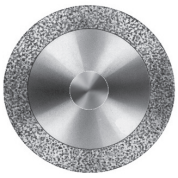
| | | | |
|---|---|---|---|
| 806 104 355504 ... ● **911HEF**.104. ... | - | △180 | ▲220 |
| 806 104 355514 ... **911H**.104. ... | ◆140 | △180 | ▲220 |
| 806 104 355534 ... ● **6911H**.104. ... | - | △180 | ▲220 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
◆ = $n_{max.}$ 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







## 911HK
## 6911HK

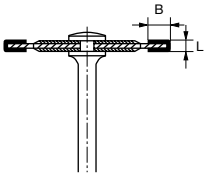
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 180 | 220 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 3,0 | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **911HK**.104. ... | △180 | ▲220 |
| **6911HK**.104. ... | △180 | ▲220 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 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
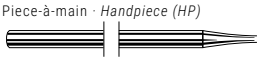





## 911HF
## 6911HF

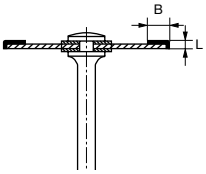
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 220 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **911HF**.104. ... | 220 |
| **6911HF**.104. ... | 220 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
911HF: L = 0,15 mm
6911HF: L = 0,20 mm
Diamanté 2 faces
Renforcé pour une plus grande rigidité
Pour la séparation rectiligne de la céramique
911HF: L = 0.15 mm
6911HF: L = 0.20 mm
Double sided
Reinforced for increased rigidity
For straight separating of ceramics








## 911HV

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 180 | 220 |
| L | mm | 0,10 | 0,10 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 3,0 | 3,0 |

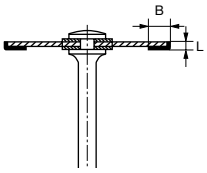
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 357514 ...

| | | |
|---|---|---|
| **911HV**.104. ... | △180 | ▲220 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Diamanté dessous
Pour la séparation et le contourage de la céramique
Upper side coated
For fine separating and contouring of ceramics
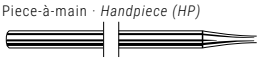







## 911HH

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 180 | 220 |
| L | mm | 0,10 | 0,10 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 3,0 | 3,0 |

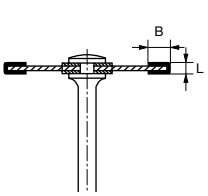
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

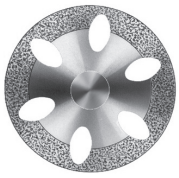


806 104 356514 ...

| | | |
|---|---|---|
| **911HH**.104. ... | △180 | ▲220 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 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



## 911HP

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 0,15 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

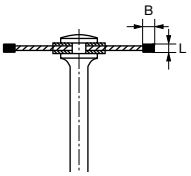


806 104 317524 ...
**911HP**.104. ... — 220

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation de la céramique/résine

Double sided
For fine separating of ceramics/acrylics
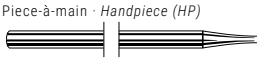











## 942
● **6942**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 140 | 200 |
| L | mm | 0,17 | 0,17 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 1,5 | 2,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 354524 ...
**942**.104. ... — ♦140 — ▲200

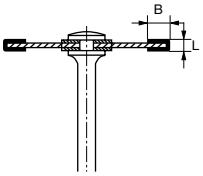
806 104 354534 ...
● **6942**.104. ... — - — ▲200

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Souple, longévité améliorée grâce à la tranche diamantée
Pour la séparation de la céramique

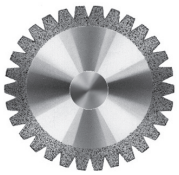
Flexible, longer service life due to diamond interspersed edge
For separating of ceramics



## 946





| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 180 | 220 |
| L | mm | 0,20 | 0,20 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 3,0 | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 365514 ...

**946**.104. ... | △180 | ▲220

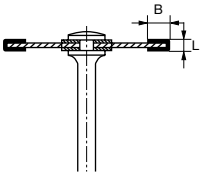
▲ = ↻max. 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = ↻max. 25000 min$^{-1}$/rpm

Souple, cranté, diamanté 2 faces
Pour la séparation et le contourage des résines

Flexible, serrated, double sided, extra fine grit
For separating and contouring acrylics



## 936






| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 0,25 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 3,0 |

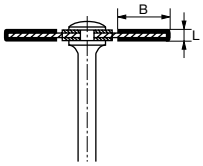
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

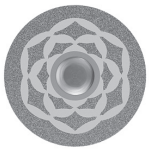


806 104 382534 ...

**936**.104. ... | 220

↻max. 20000 min$^{-1}$/rpm
Pour le contourage grossier de la céramique, du plâtre et des résines
For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics





## D2014

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 180 | 220 |
| L | mm | 0,25 | 0,25 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 5,6 | 8,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

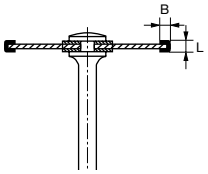


| | | |
|---|---|---|
| **D2014**.104. ... | 180 | 220 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation de la céramique/résine

Double sided
For fine separating of ceramics/acrylics








## 911

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 0,30 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 1,5 |

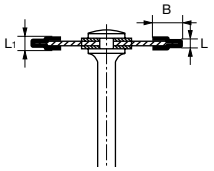
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

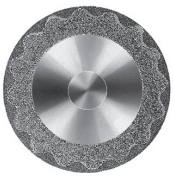


806 104 340524 ...

| | |
|---|---|
| **911**.104. ... | 220 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation et le contourage de la céramique
Double sided
For seperating and contouring of ceramics
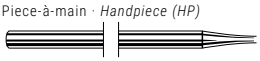


## 984

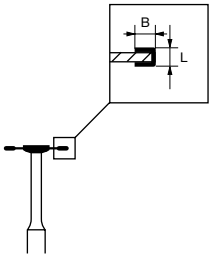
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 0,15 |
| $L_1$ | mm | 0,25 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 3,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **984**.104. ... | 220 |

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
Hyper souple, diamanté 2 faces
Pour la séparation et le contourage de la céramique, grain moyen et fin
Hyperflexible, double sided
For seperating and contouring of ceramics
Medium and fine grit
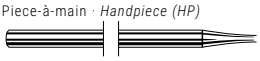









## 943

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 065 | 080 | 100 |
| L | mm | 0,15 | 0,15 | 0,15 |
| Revêtement (B) · *Coating (B)* | mm | 1,0 | 1,0 | 1,0 |

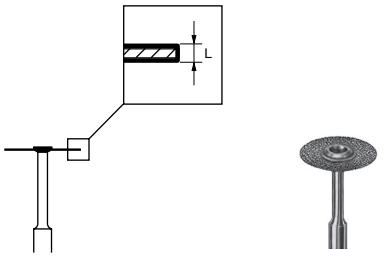
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 361514 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **943**.104. ... | ◆065 | ◆080 | ◆100 |

◆ = $n_{max.}$ 30000 $min^{-1}$/rpm
◆ = $n_{max.}$ 35000 $min^{-1}$/rpm
◆ = $n_{max.}$ 40000 $min^{-1}$/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation fine de la céramique
Double sided
For fine separating of ceramics




## 945B

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 100 |
| L | mm | 0,15 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

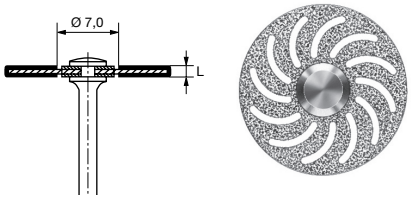


806 104 362514 ...

| | |
|---|---|
| **945B**.104. ... | 100 |

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation de la céramique
Double sided
For fine separating of ceramics






## 983

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 0,10 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

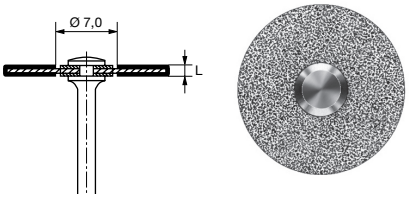


806 104 401514 ...

| | |
|---|---|
| **983**.104. ... | 220 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Hyper souple, diamanté 2 faces
Pour une séparation et un contourage très fin de la céramique
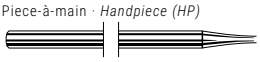
Hyperflexible, double sided, ultra fine grit
For super fine separating and contouring of ceramics




## 940

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 0,18 |

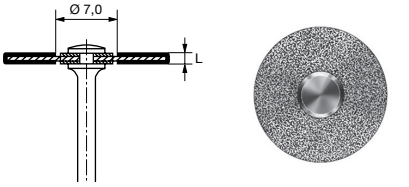
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



806 104 358514 ...

| | |
|---|---|
| **940**.104. ... | 220 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 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
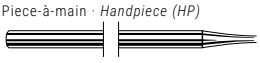





## 918B

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 180 | 200 | 220 |
| L | mm | 0,30 | 0,30 | 0,30 |

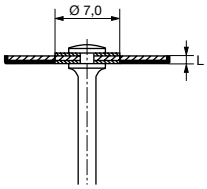
Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

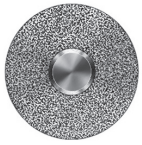


806 104 345524 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **918B**.104. ... | △180 | ▲200 | ▲220 |

▲ = $\circlearrowleft_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $\circlearrowleft_{max.}$ 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





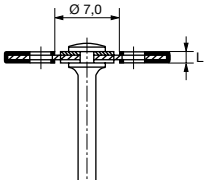
## 919

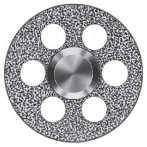
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 180 | 220 |
| L | mm | 0,20 | 0,20 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | |
| 806 104 346524 ... | | | |
| **919**.104. ... | | △180 | ▲220 |

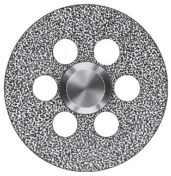
▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Diamanté dessous
Pour la séparation et le contourage grossier de la céramique

Lower side coated
For seperating and rough contouring of ceramics





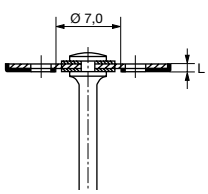


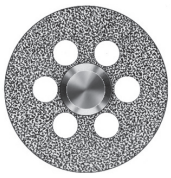
## 918PB

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 180 | 220 |
| L | mm | 0,30 | 0,30 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | |
| 806 104 350524 ... | | | |
| **918PB**.104. ... | | △180 | ▲220 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Diamanté 2 faces
Pour la séparation et le contourage grossier de la céramique

Double sided
For seperating and rough contouring of ceramics



## 919P

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 0,20 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*

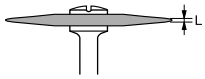


806 104 351524 ...

**919P**.104. ... 220

$n_{max.}$ 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








## K6974



| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 0,3 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**K6974**.104. ... 220

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Disque diamanté avec liant résine pour séparer et faconner les céramiques et les alliages coulés
Ne laisse pas de rayures noires sur la céramique

Diamond disc with resin bond
For separating and trimming of ceramics and metal alloys
Does not leave black marks on ceramics

**Disques à séparer**
*Separating discs*




Disques diamantés renforcés
*Separating discs, reinforced* 628-630







Disques abrasifs
*Separating discs* 631-633

***Separating discs*** ***Disques à séparer***

*Separating discs* **628 – 633** Disques à séparer









***Separating Discs***

*For model cast, crown and bridge technique.*

***Advantages:***
- *Separating disk with hard resin bond*
- *Fast cutting*
- *Low heat development*
- *Reinforced versions for less fragility*

***Recommended speed:***
*Sizes 190 - 250:*
$n_{opt.}$ *20,000 rpm*
*Sizes 340 - 400:*
$n_{opt.}$ *10,000 rpm*

## 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 :
$n_{opt.}$ 20 000 t/min.
Diamètres 340 - 400 :
$n_{opt.}$ 10 000 t/min.







**9527**

| | | |
|---|---|---|
| | | 50 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 200 |
| L | mm | 0,3 |

| | |
|---|---|
| **9527**.900. ... | 200 |

$n_{max.}$ 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 |
| **9528**.900. ... | | 220 | 260 |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Pour les alliages précieux

Fibre reinforced, for precious metal alloys



## 9529










| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 | 260 |
| L | mm | 0,3 | 0,3 |
| **9529**.900. ... | | 220 | 260 |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Pour les alliages précieux et non précieux

Fibre reinforced, for precious metal and non-precious metal alloys










## 9530

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 | 260 |
| L | mm | 0,5 | 0,5 |
| **9530**.900. ... | | 220 | 260 |

$n_{max.}$ 25000 $min^{-1}$/rpm
Pour les alliages métalliques

Fibre reinforced, for precious metal alloys









## 9530

| | | |
|---|---|---|
| | | 50 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 400 |
| L | mm | 0,5 |
| **9530**.900. ... | | 400 |

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
Pour les alliages métalliques

Fibre reinforced, for precious metal alloys






## 9506

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 0,2 |
| Type de granulométrie · *Grit version* | | ultra fine |

653 900 327494 ...
**9506**.900. ... | 220



$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Noir
Pour séparer les couronnes et bridges
Black
For separating in crown and bridge technique



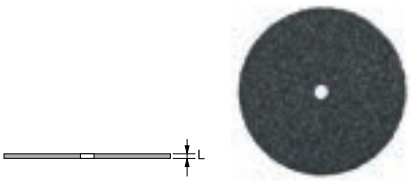



## 9500

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 0,3 |
| Type de granulométrie · *Grit version* | | extra fine |

653 900 327504 ...
**9500**.900. ... | 220

$n_{max.}$ 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 |
| L | mm | 0,6 |
| Type de granulométrie · *Grit version* | | medium |

653 900 327524 ...
**9512**.900. ... | 220

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Noir
Pour séparer les squelettés métalliques et bridges
Black
For separating in model cast and bridge technique







## 9507

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 260 | 400 |
| L | mm | 1,0 | 1,0 |
| Type de granulométrie · *Grit version* | | coarse | coarse |

613 900 371534 ...
**9507**.900. ... | △260 | ○400

○ = $n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Renforcé, noir
Pour séparer les modèles et bridges
Fibre reinforced, black
For separating in model cast and bridge technique

### Polissoirs céramique
*Ceramic polishers*





Polissoirs ETNA® diamantés dans la masse pour l'oxide de zircone en 2 étapes
*2-step ETNA® Polishers for zirconium oxide with diamond grit* 636-644







Polissoirs munis de particules de diamant pour la $ZrO_2$, polissage en 2 etapes
*2-step system for zirconium oxide with diamond grit* 645-650



Polissoir pour $ZrO_2$ pré-sintérisé*Green-state $ZrO_2$ polisher* 651



Polissoirs munis de particules de diamant, polissage en 3 étapes
*3-step system with diamond grit* 652-657

### Polissoirs pour les métaux
*Metal polishers*



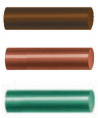
Polissage en 2 étapes pour les alliages et les métaux non précieux
*2-step system for non-precious metal alloys and alloys without precious metal* 658-659



Pré-polissage des métaux non précieux
*Pre-polishers for non-precious metal* 659-660



Polissage en 2 étapes
*2-step system* 660-662



Polissage en 3 étapes
*3-step system* 663



Brillantage des métaux non précieux
*High-shine polisher for non-precious metal* 663

### Polissoirs résine
*Acrylic polishers*



Polissage en 3 étapes
*3-step system* 664-666

### Polissoirs universels bleu/blanc
*Universal polishers blue/white*

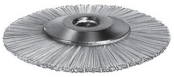


pour les métaux
*for metal* 667-668



pour métaux précieux, résine et céramique
*for precious metal, acrylics and ceramics* 668-669

### Brossettes
*Brushes*



Brossettes en soie naturelle
*Natural bristles* 670-671



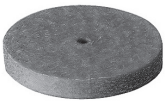
Brossettes abrasives
*Abrasive buffs* 672



Brossettes métalliques
*Steel wire* 672



Brossettes en carbure de silicium
*Silicon carbide brushes* 673



Polissoirs feutrine
*Felt polisher* 673



Meulette coton
*Polishing mops* 673-674

### Mandrins
*Mandrels*





Mandrins pour disques
*Mandrel for discs* 674-675





Mandrins pour polissoirs à visser
*Spindle-shaped mandrel* 675-676



Mandrins pour polissoirs occlusaux
*Mandrel for occlusal polishers* 676

### Pâte diamantée
*Diamond polishing paste*



674

| ***Polishers*** | | ***Polissoirs*** | |
|---|---|---|---|
| *Ceramics* | **636 –** | **655** | Céramique |
| *Metal* | **656 –** | **661** | Métal |
| *Acrylics* | **662 –** | **664** | Résine |
| *Universal polishers* | **665 –** | **667** | Polissoirs universels |
| *Brushes/Paste/Mandrels* | **668 –** | **675** | Brossettes/Pâtes/Mandrins |

new

**95001M**
**95001F**




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 260 | 260 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **95001M**.104. ... | 260 | - |
| **95001F**.104. ... | - | 260 |

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Polissoirs ETNA® diamantés dans la masse pour l'oxide de zircone
Pour le pré-polissage et le brillantage
Adaptés à l'abrasif diamanté ETNA®
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing
Suitable for ETNA® diamond grinder

new

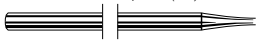
## 95002M
## 95002F





| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 150 | 150 |
| L | mm | 2,75 | 2,75 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **95002M**.104. ... | 150 | - |
| **95002F**.104. ... | - | 150 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs ETNA® diamantés dans la masse pour l'oxide de zircone
Pour le pré-polissage et le brillantage
Adaptés à l'abrasif diamanté ETNA®
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing
Suitable for ETNA® diamond grinder

new

## 95003M
## 95003F




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 148 | 148 |
| L | mm | 3,35 | 3,35 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **95003M**.104. ... | 148 | - |
| **95003F**.104. ... | - | 148 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs ETNA® diamantés dans la masse pour l'oxide de zircone
Pour le pré-polissage et le brillantage
Adaptés à l'abrasif diamanté ETNA®
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing
Suitable for ETNA® diamond grinder

new

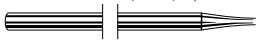
## 95004M
## 95004F





| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 170 | 170 |
| L | mm | 2,4 | 2,4 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **95004M**.104. ... | 170 | - |
| **95004F**.104. ... | - | 170 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs ETNA® diamantés dans la masse pour l'oxide de zircone
Pour le pré-polissage et le brillantage
Adaptés à l'abrasif diamanté ETNA®
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing
Suitable for ETNA® diamond grinder

new

## 95005M
## 95005F





| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 200 | 200 |
| L | mm | 1,5 | 1,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **95005M**.104. ... | 200 | - |
| **95005F**.104. ... | - | 200 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs ETNA® diamantés dans la masse pour l'oxide de zircone
Pour le pré-polissage et le brillantage
Adaptés à l'abrasif diamanté ETNA®
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing
Suitable for ETNA® diamond grinder

new
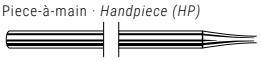
## 95006M
## 95006F





| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 055 | 055 |
| L | mm | 18,0 | 18,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **95006M**.104. ... | 055 | - |
| **95006F**.104. ... | - | 055 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs ETNA® diamantés dans la masse pour l'oxide de zircone
Pour le pré-polissage et le brillantage
Adaptés à l'abrasif diamanté ETNA®
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing
Suitable for ETNA® diamond grinder





## **4699.**000

ETNA® POLISHERS
Coffret de polissoirs pour restaurations tout-céramique (par ex. $ZrO_2$)
Polishing set for all-ceramic restorations (e.g. $ZrO_2$)
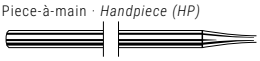
| | |
|---|---|
| **95001M.**104.260 | 1 |
| **95001F.**104.260 | 1 |
| **95005M.**104.200 | 1 |
| **95005F.**104.200 | 1 |
| **95006M.**104.055 | 1 |
| **95006F.**104.055 | 1 |

## 94011C
## 94011F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 260 | 260 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **94011C**.104. ... | 260 | - |
| **94011F**.104. ... | - | 260 |

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

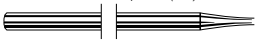


## 94012C
## 94012F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 110 | 110 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



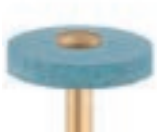
| | | |
|---|---|---|
| **94012C**.104. ... | 110 | - |
| **94012F**.104. ... | - | 110 |

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le pré-polissage et le brillantage
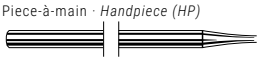
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

## 94013C
## 94013F




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 170 | 170 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **94013C**.104. ... | 170 | - |
| **94013F**.104. ... | - | 170 |

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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



## 94018C
## 94018F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 055 | 055 |
| L | mm | 17,5 | 17,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **94018C**.104. ... | 055 | - |
| **94018F**.104. ... | - | 055 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm
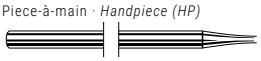
Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le polissage préliminaire et le polissage brillant
Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. $ZrO_2$)
For pre-polishing and high-shine polishing

## 94019C
## 94019F




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 200 | 200 |
| L | mm | 1,5 | 1,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | |
|---|---|---|
| **94019C**.104. ... | 200 | - |
| **94019F**.104. ... | - | 200 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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



## 94027C
## 94027F




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 030 | 030 |
| L | mm | 11,0 | 11,0 |

| | | |
|---|---|---|
| **94027C**.900. ... | 030 | - |
| **94027F**.900. ... | - | 030 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoirs pour l'oxyde de zirconium avec cristaux de diamant intégrés
Pour le pré-polissage et le brillantage
Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. $ZrO_2$)
For pre-polishing and high-shine polishing







## **4617A.**104

Coffret pour la retouche et le polissage des céramo-céramiques (p. ex. $ZrO_2$)
Polishing set for all-ceramic restorations (e.g. $ZrO_2$)

| | |
|---|---|
| **94018C.**104.055 | 1 |
| **94018F.**104.055 | 1 |
| **94013C.**104.170 | 1 |
| **94013F.**104.170 | 1 |
| **94011C.**104.260 | 1 |
| **94011F.**104.260 | 1 |

## **4617B.**104

Coffret pour la retouche et le polissage des céramo-céramiques (p. ex. $ZrO_2$)
Polishing set for all-ceramic restorations (e.g. $ZrO_2$)

| | |
|---|---|
| **94018C.**104.055 | 1 |
| **94018F.**104.055 | 1 |
| **94013C.**104.170 | 1 |
| **94013F.**104.170 | 1 |
| **94019C.**104.200 | 1 |
| **94019F.**104.200 | 1 |
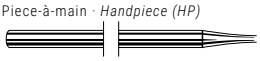


## 9706



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 19,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **9706**.104. ... | 070 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoir pour $ZrO_2$ pré-sintérisé

Green-state $ZrO_2$ polisher

## 9694
## 9697
## 9698
## 9699



| | | 9694 | 9697 | 9698 | 9699 |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 180 | 180 | 180 | 180 |
| L | mm | 0,2 | 0,2 | 0,2 | 0,2 |
| **9694**.900. ... | | 180 | - | - | - |
| **9697**.900. ... | | - | 180 | - | - |
| **9698**.900. ... | | - | - | 180 | - |
| **9699**.900. ... | | - | - | - | 180 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le dégrossissage, polissage et brillantage
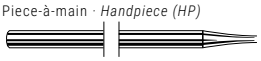
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

## 310



| | |
|---|---|
| | 6 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



330 104 608000 ...

| | |
|---|---|
| **310**.104. ... | • |

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm

Mandrin pop-on pour disques à polir/finir, acier inoxydable
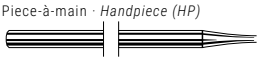
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

## 94001C
## 94001M
## 94001F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 055 | 055 | 055 |
| L mm | 16,5 | 16,5 | 16,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



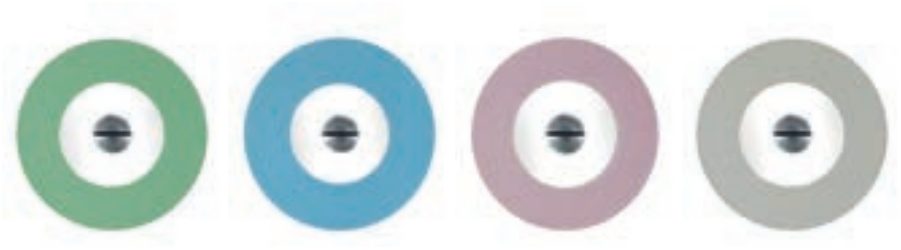
| | | | |
|---|---|---|---|
| **94001C**.104. ... | 055 | - | - |
| **94001M**.104. ... | - | 055 | - |
| **94001F**.104. ... | - | - | 055 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le pré-polissage, polissage et brillantage
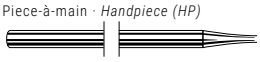
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

**94003SC**
**94003C**
**94003M**
**94003F**



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 260 | 260 | 260 | 260 |
| L mm | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **94003SC**.104. ... | 260 | - | - | - |
| **94003C**.104. ... | - | 260 | - | - |
| **94003M**.104. ... | - | - | 260 | - |
| **94003F**.104. ... | - | - | - | 260 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le dégrossissage, polissage et brillantage

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing





## **4326A.**104

Coffret pour le polissage des céramiques
Set for polishing ceramics
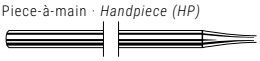
| | |
|---|---|
| **94003C.**104.260 | 1 |
| **94003M.**104.260 | 1 |
| **94003F.**104.260 | 1 |

## 94000C
## 94000M
## 94000F



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 030 | 030 | 030 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **94000C**.104. ... | 030 | - | - |
| **94000M**.104. ... | - | 030 | - |
| **94000F**.104. ... | - | - | 030 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le dégrossissage, polissage et brillantage

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

## 9545C
## 9545M
## 9545F





| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 110 | 110 | 110 |
| L mm | 2,0 | 2,0 | 2,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **9545C**.104. ... | 110 | - | - |
| **9545M**.104. ... | - | 110 | - |
| **9545F**.104. ... | - | - | 110 |



$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant
Pour le dégrossissage, polissage et brillantage

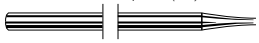
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

## 94002SC
## 94002C
## 94002M
## 94002F



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 170 | 170 | 170 | 170 |
| L mm | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **94002SC**.104. ... | 170 | - | - | - |
| **94002C**.104. ... | - | 170 | - | - |
| **94002M**.104. ... | - | - | 170 | - |
| **94002F**.104. ... | - | - | - | 170 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoir céramique avec particules de diamant
Brillantage

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
High-shine polishing



## 9701M
## 9701F




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 | 220 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 |
| **9701M**.900. ... | | 220 | - |
| **9701F**.900. ... | | - | 220 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

## 9702M
## 9702F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 | 060 |
| L | mm | 22,0 | 22,0 |
| **9702M**.900. ... | | 060 | - |
| **9702F**.900. ... | | - | 060 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

## 9703M
## 9703F




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 | 220 |
| L | mm | 3,0 | 3,0 |
| **9703M**.900. ... | | 220 | - |
| **9703F**.900. ... | | - | 220 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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



## 9704M
## 9704F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 030 | 030 |
| L | mm | 11,0 | 11,0 |
| **9704M**.900. ... | | 030 | - |
| **9704F**.900. ... | | - | 030 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoir pour alliages non-précieux et alliages sans métaux précieux
Pour le pré-polissage et le brillantage

Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing





## 9550



| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |
| 618 900 372534 ... | | |
| **9550**.900. ... | | 220 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pour le pré-polissage des métaux non-précieux/squelettés métalliques
For pre-polishing of non-precious and model cast alloys



## 9551

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 21,0 |

618 900 114534 ...
**9551**.900. ... | 070

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pour le pré-polissage des métaux non-précieux/squelettés métalliques
For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



## 9552

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 250 |
| L | mm | 1,0 |

618 900 371534 ...
**9552**.900. ... | 250

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 020 |
| L | mm | 20,0 |

658 000 114535 ...
**9646**.000. ... | 020

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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* | ∅ 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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoir à haut rendement pour métaux précieux, non précieux, squelettés, utiliser hors bouche

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use



## 9615
## 9625

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 | 060 |
| L | mm | 22,0 | 22,0 |

| | | |
|---|---|---|
| 658 900 114513 ... | | |
| **9615**.900. ... | 060 | - |
| 658 900 114503 ... | | |
| **9625**.900. ... | - | 060 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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



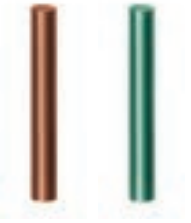
## 9648
## 9649

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

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 030 | 030 |
| L | mm | 22,0 | 22,0 |
| 658 000 114513 … | | | |
| **9635**.000. … | | 030 | - |
| 658 000 114503 … | | | |
| **9636**.000. … | | - | 030 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

## 9522C
## 9522M
## 9522F





| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 030 | 030 | 030 |
| L | mm | 11,0 | 11,0 | 11,0 |
| **9522C**.900. ... | | 030 | - | - |
| **9522M**.900. ... | | - | 030 | - |
| **9522F**.900. ... | | - | - | 030 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des alliages métalliques
Coffret d'introduction SD1873 avec 10 pièces 9522C/M/F chacun et 3 mandrins 329A

Pre-polishing, polishing and high-shine polishing of metal alloys
Introductory set SD1873 with 10 pieces each of 9522C/M/F and 3 mandrels 329A



## 9675



| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |
| **9675**.900. ... | | 220 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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
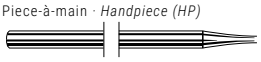
## 9957R





| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 070 | 100 | 130 |
| L mm | 13,0 | 15,0 | 19,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **9957R**.104. ... | ⟡070 | ♦100 | ▲130 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
⟡ = $n_{max.}$ 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

## 9958RA





| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 070 | 100 | 130 |
| L mm | 13,0 | 15,0 | 19,0 |

| | | | |
|---|---|---|---|
| **9958RA**.000. ... | ⟡070 | ♦100 | ▲130 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
⟡ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm

Pour la retouche de la résine acrylique dure et molle ainsi que du plâtre
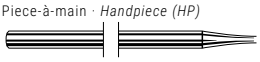
For work on hard and soft acrylics as well as plaster



**9603**
**9641**
**9644**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 100 | 100 | 100 |
| L mm | 25,0 | 25,0 | 25,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **9603**.104. ... | 100 | - | - |
| **9641**.104. ... | - | 100 | - |
| **9644**.104. ... | - | - | 100 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use





**9642C**
**9642M**
**9642F**

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

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

**9432**
**9424**
**9433**



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 055 | 055 | 055 |
| L mm | 16,5 | 16,5 | 16,5 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **9432**.104. ... | 055 | - | - |
| **9424**.104. ... | - | 055 | - |
| **9433**.104. ... | - | - | 055 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Pour le pré-polissage, polissage et brillantage des résines de base, utiliser hors bouche
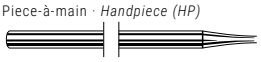
Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use



## 9584

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 050 |
| L | mm | 16,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



658 104 292522 ...
**9584**.104. ... 050

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm
Pour le polissage mat des alliages métalliques

For low lustre polish of metal alloys



## 9678

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 20,0 |

**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





## 9575

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,5 |

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 |

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* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 030 |
| L mm | 22,0 |

658 000 114534 ...
**9661**.000. ... 030

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Polissoir pour les surfaces occlusales
Pour le polissage mat des alliages métalliques
À utiliser sur mandrin 326.104.030
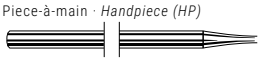
Occlusal polisher
For low lustre polish of metal alloys
To be used in mandrel 326.104.030



## 9557

| | |
|---|---|
| | 10 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |
| L mm | 15,0 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



658 104 243523 ...
**9557**.104. ... 060

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pour le polissage des alliages précieux et des résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



## 9630

| | |
|---|---|
| | 100 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 070 |
| L mm | 20,0 |

658 900 114523 ...
**9630**.900. ... 070

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pour le polissage universel des alliages précieux et des résines cosmétiques

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



## 9558

| | |
|---|---|
| | 100 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 120 |
| L mm | 8,0 |

658 900 035523 ...
**9558**.900. ... 120

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pour le polissage universel des alliages précieux et des résines cosmétiques
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

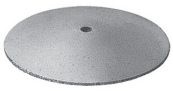


## 9559

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 180 |
| L | mm | 3,5 |

658 900 304523 ...
**9559**.900. ... 180

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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

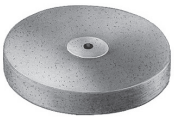
| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 4,5 |

658 900 303523 ...
**9627**.900. ... 220

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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 |

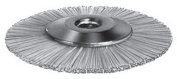
658 900 372523 ...
**9554**.900. ... 220

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 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





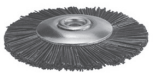
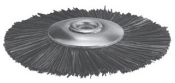
| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 120 | 190 | 220 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | |
| **9638**.104. ... | ○120 | - | - |
| **9638**.900. ... | - | ●190 | ●220 |

● = $n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
○ = $n_{max.}$ 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 |
| **9449**.900. ... | 190 | 220 |

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm

Brossettes, poils très durs
pour le nettoyage et le pré-polissage des résines, des alliages semi-précieux et précieux avec pâte à polir

Round brushes, very hard bristles
For cleaning/pre-polishing of veneer acrylics as well as precious metal and semi precious metal alloys
To be used with polishing paste





## 9451

| | |
|---|---|
| | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 220 |

| | |
|---|---|
| **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
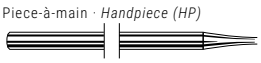




## AR9463

| | |
|---|---|
| | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 190 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **AR9463**.104. ... | 190 |
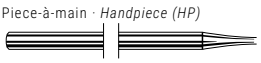
max. 15000 min-1/rpm
Brossette en poils naturels (dur)
Round brush, horse bristles (stiff)



## AR9464

| | |
|---|---|
| | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 190 |

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



| | |
|---|---|
| **AR9464**.104. ... | 190 |

max. 15000 min-1/rpm
Brossette en poils naturels (medium)
Round brush, goat hair (medium)



## 9485C
## 9485M
## 9485F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 250 | 250 | 250 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | |
| **9485C**.104. ... | 250 | - | - |
| **9485M**.104. ... | - | 250 | - |
| **9485F**.104. ... | - | - | 250 |

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
Brossette 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





## 9486

| | | |
|---|---|---|
| | 10 | |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 260 | |
| **9486**.900. ... | 260 | |

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
Meulette abrasive
Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel



## 9637

| | | |
|---|---|---|
| | 10 | |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 220 | |
| **9637**.900. ... | 220 | |

$n_{max.}$ 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

## 9452C
## 9452M
## 9452F



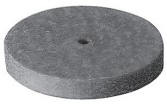
| | | | |
|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 220 | 220 | 220 |
| **9452C**.900. ... | 220 | - | - |
| **9452M**.900. ... | - | 220 | - |
| **9452F**.900. ... | - | - | 220 |

max. 6000 min$^{-1}$/rpm
Brossettes en carbure de silicium
pour le polissage en 3 étapes des alliages palladium et non-précieux, des squelettés métalliques et du titane
sans pâte à polir

Round brush, silicon-carbide
For initial polishing in three steps of palladium and non-precious metal alloys, model cast and titanium
To be used without polishing paste



## 9629



| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 210 |
| L | mm | 3,0 |
| 010 900 372000 ... | | |
| **9629**.900. ... | | 210 |

max. 10000 min$^{-1}$/rpm
Polissoir en feutre à utiliser avec de la pâte à polir

Felt polisher
To be used with polishing paste

## 9628



| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 220 |
| 050 900 373000 ... | | |
| **9628**.900. ... | | 220 |

max. 10000 min$^{-1}$/rpm
Polissoir coton, pour pâte à polir

Cotton mop, polishing paste carrier



## 9448

| | |
|---|---|
| | 10 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 220 |
| **9448**.900. ... | 220 |

max. 10000 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



## 9300.000.

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



## 9301.000.

Pâte diamantée universelle pour polissage 5 g, D7 (5-10 µm)
Polissage mat des céramiques et des alliages métalliques

Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys



## 303

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | |
| 330 104 603391 ... | |
| **303**.104. ... | · |

max. 15000 min-1/rpm
Mandrin pour disques, polissoirs et brossettes, acier inoxydable
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

## 305



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 050 | 080 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | |
| 330 104 604391 … | | | |
| **305**.104. … | | ○050 | ●080 |

● = $n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
○ = $n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandrin pour disques, polissoirs et brossettes, acier inoxydable

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

## 305L



| | | |
|---|---|---|
| | 6 | |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | |
| 330 104 604395 … | | |
| **305L**.104. … | · | |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandrin avec filetage à gauche, acier inoxydable
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

## 310



| | | |
|---|---|---|
| | 6 | |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | |
| 330 104 608000 … | | |
| **310**.104. … | · | |

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Mandrin pop-on pour disques à polir/finir, acier inoxydable
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

## 329



| | | |
|---|---|---|
| | 6 | |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | |
| 330 104 610417 … | | |
| **329**.104. … | · | |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Mandrin pour polissoirs à visser, acier inoxydable

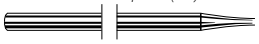
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

## 329L



6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



330 104 610418 ...

**329L**.104. ... ·

max. 25000 min-1/rpm

Mandrin avec filetage à gauche, acier inoxydable

Mandrel with left-hand thread, stainless steel

## 329A



6

Piece-à-main · *Handpiece (HP)*



**329A**.104. ... ·

max. 15000 min-1/rpm

Mandrin pour les Pin-Polissoirs 9522 C/M/F, acier inoxydable

Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel

## 326



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 |
| Taille · *Size* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 020 | 030 |
| Piece-à-main · *Handpiece (HP)* | | | |
| **326**.104. ... | | 020 | 030 |

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm

Mandrin pour polissoirs occlusaux, acier inoxydable

Mandrel for occlusal polishers, stainless steel

**Fraises à cire**
*Wax cutters*



Fraise à cire, cylindrique à bout rond
*Wax cutter, cylindrical round* 678

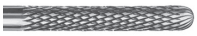


Fraise à cire, conique à bout rond
*Wax cutter, tapered round* 678

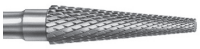
**Fraises coniques et parallèles**
*Parallel and cone cutter*



Cylindrique
*Cylinder* 697



Cylindrique à bout rond
*Cylinder round* 679-682



Conique
*Tapered* 683



Conique à bout rond
*Tapered round* 683-685

**Instruments spéciaux**
*Special instruments*



Fraises Titane
*Titanium cutter* 687-688



Fraise à rétention
*Grooving cutter* 688



Fraise à centrer
*Centering bur* 689



Foret spiral
*Twist drill* 689



Fraise canon
*Tube bur* 689



Fraise à épaulement
*Shoulder cutter* 689



Fraise à finir, active sur la pointe
*End-cutting bur* 690

**Instruments diamantés et polissoirs**
*Diamond grinding and polishing instruments*



Diamants ZR
*ZR-Diamonds* 692-694



Polissage en 2 étapes de $ZrO_2$
*2-step system for $ZrO_2$* 695



Polissage en 3 étapes
*3-step system* 696



Bloc à dresser les polissoirs
*Dressing blocks* 696

**Accessoire**
*Auxiliaries*



Huile de fraisage
*High-quality alcohol based milling oil* 690

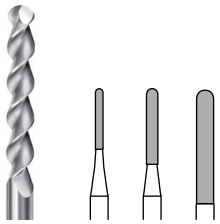


Pâte diamantée à polir
*Diamond polishing paste* 690

| ***Milling technique*** | | ***Fraisage*** | |
|---|---|---|---|
| *Wax cutters* | | **678** | Fraises à cire |
| *Parallel cutters* | **679 –** | **682** | Fraise parallèle |
| *Cone cutters* | **683 –** | **685** | Fraise conique |
| *Special instruments/Auxiliaries* | **686 –** | **690** | Instruments spéciaux/Accessoires |
| *Diamond grinding and polishing instruments* | **691 –** | **697** | Instruments diamantés et polissoirs |



## H364RA



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



**H364RA**.103. ... | 010 | 015 | 023

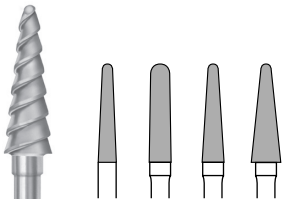
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



**H364RA**.123. ... | 010 | 015 | 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise à cire, cylindrique à bout rond
Wax cutter, cylindrical, round

## H356RA



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 | 029 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 1° | 4° | 6° |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



**H356RA**.103. ... | 023 | 029 | 031 | 040

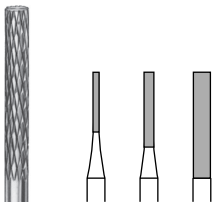
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



**H356RA**.123. ... | 023 | 029 | 031 | 040

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise à cire, conique à bout rond
Wax cutter, tapered, round

## H364E



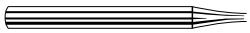
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



500 103 116190 ...
**H364E**.103. ... 010 015 023

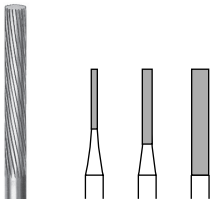
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



500 123 116190 ...
**H364E**.123. ... 010 015 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise cylindrique
Parallel cutter

## H364F



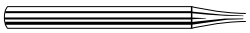
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



500 103 116103 ...
**H364F**.103. ... 010 015 023

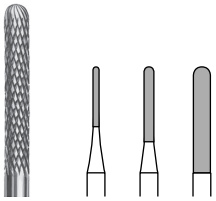
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



500 123 116103 ...
**H364F**.123. ... - 015 -

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise cylindrique avec chanfrein spécial
Parallel cutter with special bevel cut

## H364RE



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



500 103 137190 ...
**H364RE**.103. ... 010 015 023

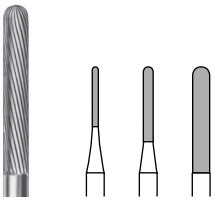
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



500 123 137190 ...
**H364RE**.123. ... 010 015 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise cylindrique avec denture croisée
Parallel cutter with staggered toothing

## H364RF



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



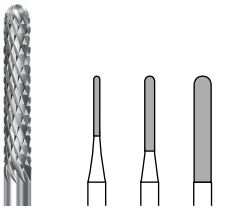
**H364RF**.103. ... 010 015 023

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



**H364RF**.123. ... 010 015 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise cylindrique avec biseau spécial
Parallel cutter with special bevel cut



## ●● H364RXE

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



●● **H364RXE**.103. ... 010 015 023

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



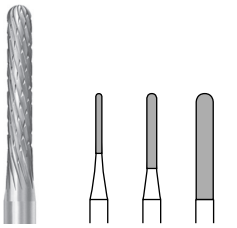
●● **H364RXE**.123. ... 010 015 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Fraise cylindrique avec grosse denture croisée, particulièrement sécante

Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design





## ● H364RGE

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



● **H364RGE**.103. ... 010 015 023

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



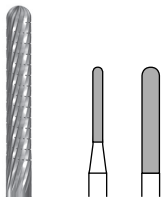
● **H364RGE**.123. ... 010 015 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Fraise cylindrique avec grosse denture croisée

Parallel cutter with coarse staggered toothing





## H364RNF

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 015 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 15,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



**H364RNF**.103. ... | 015 | 023

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



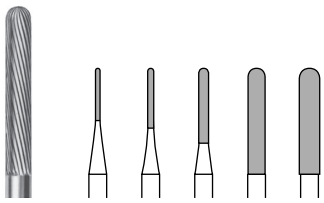
**H364RNF**.123. ... | 015 | 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Fraise cylindrique avec denture spéciale

Parallel cutter with special toothing





## H364R

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 007 | 010 | 015 | 023 | 029 |
| L | mm | 7,0 | 8,0 | 10,0 | 15,0 | 15,0 |

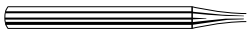
Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



500 103 137135 ...

**H364R**.103. ... | 007 | 010 | 015 | 023 | 029

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



500 123 137135 ...

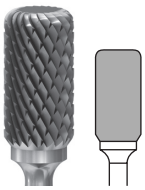
**H364R**.123. ... | 007 | 010 | 015 | 023 | 029

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Fraise cylindrique avec denture standard

Parallel cutter with conventional toothing





## ●● H364KRXE

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 12,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

●● **H364KRXE**.103. ... 060

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

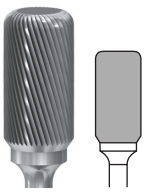
●● **H364KRXE**.123. ... 060

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm

Fraise cylindrique avec grosse denture croisée, particulièrement sécante

Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design





## H364KRS

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 12,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

**H364KRS**.103. ... 060

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

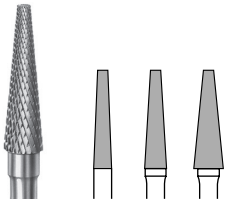
**H364KRS**.123. ... 060

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm

Fraise cylindrique avec denture standard

Parallel cutter with conventional toothing

## H356E



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 4° | 6° |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



500 103 186190 ...

**H356E**.103. ... | 023 | 031 | -

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

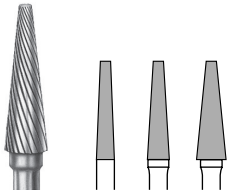


500 123 186190 ...

**H356E**.123. ... | 023 | - | 040

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise conique
Cone cutter

## H356F



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 4° | 6° |

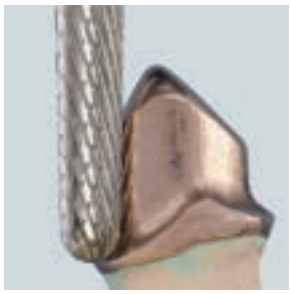
Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



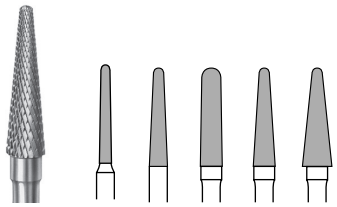
500 103 186103 ...

**H356F**.103. ... | 023 | 031 | 040

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise conique avec chanfrein spécial
Cone cutter with special bevel cut

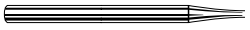


## H356RSE



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 | 023 | 029 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angle · *Angle* | α | 1° | 2° | 1° | 4° | 6° |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



500 103 200190 ...

**H356RSE**.103. ... | 016 | 023 | 029 | 031 | 040

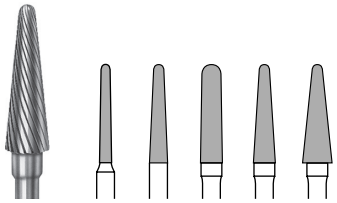
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



500 123 200190 ...

**H356RSE**.123. ... | 016 | 023 | 029 | 031 | 040

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise conique avec denture croisée
Cone cutter with staggered toothing



## H356RF

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 | 023 | 029 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angle · *Angle* | α | 1° | 2° | 1° | 4° | 6° |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

500 103 200103 ...

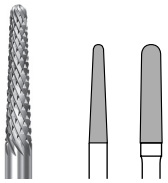
**H356RF**.103. ... 016 023 029 031 040

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

500 123 200103 ...

**H356RF**.123. ... 016 023 029 031 040

max. 100000 min-1/rpm
Fraise conique avec biseau spécial
Cone cutter with special bevel cut



## H356RXE

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 | 029 |
| L | mm | 12,0 | 12,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 1° |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

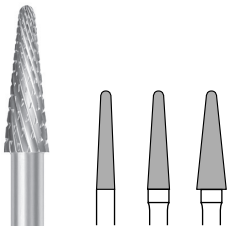
**H356RXE**.103. ... 023 029

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

**H356RXE**.123. ... 023 029

max. 100000 min-1/rpm
Fraise conique avec grosse denture croisée, particulièrement sécante
Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design





## H356RGE

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 4° | 6° |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*

**H356RGE**.103. ... 023 031 040

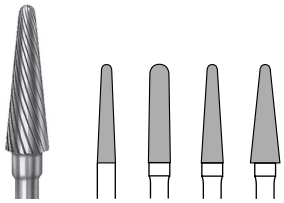
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

**H356RGE**.123. ... 023 031 040

max. 100000 min-1/rpm
Fraise conique avec grosse denture croisée
Cone cutter with coarse staggered toothing



## H356RS



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 | 029 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° | 1° | 4° | 6° |

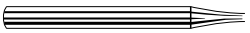
Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



500 103 200135 ...

**H356RS**.103. ... | 023 | 029 | 031 | 040

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



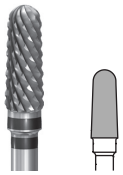
500 123 200135 ...

**H356RS**.123. ... | 023 | 029 | 031 | 040

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise conique avec denture standard
Cone cutter with conventional toothing



## ●● H347RXE



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 035 |
| L | mm | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



●● **H347RXE**.103. ... | 035

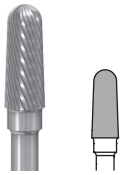
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



●● **H347RXE**.123. ... | 035

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise conique avec grosse denture croisée, particulièrement sécante
Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design

## H347RS



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 035 |
| L | mm | 9,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



**H347RS**.103. ... | 035

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



**H347RS**.123. ... | 035

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise conique avec denture standard
Cone cutter with conventional toothing







## Fraises pour titane

***Titanium Cutter***

***Work on titanium in the laboratory turbine***

*Developed in close collaboration with the dental technician Jan-Holger Bellmann, these specially designed cutters for the laboratory turbine allow fast shaping and individual adaptation of titanium objects. 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.*

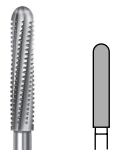
**Façonnage du titane avec la turbine de laboratoire**

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. 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.

## ● H373Q



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 11,0 |
| Angle · *Angle* | α | 0° |

FG · *Friction Grip (FG)*



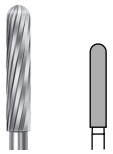
● **H373Q**.314. ... 021

max. 300000 min-1/rpm

Fraisage du titane à la turbine et sous irrigation

Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

## ● H373F



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 11,0 |
| Angle · *Angle* | α | 0° |

FG · *Friction Grip (FG)*



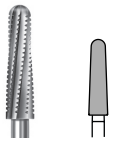
● **H373F**.314. ... 021

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

## ● H371Q



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*



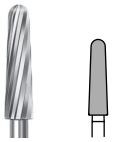
● **H371Q**.314. ... 025

max. 300000 min-1/rpm

Fraisage du titane à la turbine et sous irrigation

Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

## ● H371F



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*



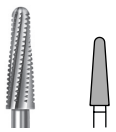
● **H371F**.314. ... 025

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

## H376Q



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 9,0 |
| Angle · *Angle* | α | 4° |

FG · *Friction Grip (FG)*

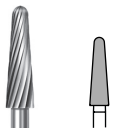


| | | |
|---|---|---|
| ● | **H376Q**.314. ... | 025 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Fraisage du titane à la turbine et sous irrigation

Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

## H376F



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 9,0 |
| Angle · *Angle* | α | 4° |

FG · *Friction Grip (FG)*

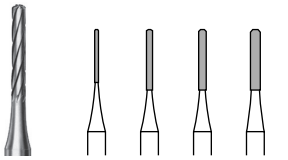


| | | |
|---|---|---|
| ● | **H376F**.314. ... | 025 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Fraisage fin du titane à la turbine et sous irrigation

Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

## H21XL



45°

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 007 | 010 | 012 | 015 |
| L | mm | 7,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



500 103 538175 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | **H21XL**.103. ... | 007 | 010 | 012 | 015 |

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

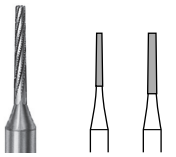


500 123 538175 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | **H21XL**.123. ... | 007 | 010 | 012 | 015 |

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Fraise à rainures, cylindrique
Grooving cutter, cylindrical

## H33XLQ



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 009 | 012 |
| L | mm | 7,0 | 8,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **H33XLQ**.103. ... | 009 | 012 |

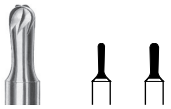
Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **H33XLQ**.123. ... | 009 | 012 |

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Fraise à rainures, conique
Grooving cutter, tapered

## H370



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 009 | 012 | |

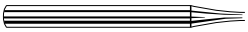
Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



500 103 153001 ...

**H370**.103. ... 009 012

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

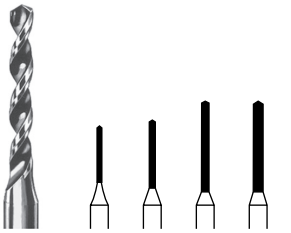


500 123 153001 ...

**H370**.123. ... 009 012

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise à centrer
Centering bur

## H206



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 007 | 010 | 012 | 015 |
| L mm | 7,5 | 9,0 | 12,0 | 12,0 |

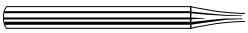
Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



500 103 423364 ...

**H206**.103. ... 007 010 012 015

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

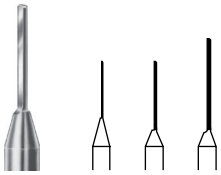


500 123 423364 ...

**H206**.123. ... 007 010 012 -

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Foret hélicoïdal, carbure de tungstène
Twist drill, tungsten carbide

## H210



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 007 | 010 | 012 | |
| L mm | 7,5 | 9,0 | 12,0 | |
| D ∅ 1/10 mm | 0,72 | 1,02 | 1,22 | |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



500 103 107382 ...

**H210**.103. ... 007 010 012

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

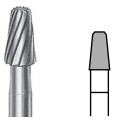


500 123 107382 ...

**H210**.123. ... 007 010 012

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise canon
Tube bur

## H294



| | | |
|---|---|---|
| | 5 | |
| Taille · *Size* ∅ 1/10 mm | 029 | |
| L mm | 5,0 | |
| Angle · *Angle* α | 6° | |

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*

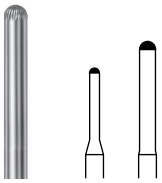


500 123 205175 ...

**H294**.123. ... 029

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fraise à épaulement
Shoulder cutter

## H207R



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 015 | 023 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



500 103 722131 ...

**H207R**.103. ... | 015 | 023

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



500 123 722131 ...

**H207R**.123. ... | 015 | 023

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Fraise à extrémité coupante, à bout rond
End-cutting bur, round

## 9758.000.



Huile de fraisage de haute qualité à base d'alcool
High-quality alcohol based oil for milling



## 9300.000.

Pâte à polir diamantée universelle, 5 g, D3 (2-5 µm)
Polissage haute brillance de la céramique et du métal

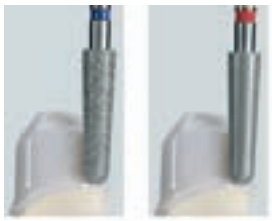
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys

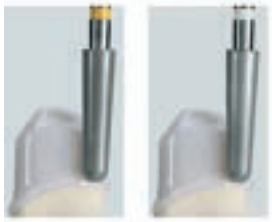


## 9301.000.

Pâte diamantée universelle pour polissage 5 g, D7 (5-10 µm)
Polissage mat des céramiques et des alliages métalliques

Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys










## Diamants ZR

***ZR-Diamonds***

***ZR-Instruments for milling technique***

*Diamond abrasives for grinding $ZrO_2$ primary crowns.*
*• To be used in the milling device with laboratory turbine*
*• Apply water coolant*

***Advantages:***
*• Exactly matching congruent diamond abrasives*
*• Optimal surfaces in only four steps*

***Recommended speed:***
$\circlearrowleft_{opt.}$ *160,000 rpm*

**Fraises ZR adaptées à la technique de fraisage**

Fraises ZR pour l'usinage des couronnes primaires en oxyde de zirconium
• A utiliser sur turbine de laboratoire montée sur fraiseuse
• Travailler avec refroidissement par eau

**Avantages :**
• Instruments de forme identique, parfaitement adaptés l'un à l'autre
• Seulement quatre étapes de travail pour obtenir un résultat parfait

**Vitesse recommandée :**
$\circlearrowleft_{opt.}$ 160 000 t/min.



## ZR371M
## ZR371F
## ZR371EF
## ZR371UF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 10,0 |
| Angle · *Angle* | α | 2° |

FG · *Friction Grip (FG)*



| | |
|---|---|
| **ZR371M**.314. ... | 025 |
| **ZR371F**.314. ... | 025 |
| **ZR371EF**.314. ... | 025 |
| **ZR371UF**.314. ... | 025 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Pour couronnes primaires 2° en $ZrO_2$
Coffret d'introduction 4432

For 2° primary crowns made of $ZrO_2$
Starter set 4432



## **4432.**314

Coffret pour couronnes 2° en $ZrO_2$
Set for 2° primary crowns made of $ZrO_2$

| | | |
|---|---|---|
| ●○ | **ZR371M.**314.025 | 1 |
| ●○ | **ZR371F.**314.025 | 1 |
| ●○ | **ZR371EF.**314.025 | 1 |
| ○○ | **ZR371UF.**314.025 | 1 |

●○ **ZR373M**
●○ **ZR373F**
●○ **ZR373EF**
○○ **ZR373UF**



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 13,0 |
| Angle · *Angle* | α | 0° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| ●○ | **ZR373M**.314. ... | 025 |
| ●○ | **ZR373F**.314. ... | 025 |
| ●○ | **ZR373EF**.314. ... | 025 |
| ○○ | **ZR373UF**.314. ... | 025 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Pour les couronnes primaires 0° en $ZrO_2$
Coffret d'introduction 4439

For 0° primary crowns made of $ZrO_2$
Starter set 4439



## **4439.**314

Coffret pour couronnes primaires 0° en $ZrO_2$
Set for 0° primary crowns made of $ZrO_2$

| | | |
|---|---|---|
| ● ○ | **ZR373M.**314.025 | 1 |
| ● ○ | **ZR373F.**314.025 | 1 |
| ● ○ | **ZR373EF.**314.025 | 1 |
| ○ ○ | **ZR373UF.**314.025 | 1 |

● ○ **ZR374M**
● ○ **ZR374F**
● ○ **ZR374EF**
○ ○ **ZR374UF**



| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille · *Size* ∅ $^1/_{10}$ mm | 025 |
| L mm | 13,0 |
| Angle · *Angle* α | 1° |

FG · *Friction Grip (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| ● ○ | **ZR374M**.314. ... | 025 |
| ● ○ | **ZR374F**.314. ... | 025 |
| ● ○ | **ZR374EF**.314. ... | 025 |
| ○ ○ | **ZR374UF**.314. ... | 025 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Pour les couronnes primaires 1° en $ZrO_2$
Coffret d'introduction 4440

For 1° primary crowns made of $ZrO_2$
Starter set 4440



## **4440.**314

Coffret pour couronnes primaires 1° en $ZrO_2$
Set for 1° primary crowns made of $ZrO_2$

| | | |
|---|---|---|
| **ZR374M.**314.025 | 1 | |
| **ZR374F.**314.025 | 1 | |
| **ZR374EF.**314.025 | 1 | |
| **ZR374UF.**314.025 | 1 | |

## **9441C**
## **9441F**





| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille · *Size* | ∅ 1/10 mm | 060 | 060 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



| | | |
|---|---|---|
| **9441C**.103. ... | 060 | - |
| **9441F**.103. ... | - | 060 |

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



| | | |
|---|---|---|
| **9441C**.123. ... | 060 | - |
| **9441F**.123. ... | - | 060 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Polissoir pour technique de fraisage avec grains de diamant incrustées, pour le polissage initial et brillantage de $ZrO_2$
Peut être dressé à différents angles

Diamond interspersed milling technique polishers for pre-polishing and high-shine polishing of $ZrO_2$
To be dressed to different angles

## 9440C
## 9440M
## 9440F



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| Taille · *Size* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 060 | 060 | 060 |
| L mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |

Piece-à-main courte · *Handpiece short (HPS)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **9440C**.103. ... | 060 | - | - |
| **9440M**.103. ... | - | 060 | - |
| **9440F**.103. ... | - | - | 060 |

Piece-à-main courte, fraiseuse · *Handpiece short thick (HPST)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **9440C**.123. ... | 060 | - | - |
| **9440M**.123. ... | - | 060 | - |
| **9440F**.123. ... | - | - | 060 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Polissoir de fraisage pour le pré-polissage, polissage et le brillantage des alliages précieux et non-précieux
Peut être dressé à différents angles

Polisher used in milling technique for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of precious and non-precious metal
To be dressed to different angles




## 4446.000.



Bloc à dresser les polissoirs destinés au fraisage 0°/1°/2°/4°/6°
Contient 1 x 461 M (grain moyen) et 1 x 461 F (grain fin)

Dressing block for polishers for milling technique for 0°/1°/2°/4°/6°
Contains 1 x 461 M (medium grit) and 461 F (fine grit)

**Porte-fraises en aluminium**
*Aluminium bur blocks*



700-701

**Porte-instruments**
*Tribune-like bur block*



702-703

**Coffret plastique**
*Packages*



704-707

| ***Tool blocks*** | | ***Porte-outils*** |
|---|---|---|
| *Aluminium bur blocks* | **700 – 701** | Porte-fraises en aluminium |
| *Tribune-like bur blocks* | **702 – 703** | Porte-instruments inclinés |
| *Packages* | **704 – 707** | Emballages |

## Porte-fraises aluminium



A701S



A701B

***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**.*

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).



## A701S.000.

| Dimensions · Dimensions | mm | 100 x 50 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



## A702S.000.

| Dimensions · Dimensions | mm | 100 x 25 x 64 |
|---|---|---|

Porte-fraises en alu anodisé pour 23 instruments pièce-à-main, pour une longueur maximale de 58 mm

Bur block made of anodized aluminium for 23 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm

## Porte-fraises pour le laboratoire



***Laboratory bur block***

*Some things work well, others look nice. With this Komet bur block, developed in cooperation with ZTM Ilja-Roman Niemczyk, you can have both. The transparent bur block made of Plexiglas has a modern, attractive design and thanks to its transparency, things placed behind it are still within view. Provided with a non-slip base, the bur block can hold up to 50 instruments. Its slightly angled design allows unobstructed view and easy reach of all the instruments. If more than 50 instruments have to be stored, just connect more bur blocks to your existing one!*

***Advantages:***

- *Transparent material for optimum view*
- *50 easy-to-reach slots*
- *Several bur blocks can be combined*
- *Eye-catching design*

Certaines choses fonctionnent, et d'autres sont uniquement belles. Développé en étroite collaboration avec le prothésiste dentaire Ilja-Roman Niemczyk, le nouveau porte-fraises de Komet unit un parfait fonctionnement avec un très bel aspect. Le design moderne et attractif du porte-fraises fabriqué en Plexiglas transparent permet une bonne visibilité et un stockage bien rangé des instruments. Il peut recevoir jusqu'à 50 instruments. Le porte-fraises est doté d'une base antidérapante. Sa construction légèrement inclinée permet une bonne visibilité et facilite considérablement la préhension de tous les instruments. Si vous souhaitez stocker plus de 50 instruments, vous pouvez simplement connecter plusieurs porte-fraises.

**Avantages :**

- Matériau transparent pour une bonne visibilité et un poste de travail bien rangé
- 50 perforations faciles d'accès
- Possibilité de combiner plusieurs porte-fraises
- Design attractif



## 529.000.



| Dimensions · Dimensions | mm | 155 x 88 x 97 |
|---|---|---|

Porte-instruments en plexiglas
50 perforations pour instruments pièce-à-main Ø 2,35 mm

Bur block made of Plexiglas
50 perforations for hand piece instruments Ø 2.35 mm



## C.104.006

| Dimensions · Dimensions | mm | 35 x 25 x 65 |
|---|---|---|

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Pour 6 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
For 6 handpiece instruments



## C.124.006

| Dimensions · Dimensions | mm | 35 x 25 x 65 |
|---|---|---|

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Pour 6 instruments pièce-à-main tige Ø 3,00 mm

Plastic, not suited for sterilisation
For 6 handpiece instruments with shank Ø 3.00 mm



## Z.104.010

| Dimensions · Dimensions | mm | 70 x 50 x 65 |
|---|---|---|

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Z.104.010 pour 10 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
Z.104.010 for 10 handpiece instruments



## Z.104.025

| Dimensions · Dimensions | mm | 70 x 50 x 65 |
|---|---|---|

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Z.104.025 pour 25 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
Z.104.025 for 25 handpiece instruments



## Z.124.010

| Dimensions · Dimensions | mm | 70 x 50 x 65 |
|---|---|---|

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
Z.124.010 pour 10 instruments avec tige Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
Z.124.010 for 10 instruments with shank Ø 3.00 mm



## W.104.020



| Dimensions · Dimensions | mm | 74 x 104 x 68 |
|---|---|---|

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.104.020 pour 20 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.020 for 20 handpiece instruments



## W.104.050

| Dimensions · Dimensions | mm | 74 x 104 x 68 |
|---|---|---|

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.104.050 pour 50 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.050 for 50 handpiece instruments



## W.124.020

| Dimensions · Dimensions | mm | 74 x 104 x 68 |
|---|---|---|

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.124.020 pour 20 instruments avec tige Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
W.124.020 for 20 instruments with shank Ø 3.00 mm





## V.104.060

| Dimensions · Dimensions | mm | 215 x 104 x 68 |
|---|---|---|

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.HP.060 pour 60 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.060 for 60 handpiece instruments



## V.104.150

| Dimensions · Dimensions | mm | 215 x 104 x 68 |
|---|---|---|

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
W.HP.150 pour 150 instruments pièce-à-main
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.150 for 150 handpiece instruments



## V.124.060



| Dimensions · Dimensions | mm | 215 x 104 x 68 |
|---|---|---|

Coffret Plastique, ne convient pas pour la stérilisation
V.124.060 pour 60 instruments avec tige Ø 3,00 mm

Plastic, not suited for sterilisation
V.124.060 for 60 instruments with shank Ø 3.00 mm

**Accessoires**
*Auxiliaries*



Douille de réduction
*Reduction sleeve* 710



Stylo carde
*Cleaning brush* 710



Pierre à nettoyer
*Cleaning stone* 710



Diamant à dresser
*Dressing diamonds* 710-711



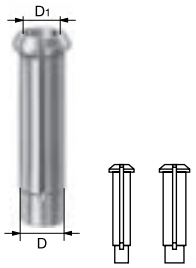
**LC1**
*LC1*



712

***Auxiliaries/Cleaning*** ***Divers/Nettoyage***

*Auxiliaries* **710 –** **711** Accessoires
*LC 1* **712** LC 1




## 9797
## 9795

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| Taille · *Size* | | 1 | 2 |
| D | Ø 1/10 mm | 2,35 | 3,00 |
| $D_1$ | Ø 1/10 mm | 1,60 | 2,35 |
| **9797**.000. ... | | 1 | - |
| **9795**.000. ... | | - | 2 |

Douilles de réduction
Reduction sleeve



## 9785.000.

Brossette de nettoyage
- Manche plastique avec brossette en acier inoxydable
- Longueur des soies réglable, dureté des soies de molles à très dures

Cleaning brush
- Plastic handle with brush made of stainless steel
- Adjustable length of bristles defines stiffness of bristles from soft to extra-stiff



## 9750.000.

| | | |
|---|---|---|
| Dimensions · Dimensions | mm | 100 x 25 x 13 |

Pierre à nettoyer les instruments diamantés
Cleaning stone for diamond instruments



## 16.000.

Diamant à dresser
Pour dresser les abrasifs et les polissoirs céramique
Dressing diamond
For dressing ceramic abrasives and polishers



**593.000.**



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 !




## 9831.000.

Solution de nettoyage Komet LC 1
Bidon de stockage 5 litres (avec instructions en allemand)

Komet LC 1 cleaning agent
5 l Storage canister (with German instruction for use)
Solely for distribution in Germany



## 9834A.000.

Bouchon verseur pour bidons de 5 litres

Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)



## 379XC

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 4,0 |

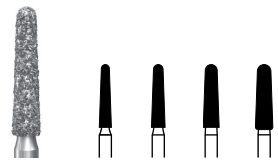
FG· *Friction Grip (FG)*



| | |
|---|---|
| **379XC**.314. ... | 023 |

max. 300000 min-1/rpm
Œuf, réduction occlusale/linguale, grain extra-gros
Compatible avec la série de fraises en carbure H379

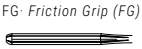
Egg, occlusal/lingual reduction, extra-coarse grit
Matches H379 carbide finisher series



## 856XC

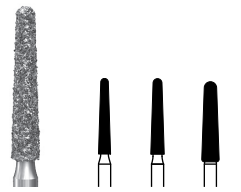
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angle· *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG· *Friction Grip (FG)*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **856XC**.314. ... | 016 | 018 | +021 | +023 |

+ = max. 300000 min-1/rpm
Congé 1/4 de rond, conique, granulométrie extra-grosse
Compatible avec l'instrument à finir diamanté 8856 ou la fraise à finir en carbure H375R
Tapered chamfer, round, extra-coarse grit
Matches 8856 diamond or H375R carbide finisher series



## 850XC

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

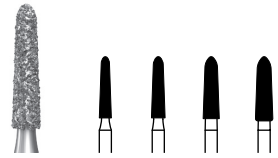
FG· *Friction Grip (FG)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **850XC**.314. ... | 016 | 018 | 023 |

max. 300000 min-1/rpm
Conique, avec chanfrein modifié, long, granulométrie extra-grosse
Compatible avec l'instrument à finir diamanté 8850

Long tapered chamfer, extra-coarse grit
Matches 8850 diamond finisher series



## 878KXC

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angle· *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG· *Friction Grip (FG)*

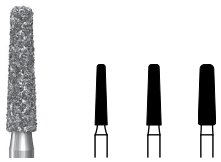


| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **878KXC**.314. ... | 016 | 018 | +021 | +023 |

+ = max. 300000 min-1/rpm
Conique, avec chanfrein modifié, granulométrie extra-grosse
Compatible avec l'instrument à finir diamanté 8878K ou la fraise à finir en carbure H283K

Tapered chamfer, torpedo, extra-coarse grit
Matches 8878K diamond or H283K carbide finisher series

## 951KRXC



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille· *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 | 019 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angle· *Angle* | α | 2° | 2° | 2° |

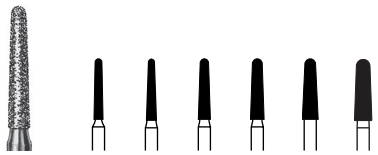
FG· *Friction Grip (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **951KRXC**.314. ... | | 016 | 019 | 023 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Conique, à angle interne arrondi, granulométrie extra-grosse
Compatible avec l'instrument à finir diamanté 8951KR

Tapered shoulder, rounded edge, extra-coarse grit
Matches 8951KR diamond finisher series

## 8856



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille· *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angle· *Angle* | α | 1,7° | 1,7° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 198514 ...

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **8856**.314. ... | | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 | +023 |

\+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Congé conique 1/4 de rond
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R
Tapered chamfer, round
Matches H375R carbide finisher series

## 8878K



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| Taille· *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 | |
| L | mm | 8,0 | |
| Angle· *Angle* | α | 2° | |

FG· *Friction Grip (FG)*

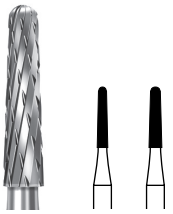
806 314 298514 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **8878K**.314. ... | | 023 | |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Congé ogival conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H283K

Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series

## H375RE



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille· *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Angle· *Angle* | α | 2° | 2° |

FG· *Friction Grip (FG)*

500 314 198080 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H375RE**.314. ... | | 014 | 018 |



## H379E

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

FG· *Friction Grip (FG)*



**H379E**.314. ... 023

max. 300000 min-1/rpm
12 lames
12 blades



## H40SU



| | | |
|---|---|---|
| | | 50 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 4,0 |

FG· *Friction Grip (FG)*



500 314 139008 ...
**H40SU**.314. ... 012

Pour les couronnes métalliques - à usage unique
Appliquer la fraise de dépose des couronnes à usage unique à 45°
Vendue par 50
For metal crowns – for single use
Apply single use crown cutter at an angle of 45°
sold by 50



## 6801L

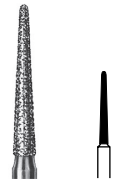
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 018 |

FG· *Friction Grip (FG)*



806 314 697534 ...
**6801L**.314. ... 014 018

max. 300000 min-1/rpm
Boule, long col
Round, long neck



## 850B

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 011 |

FG· *Friction Grip (FG)*



**850B**.314. ... 011

max. 160000 min-1/rpm

## ● 5889



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille· *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 010 |
| L | mm | 4,0 |

FG· *Friction Grip (FG)*

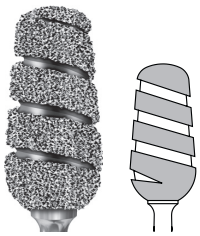


806 314 540544 ...

● **5889**.314. ... 010

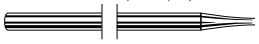
$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm

## ●● 896AXC



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille· *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 080 |
| L | mm | 17,0 |

Piece-à-main· *Handpiece (HP)*



●● **896AXC**.104. ... 080

$n_{max.}$ 30000 $min^{-1}$/rpm







## Préparations coronaires

***Crown preparation***

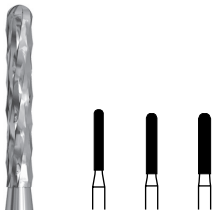
***Crown preparation with tungsten carbide instruments*** *Specially developed for the US market in close collaboration with Dr. Donald J. Alexander, these tungsten carbide instruments for crown preparation allow precise, yet controlled substance removal. The quality of the surface achieved during preparation 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.





## H881U

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



## H856U

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



## 2368

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille· *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L mm | 5,0 |

FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 257547 ...

| | |
|---|---|
| **2368**.314. ... | 023 |

max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Olive, réduction occlusale/linguale

Bud, occlusal/lingual reduction



## 2379

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille· *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L mm | 4,2 |

FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 277547 ...

| | |
|---|---|
| **2379**.314. ... | 023 |

max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Œuf, réduction occlusale/linguale
Compatible avec la série de fraises en carbure H379

Egg, occlusal/lingual reduction
Matches H379 carbide finisher series



## 2801

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille· *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |

FG· *Friction Grip (FG)*



| | |
|---|---|
| **2801**.314. ... | 023 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Boule
Round



## 2811

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille· *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 033 |
| L mm | 4,5 |

FG· *Friction Grip (FG)*



806 314 038547 ...

| | |
|---|---|
| **2811**.314. ... | 033 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Réduction occlusale/linguale

Occlusal/lingual reduction



## 2830L

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille· *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L mm | 5,0 |

FG· *Friction Grip (FG)*



| | |
|---|---|
| **2830L**.314. ... | 014 |

Poire, longue
Pear, long



## 2837

| | |
|---|---|
| | 5 |
| Taille· *Size* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L mm | 8,0 |

FG· *Friction Grip (FG)*



806 314 111547 ...

| | |
|---|---|
| **2837**.314. ... | 014 |

Cylindrique à bout plat
Parallel shoulder



## 2847

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Angle· *Angle* | α | 1,6° | 1,8° |

FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 172547 ...

**2847**.314. ... | 014 | 016

Epaulement conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R

Tapered shoulder
Matches H375R carbide finisher series



## 2847KR

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 018 | |
| L | mm | 8,0 | |
| Angle· *Angle* | α | 1,9° | |

FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 546547 ...

**2847KR**.314. ... | 018

Conique, à angle interne arrondi
Compatible avec la série de fraises en carbure H336

Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336 carbide finisher series



## 2848

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 018 | |
| L | mm | 10,0 | |
| Angle· *Angle* | α | 1,15° | |

FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 173547 ...

**2848**.314. ... | 018

max. 300000 min⁻¹/rpm
Epaulement, conique, long
Long tapered shoulder



## 2850

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

FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 199547 ...

**2850**.314. ... | 016

max. 300000 min⁻¹/rpm
Conique, congé 1/4 de rond, long

Tapered round, long



## 2855

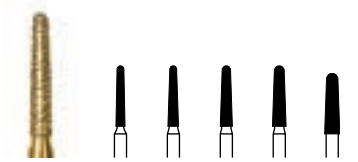
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |
| Angle· *Angle* | α | 4° |

FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 197547 ...

**2855**.314. ... 025

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Conique, congé 1/4 de rond
Short tapered chamfer, round



## 2856

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 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· *Angle* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 198547 ...

**2856**.314. ... +012 | 014 | 016 | 018 | +021

+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Conique, congé 1/4 de rond
Compatible avec la série de fraises en carbure H375R
Tapered chamfer, round
Matches H375R carbide finisher series



## 2858

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |
| Angle· *Angle* | α | 2° |

FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 165547 ...

**2858**.314. ... 014

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Pointe
Pointed



## 2862

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

FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 249547 ...

**2862**.314. ... 014

Flamme
Compatible avec la série de fraises en carbure H48L

Flame
Matches H48L carbide finisher series



## 2878

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| Taille· *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | |
| L | mm | 8,0 | |

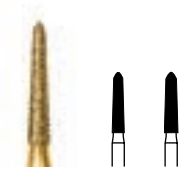
FG· *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **2878**.314. ... | 014 | |

Congé ogival cylindrique
Compatible avec la série de fraises en carbure H283

Parallel chamfer, torpedo
Matches H283 carbide finisher series



## 2878K

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille· *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Angle· *Angle* | α | 2° | 2° |

FG· *Friction Grip (FG)*



806 314 298547 ...

| | | |
|---|---|---|
| **2878K**.314. ... | 016 | 018 |

Congé ogival conique
Compatible avec la série de fraises en carbure H283K

Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series



## 2879

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| Taille· *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 | |
| L | mm | 10,0 | |

FG· *Friction Grip (FG)*



806 314 290547 ...

| | | |
|---|---|---|
| **2879**.314. ... | 014 | |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Congé ogival cylindrique
Compatible avec la série de fraises en carbure H284

Long parallel chamfer, torpedo
Matches H284 carbide finisher series



## 2881

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| Taille· *Size* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 | |
| L | mm | 8,0 | |

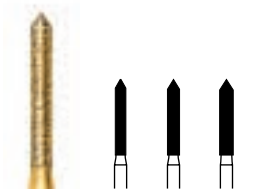
FG· *Friction Grip (FG)*



806 314 141547 ...

| | | |
|---|---|---|
| **2881**.314. ... | 016 | |

Cylindrique, 1/4 de rond
Parallel chamfer, round



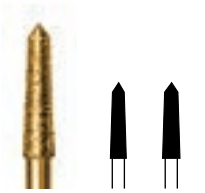
## 2886

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG· *Friction Grip (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **2886**.314. ... | | 014 | 016 | 018 |

max. 300000 min-1/rpm
Cylindrique, long, extrémité chanfreinée
Cylinder long with beveled tip



## 2886K

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

FG· *Friction Grip (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **2886K**.314. ... | | 021 | 023 |

max. 300000 min-1/rpm
Conique, long, avec une pointe biseautée
Tapered long with beveled tip



## 2879K

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

FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 299547 ...

| | | |
|---|---|---|
| **2879K**.314. ... | | 018 |

max. 300000 min-1/rpm
Congé ogival conique, long
Compatible avec la série des fraises à finir en carbure H284K
Long tapered chamfer, torpedo
Matches H284K carbide finisher series



## 2909

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 1,4 |

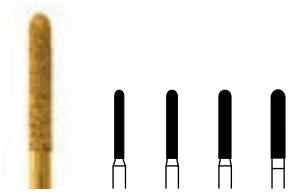
FG· *Friction Grip (FG)*

806 314 068547 ...

| | | |
|---|---|---|
| **2909**.314. ... | | 040 |

max. 100000 min-1/rpm
Meulette à bord rond
Réduction occlusale
Round edge wheel
Occlusal reduction

## 2979



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 | 9,0 | 9,0 |

FG· *Friction Grip (FG)*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **2979**.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 |

max. 300000 min-1/rpm

Cylindrique à bout rond, modifiée (forme Massironi)

Parallel chamfer with modified tip (Massironi-shape)

## 2979K



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| Taille· *Size* | ∅ 1/10 mm | 021 | 023 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

FG· *Friction Grip (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **2979K**.314. ... | 021 | 023 |

max. 300000 min-1/rpm

Chanfrein conique avec pointe modifiée selon le Dr. Massironi, Melegnano

Tapered chamfer with modified tip according to Dr. Massironi, Melegnano







## **LD0211B.**314

Coffret C.C.C.
pour les couronnes céramo-céramiques selon Dr. G. Tirlet

Kit C.C.C.
for all-ceramic crowns according to Dr. G. Tirlet

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **845KR.**314.016 | 1 | |
| ● | **S6951KR.**314.016 | 1 | |
| ● | **8951KR.**314.017 | 1 | |
| ● | **S6951KR.**314.019 | 1 | |
| ● | **8951KR.**314.020 | 1 | |
| ● | **S6951KR.**314.023 | 1 | |
| ● | **8951KR.**314.024 | 1 | |
| | **379.**314.023 | 1 | |
| | **899.**314.027 | 1 | |

## **LD0421A.**314

Coffret Facettes esthétiques
selon Dr. G. Tirlet

Kit Esthetic veneers
according to Dr. G. Tirlet

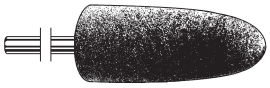
| | | | |
|---|---|---|---|
| | **868A.**314.018 | 1 | |
| | **868A.**314.021 | 1 | |
| ● | **5850.**314.016 | 1 | |
| ● ● | **6844.**314.016 | 1 | |
| | **859.**314.010 | 1 | |
| | **801.**314.016 | 1 | |



## **TD750.**104

Coffret pour le pré-polissage, le polissage et le brillantage des résines

Kit for prepolishing, polishing and high-gloss polishing of resins

| | | |
|---|---|---|
| **9603.**104.100 | 4 |  |
| **9641.**104.100 | 3 |  |
| **9644.**104.100 | 3 |  |



## **TD985A.**314

Coffret Metal Cut, pour la séparation des couronnes métalliques

Metal Cut Kit, for separating metal crowns

| | | | |
|---|---|---|---|
| ●● | **H34L.**314.012 | 10 |  |

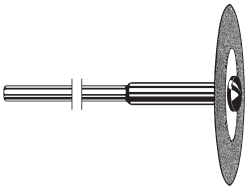


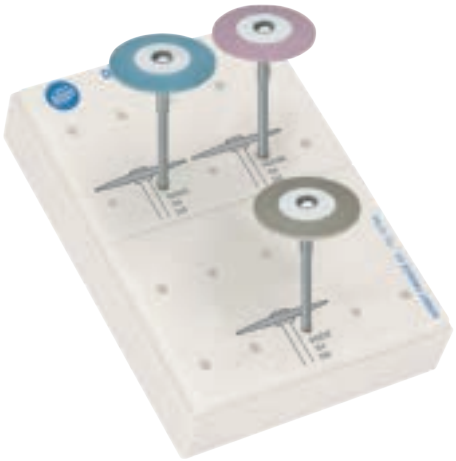


## TD2819B.104

Coffret pour retouches sur disilicate selon H & D Crescenzo

Kit for touch-ups on disilicate according to H & D Crescenzo

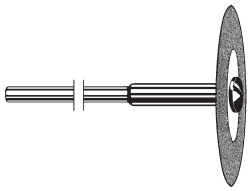
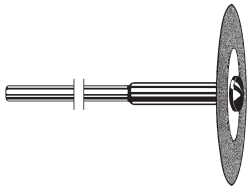
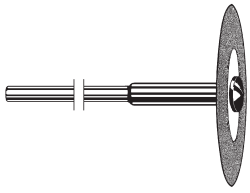
| | | |
|---|---|---|
| **9527.**900.200 | 1 |  |
| **305.**104.050 | 1 |  |
| **DCB4CA.**104.120 | 1 |  |
| **9694.**900.180 | 1 |  |
| **9697.**900.180 | 1 |  |
| **310.**104.• | 2 |  |
| **94003SC.**104.260 | 1 |  |



## TD1078A.104

Coffret Diaceram II pour les finitions mise en forme, le polissage et le brillantage des céramiques

Diaceram II kit for finishing, shaping, polishing and high-gloss polishing of ceramics

| | | |
|---|---|---|
| **94003C.**104.260 | 1 |  |
| **94003M.**104.260 | 1 |  |
| **94003F.**104.260 | 1 |  |



## **TD1079.**314

Coffret TransAmalgam
Pour le retrait des amalgames

TransAlgam Kit for removing amalgam

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **H32.**314.012 | 10 |  |






## SD1080.204

Coffret « Soft »
Pour excaver la dentine cariée

Kit "Soft"
For the excavation of carious dentin

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **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 | |



## **TD1394.**314

Coffret Black & White
Pour découper les couronnes métal et céramique

Kit Black & White
For cutting metal and ceramic crowns

| | | | |
|---|---|---|---|
| ○● | **H4MCL.**314.012 | 10 |  |





## **TD1452.**900

Coffret de 5 disques diamantés
Pour la séparation et le contourage de la céramique

Kit of 5 Diamond Discs
For separating and contouring ceramics

| | | |
|---|---|---|
| **911H.**900.220 | 5 |  |






## **SD1676.**204

Coffret VisioSoft
Pour l'excavation dentinaire

Kit VisioSoft
For dentin excavation

| | | |
|---|---|---|
| ● | **H1SEM.**204.010 | 5 |
| ● | **H1SEM.**204.014 | 5 |
| ● | **H1SEM.**204.016 | 5 |
| ● | **H1SEM.**204.018 | 5 |
| ● | **H1SEM.**204.023 | 5 |



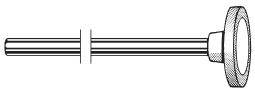




## SD1762.104

Coffret de polissoirs pour le dégrossissage, le polissage et le brillantage des céramiques avec des particules de diamant

Polisher kit for trimming, polishing and high-gloss polishing of ceramics with diamond particles

| | | |
|---|---|---|
| **9545C.**104.110 | 1 |  |
| **9545M.**104.110 | 1 |  |
| **9545F.**104.110 | 1 |  |

## TD1827.314

Coffret Black & White XL
Pour découper les couronnes métal et céramique

Kit Black & White XL
For cutting metal and ceramic crowns

| | | | |
|---|---|---|---|
| ○● | **H4MCXL.**314.014 | 10 |  |




## **TD1917.**204

Coffret CéraLine
Fraises en céramique pour l'excavation dentinaire

Kit CeraLine
Ceramic burs for dentin excavation

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **K1SM.**204.010 | 1 | |
| ● | **K1SM.**204.014 | 1 | |
| ● | **K1SM.**204.018 | 1 | |
| ● | **K1SM.**204.023 | 1 | |



## **TD2027.**204

Coffret Evo-Light
Polissoirs Composite

Coffret Evo-Light
Composite Polishers

| | | | |
|---|---|---|---|
| ○ | **9523UF.**204.030 | 10 | |







## **TD2028.**204

Coffret Evo-Light
Polissoirs composites

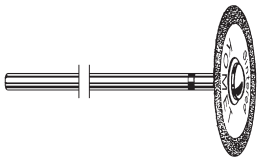
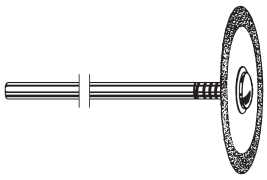
Coffret Evo-Light
Composite polishers

| | | | |
|---|---|---|---|
| ○ | **9524UF.**204.050 | 10 |  |

## **TD2059.**104

Coffret CUT & WIDEN
Pour les embrasures de bridges en céramique

Kit CUT & WIDEN
For ceramic bridge abutments

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **6942.**104.200 | 1 |  |
| | **911H.**104.220 | 1 |  |



## **SD2149.**314

Coffret Black & White XXL
Pour découper les couronnes métal et céramique

Kit Black & White XXL
For cutting metal and ceramic crowns

| | | | |
|---|---|---|---|
| ○ ● | **H4MCXXL.**314.014 | 10 |  |



## **TD2155.**314

Coffret Titan Set
Pour les finitions et les retouches sur piliers implantaires en titane

Kit Titanium
For finishing and touch-ups of titanium implant abutments

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **H375R.**314.018 | 1 |  |
| ● | **H856G.**314.018 | 5 |  |





## **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

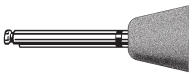
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| ● | **6889.**314.010 | 1 | TPS2-1 |  |
| ● | **8889.**314.010 | 1 | TPS2-2 |  |
| ● | **6883.**314.010 | 1 | TPS2-3 |  |
| | **888.**314.012 | 1 | TPS2-4 |  |
| | **868.**314.012 | 1 | TPS2-5 |  |
| ● | **6856.**314.016 | 1 | TPS2-6 |  |
| ● | **8856.**314.016 | 1 | 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 |  |



## **4546.**000

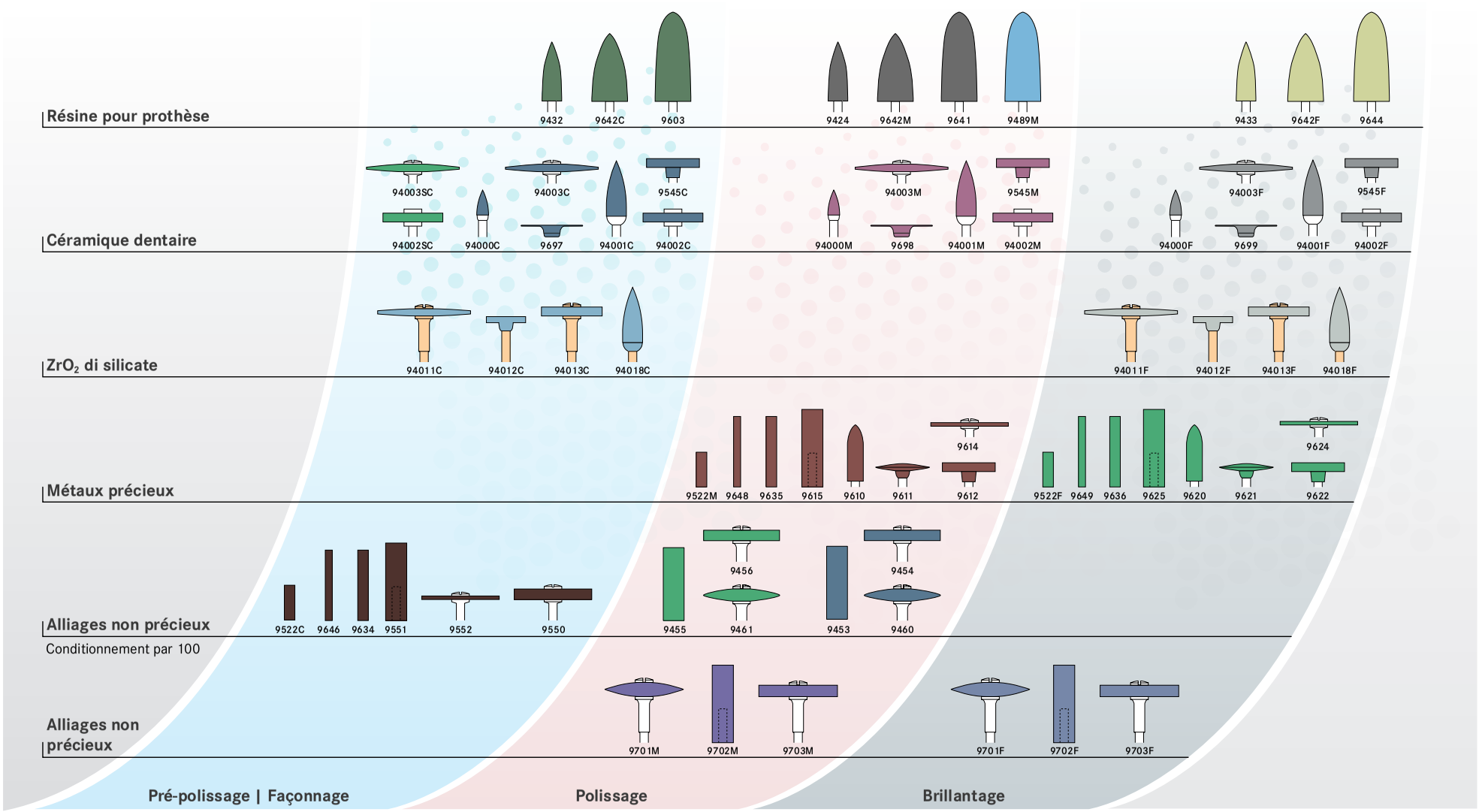
Coffret de finition et de polissage des composites en deux étapes

Set for 2-step composite finishing and polishing

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● ● | **H135Q.**314.014 | 1 |  |
| ● ● | **H48LQ.**314.012 | 1 |  |
| ● ● | **H379Q.**314.023 | 1 |  |
| ● ● | **H390Q.**314.018 | 1 |  |
| ○ | **9524UF.**204.050 | 1 |  |
| ○ | **9526UF.**204.100 | 1 |  |
| ○ | **9525UF.**204.085 | 1 |  |
| ○ | **9523UF.**204.030 | 1 |  |

# Guide | Polissoirs pour le laboratoire

Recommandations pour l'utilisation des polissoirs au laboratoire de prothèses

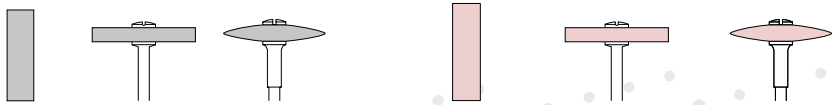



**Vitesse de rotation optimale:** $\circlearrowleft_{opt.}$ **6.000 t/min.** **Le non-respect des vitesses maxi. indiquées conduit à un risque élevé pour la sécurité !**

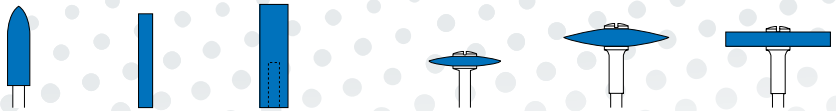
Sauf modification de produit ou couleur.

## Céramique

Conditionnement par 100




## Alliages précieux



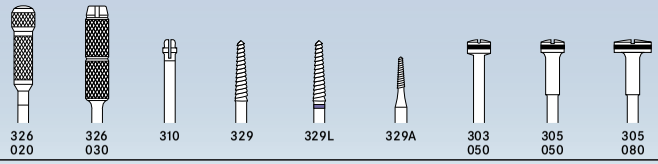

## Polissoirs universels






Pierre à dresser 593.000

## Mandrins






© 02/2018 - 410828V2

## Conseils d'utilisation et de sécurité pour les instruments dentaires, pins, tenons et porte-fraises

## *General instructions for use and safety recommendations for the application of dental instruments, pins, posts and bur blocks*

### Domaine d'application

Ces conseils d'utilisation et de sécurité généraux s'appliquent à tous les produits. Ils doivent être observés. Le non-respect de nos conseils d'utilisation et de sécurité augmente le risque de blessure et peut provoquer une perte de fonction prématurée.

Les produits qui requièrent des explications plus détaillées (dont l'emballage est marqué avec le symbole 🕮) sont dotés d'instructions supplémentaires. Celles-ci ont la priorité sur les conseils généraux.

### Stockage

Stocker les dispositifs emballés à l'abri des rayons UV et des températures élevées dans un environnement propre et sec. Ne pas stocker dans la même pièce que d'autres solvants ou produits chimiques.

Les dispositifs médicaux sans marquage d'identification direct doivent être stockés dans leur emballage d'origine.

### *Area of application*

*These general instructions for use and safety recommendations apply to all products and have to be generally observed. Non-observance of these instructions for use and safety recommendations increases the risk of injury and may impair the proper function of the instruments.*

*Separate instructions for use are enclosed in the packaging of products that require more detailed information (packaging is provided with the 🕮 symbol). These take precedence over the general instructions.*

### *Storage*

*Store wrapped devices protected from UV radiation and high temperatures in a clean and dry environment. Do not store in the same room as solvents or chemicals.*

*Medical devices without direct identification marking have to be stored with their original packaging.*



### 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 contreangles en parfait état technique et de propreté.
- En fonction de leurs tiges, les instruments doivent être insérés le plus profondément possible. S'assurer que les instruments soient bien verrouillés.
- Mettre l'instrument en route à la vitesse souhaitée, avant de l'appliquer sur les tissus ou le matériau..
- Eviter que les instruments ne se coincent ou ne fassent levier. Eviter les pressions trop importantes.
- Porter des lunettes de protection pour protéger les yeux. Porter un équipement de protection respiratoire. Au laboratoire dentaire, veillez à utiliser une installation d'aspiration appropriée.
- Eviter tout contact avec la partie travaillante de l'instrument. Risque élevé de blessure.
- Un refroidissement externe avec de l'air/du spray est absolument indispensable. Dans le cas d'instruments plus longs/grands, un refroidissement externe supplémentaire est nécessaire.
- Veiller à jeter les instruments abîmés ou corrodés

### *1. Proper use*

- *Those instruments that are supplied non-sterile have to be prepared prior to first use.*
- *Make sure that the power systems (hand-pieces and contra-angles) used are clean and perfect from a technical and hygienic aspect.*
- *Depending on their shank type, insert the instrument into the chuck as deeply as possible. Make sure that they are properly locked.*
- *The instrument must be rotating at the desired speed before contact is made with the tissue or material.*
- *Avoid jamming and using the instrument as a lever. Excessive contact pressure has to be avoided.*
- *For eye protection wear safety glasses. Use appropriate respiratory protection (mouth and nose). In the dental laboratory, use appropriate suction unit.*
- *Avoid contact with the instruments' working parts as this may increase the risk of injury.*
- *Make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray. Additional external cooling is required when using instruments with extra-long shanks or oversized working parts.*
- *Damaged or corroded instruments have to be discarded.*

### 2. Vitesses de rotation recommandées

Les recommandations d'utilisation et de vitesse indiquées dans les instructions et sur les étiquettes doivent être observées.

- La recommandation « ↻max. 300 000 t/min. signifie : Approprié pour micro moteurs et turbines avec roulement à bille stable. Ne convient pas pour les turbines à air.
- La recommandation « ↻max. 30 000 à 160 000 t/min. signifie : Approprié pour pièces-à-main ou contre-angles micro moteur ou bien pièces-à-main laboratoire jusqu'à la vitesse indiquée. Ne convient pas pour les turbines.

Le non-respect de la vitesse maximale autorisée nuit à une sécurité optimale.

### *2. Recommended speeds*

*Please make sure to observe the recommendations for use and recommended speeds as indicated in the instructions for use and on the packaging of the products.*

- *↻max. 300 000 rpm means: Suited for micro-motor contra-angles and turbines with stable ball bearings. Do not use in turbines with air bearing.*
- *↻max. 200 000 rpm means: Suited for micro-motor hand pieces and contra-angles or lab hand pieces up to the speed indicated. Do not use in turbines.*

*Not observing the maximum permissible speed leads to an increased safety risk.*

### 3. Pression de travail

Eviter absolument les pressions de travail trop importantes (> 2N).

- Avec des instruments coupants, risque d'endommagement de la partie travaillante en l'ébréchant. De plus, cela contribue à augmenter l'échauffeement.
- 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. Élimination

Les dispositifs doivent être éliminés dans des conteneurs étanches, incassables et résistants à la perforation (protection contre la contamination).

### *4. Disposal*

*The devices have to be disposed of in tight, non-breakable and puncture-proof containers (protection from contamination).*



### 5. Désinfection, nettoyage et stérilisation

Tous les instruments livrés non stériles doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés avant la toute première utilisation. Des informations plus détaillées concernant le retraitement d'instruments dans leur version actuelle peuvent être téléchargées au site http://ifr.kometdental.com ou demandées du fabricant Gebr. Brasseler.

### *5. Disinfection, cleaning and sterilisation*

*Those instruments that are supplied non-sterile have to be prepared prior to first use. Information on reprocessing, as amended, can be downloaded from our website http://ifr.kometdental.com or requested from the manufacturer Gebr. Brasseler.*

**6. Recommandations spéciales pour chaque type d'instrument**

- Eviter tout contact avec $H_2O_2$ (peroxyde d'hydrogène). Ne pas dépasser les temps d'immersion recommandés dans les agents de nettoyage et de désinfection. Cela attaque les parties travaillantes en carbure de tungstène (un indice typique est la décoloration noire de l'instrument), ce qui réduit la longévité de l'instrument.
- Les instruments en acier trempé ont tendance à corroder. Ils ne sont donc pas adaptés à la stérilisation à vapeur saturée (par ex. à l'autoclave).
- Pour créer une rugosité optimale de la surface, retoucher la surface à l'aide d'une fraise après avoir utilisé un diamant abrasif avec grain gros ou très gros.
- Lors de l'utilisation en bouche des disques diamantés, utiliser un protège-disque.
- Lors de l'utilisation des strips diamantés et des strips à séparer, veiller à éviter tout contact avec la gencive – risque élevé de blessure.
- En raison du design plat et ergonomique des limes pour le contre-angle alternatif, il faut éviter que les instruments ne se coincent, ne se tordent et ne fassent levier. Veiller à ce que les limes soient fermement insérées jusqu'à la profondeur prescrite dans la pince de serrage du contre-angle alternatif.
- Pour éviter des fractures provoquées par surcharge, veiller à utiliser les instruments endodontiques en nickel-titane sur un moteur à couple limité.
- Les élargisseurs endodontiques en acier inoxydable (type « Gates », « Müller », « P »), ne sont adaptés que pour la préparation de la partie coronaire du canal radiculaire.
- Veiller à ce que les agents de nettoyage et stérilisation utilisés pour le retraitement des porte-fraises en aluminium anodisé soient appropriés pour l'aluminium. L'utilisation d'agents inappropriés provoque la détérioration de la couche anodisée du porte-fraises. Par principe, les porte-fraises en aluminium ne peuvent pas être traités dans le thermo désinfecteur. Avant la stérilisation, rincer le porte-fraises à l'eau courante et sécher soigneusement (par ex. par jet d'air). Les cycles de stérilisation répétés peuvent provoquer des altérations de couleur.
- Essuyer les éventuelles taches sur les porte-instruments directement après la désinfection.
- Les bouchons en silicone des porte-instruments doivent être remplacés s'ils sont usés ou endommagés.
- Le porte-instruments 9952 en acier inoxydable est conçu pour le stockage et la stérilisation des inserts soniques et des accessoires.
- Les tenons radiculaires en composite renforcé de fibres de verre ou en PMMA ne peuvent pas être stérilisés. Les tenons radiculaires sont à usage unique.
- De temps en temps, les abrasifs DSB doivent être nettoyés et aiguisés avec la pierre à nettoyer blanche.
- Les polissoirs et brossettes sont utilisés à faible pression pour éviter un échauffement trop important. Le polissage s'effectue toujours en faisant des mouvements circulaires. Dans le cas des systèmes à polir en plusieurs étapes, utiliser les polissoirs dans l'ordre indiqué afin d'obtenir des surfaces brillantes.
- Les polissoirs et les pierres Arkansas ne doivent être préparés qu'à l'aide des agents appropriés sans alcool (par ex. Komet DC Evo).
- Éliminer les instruments en céramique qui ont été soumis à une contrainte spontanée (par ex. en tombant du bord d'une table ou autre) et ne plus les utiliser, car il existe un risque accru de rupture.
- Les instruments chirurgicaux avec tige de type FG ne doivent être utilisés que sur le micromoteur (contre-angle rouge) et non sur turbine.

***6. Specific instructions for individual instrument types***

- *Avoid any contact with $H_2O_2$ (hydrogen peroxide). Make sure that the specified immersion times in the cleaning and disinfecting agents are not exceeded. The carbide working parts would be attacked (a typical indication is black staining of the instrument) reducing the instrument's service life.*
- *Tool steel instruments corrode and can therefore not be sterilized with a sterilization method using saturated steam (e. g. autoclave).*
- *To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary after using a diamond grinding instrument with coarse or very coarse grit.*
- *Use a disc guard for diamond discs when working intraorally.*
- *When using diamond separating strips and diamond strips please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury.*
- *Due to the ergonomically flat design of reciprocating files, please avoid jamming, bending or using the file as a lever during use. Please make sure that the files are properly fixed in the chuck of the reciprocating contra-angle to the required depth.*
- *To avoid overstressing of the instrument, root canal instruments made of nickel-titanium have to be used in a torque limited motor.*
- *Stainless steel root canal reamers (type "Gates", "Müller", "P") are only intended for preparation of the coronal portion of the canal.*
- *For reprocessing anodized aluminium bur blocks, cleaning and disinfecting agents suitable for aluminium must be used. Other agents would destroy the anodized layer of the bur block. Aluminium blocks are generally not suited for preparation in the thermo disinfector. Prior to sterilization, rinse bur block under running water and dry thoroughly (e.g. by air blasting). Frequent reprocessing may lead to colour deviations.*
- *Wipe off any stains on instrument blocks immediately after disinfection.*
- *Make sure to replace worn or damaged silicone plugs on instrument blocks.*
- *Stainless steel instrument block 9952 is intended for the storage and sterilisation of sonic tips and accessories.*
- *Root canal posts made of fibre reinforced composite or PMMA cannot be sterilized. Root posts are intended for single use only.*
- *Clean and sharpen DSB abrasives every now and then with the cleaning stone.*
- *Always use polishers and brushes with low pressure to minimize heat generation. Always polish in circular motion. To achieve brilliant high shine, use the polishers in the indicated sequence when using multiphase polishing systems.*
- *Polishers and Arkansas abrasives have to be prepared with suitable, alcohol-free agents (e.g. DC EVO).*
- *Discard any ceramic instruments that were subjected to sudden stress (for example by falling off the edge of the table). Do not reuse these as they are particularly prone to fracture.*
- *Surgical instruments with FG shank are only authorised for use in a micro motor (red contra-angle). Do not use in a dental turbine.*

### 7. Possibles conséquences de l'utilisation d'instruments usés

- Les instruments avec partie travaillante endommagée ou usée doivent être jetés pour éviter tout effet négatif sur le résultat final.
- Les lames ébréchées et tordues provoquent des vibrations. De plus, elles forment des bords de préparation irréguliers et des états de surface rugueux.
- Les zones dé-diamantées sur les instruments indiquent l'absence de grains de diamant et par conséquent une réduction de l'efficacité de coupe. Cela engendre des élévations de température. Les pressions et températures trop élevées peuvent endommager le tissu.
- Eviter les pressions de travail trop importantes. Les pressions trop élevées entraînent le risque d'endommagement de la partie travaillante (ébrèchements, perte prématurée de l'efficacité de coupe, échauffement excessif).
- Dans le cas des abrasifs diamantés, une pression de travail trop importante peut conduire à la perte des cristaux de diamant ou à l'encrassement de l'instrument, et de créer un échauffement trop important.
- Pour éviter un échauff ement indésirable lors de la préparation, il aut assurer un refroidissement suffisant avec du spray (au moins 50 ml/ min.).
- Pour les instruments de plus de 22 mm de longueur totale, ou avec une partie travaillante de plus de 2,5 mm de diamètre, un refroidissement externe supplémentaire avec du spray est nécessaire.
- Le non-respect de la vitesse de rotation maximale autorisée nuit à une sécurité optimale.
- Les instruments insuffisamment retraités entraînent un risque d'infection élevée.
- Les instruments à usage unique (marqués ② sur l'emballage) ne peuvent pas être re-stérilisés (par exemple les polissoirs à lamelles et brossettes). La réutilisation de ces produits entraîne un risque d'infection. De fait, une utilisation sûre et sans risques ne peut être alors garantie (par ex. étant donné le risque de rupture élevé des instruments endodontiques).

### *7. Potential effects of using worn instruments*

- *Discard any instruments with damaged or worn working parts as the use of damaged or worn instruments would have a negative effect on the work result.*
- *Damaged and deformed cutting blades can cause the instrument to vibrate and lead to poor preparation margins and rough surfaces.*
- *Void spots on the surface of diamond instruments are a sign of missing diamond particles and reduce the instrument's abrasive efficiency. An inferior diamond coating quality will result in excessive heat generation. Excessive contact pressure or temperatures may cause damage to the tissue.*
- *Please avoid excessive contact pressure during use as this may result in damage to the working part (Nicks on the blades, premature blunting and excessive heat generation).*
- *In abrasive instruments, excessive contact pressure can lead to stripping of the grit or clogging of the instruments and increased heat generation.*
- *To avoid undesirable heat generation during preparation, make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray (at least 50 ml/min).*
- *Additional external cooling is required when using instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter exceeding 2,5 mm.*
- *Not observing the maximum permissible speed will result in an increased risk of injury.*
- *The use of reusable instruments that have not been reprocessed properly increases the risk of infection.*
- *The reuse of disposable instruments (marked ② on the packaging) is not permitted (e.g. polishers with lamellae and dental brushes). The reuse of these products poses a risk of infection and/or the safety of the products can no longer be guaranteed (e.g. due to the risk of fracture with root canal instruments).*



### 8. Sécurité et effets indésirables

Respecter impérativement les consignes d'utilisation ci-dessus, notamment le refroidissement, la pression de travail, la désinfection, le nettoyage et la stérilisation. N'utiliser les instruments que pour leur domaine d'application spécifique – voir icônes correspondantes. Le non-respect de ces conseils de sécurité peut endommager le moteur ou provoquer des lésions, par exemple nécrose thermale, préparations indésirables des tissus, dommage des tissus ou nerves, violations de la largeur biologique ou infections. Dans certains cas, la préparation des instruments peut conduire à la formation des coupeaux métalliques qui pourraient, par exemple, causer des artefacts lors du prochain examen IRM.

### *8. Safety and possible side effects*

*The above mentioned recommendations with respect to cooling, contact pressure, disinfection, cleaning and sterilization are to be strictly observed. The instruments should only be used for the intended application, symbolized by the respective icon. Non-observance of these safety recommendations may lead to damage of the power system and/or injury, such as thermal necrosis, undesired preparation of tissue, damage to tissue or nerves, violation of the biological width, or infections. During preparation, some instruments may generate metallic abrasion which may lead to the presence of artifacts in MRI diagnostics.*

### 9. Responsabilité

L'utilisateur est seul responsable de la vérification des dispositifs avant leur utilisation afin de s'assurer qu'ils conviennent à l'usage prévu. L'utilisation correcte des dispositifs relève de la responsabilité de l'utilisateur. En cas de négligence de la part de l'utilisateur, Gebr. Brasseler décline partiellement ou totalement sa responsabilité envers l'utilisateur pour tous les dommages qui en résultent, en particulier s'ils sont dus au non-respect des recommandations d'utilisation ou à une autre utilisation incorrecte de la part de l'utilisateur.
Tenir hors de portée des enfants.
Destiné exclusivement à l'usage dentaire.

### *9. Liability*

*The user is solely responsible for checking the devices prior to use to ensure that they are suited for the intended purpose. The correct application of the devices is the responsibility of the user. In case of contributory negligence by the user, Gebr. Brasseler partially or totally declines liability towards the user for all resulting damages, particularly*
*if these are due to the non-observance of the recommendations for use or other misuse by the user.*
*Store out of children's reach.*
*For dental use only.*

### 10. Contient des substances dangereuses

Les dispositifs marqués d'un numéro CAS (CAS : 7440-48-4) contiennent plus de 0,1 % en poids de cobalt. En tant que substance CMR de classe IB, le cobalt est classé comme possiblement cancérigène, mutagène et/ou toxique pour la reproduction. Il a été démontré que les quantités de cobalt libérées par les dispositifs médicaux sont si faibles qu'elles ne présentent pas de risque et qu'aucune précaution ne doit être prise, à condition que le dispositif médical soit utilisé correctement et conformément à sa destination.

### *10. Contains hazardous substances*

*Devices marked with a CAS number (CAS: 7440-48-4) contain more than 0.1 % weight percent of cobalt. As a CMR substance of class IB, cobalt is classed as possibly carcinogenic, mutagenic and/or toxic to reproduction. Evidence has shown that the quantities of cobalt released by medical devices are so low that they do not pose a risk and no precautions have to be taken, provided that the medical device is used correctly and according to its intended purpose.*

### 11. Procédure en cas d'incidents indésirables graves

Tous les incidents indésirables graves associés avec le produit (selon Règlement (UE) 2017/745 article 2, 58) doivent être signalés au fabricant du produit et à l'autorité nationale compétente.

### *11. Procedure in case of serious adverse events*

*All serious adverse events occurred in connection with the device (in accordance with article 2, 58 of Regulation (EU) 2017/745) have to be reported to the manufacturer and the competent national authority.*

**Komet Dental**
Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo
Postfach 160 · 32631 Lemgo · Germany
Phone +49 (0) 5261 701-0
hello@kometdental.com

**Komet Germany**
Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo
Phone +49 (0) 800 7701-700
Fax +49 (0) 800 7701-800
info@kometdental.de
www.kometdental.de

**Komet Austria**
Komet Austria Handelsagentur GmbH
Hellbrunner Straße 15 · 5020 Salzburg
Phone +43 (0) 0800 70170070
Fax +43 (0) 662 829-435
info@kometdental.at
www.kometdental.at

**Komet France**
SA à conseil d'administration, s.a.i.
18 rue · Fourcroy · 75017 Paris
Phone +33 (0) 1 43 48 89 90
info@komet.fr
www.komet.fr

**Komet Italy**
Komet Italy S.r.l.
Via Gianbattista Morgagni 36,
37 135 Verona
Phone +39 (0) 45 11171911
info@komet.it
www.komet.it

**Komet UK**
Komet Dental Instruments UK Limited
Unit 8 Arden House · Marsh Lane
Hampton In Arden · B92 0AJ
Phone +44 (0) 2046 200580
info@kometuk.com
www.kometuk.com

**Komet International Distribution**
Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo
Phone +49 (0) 5261 701-0
export@kometdental.de
www.kometdental.com

© 12/2025 · 1003718Bv.001