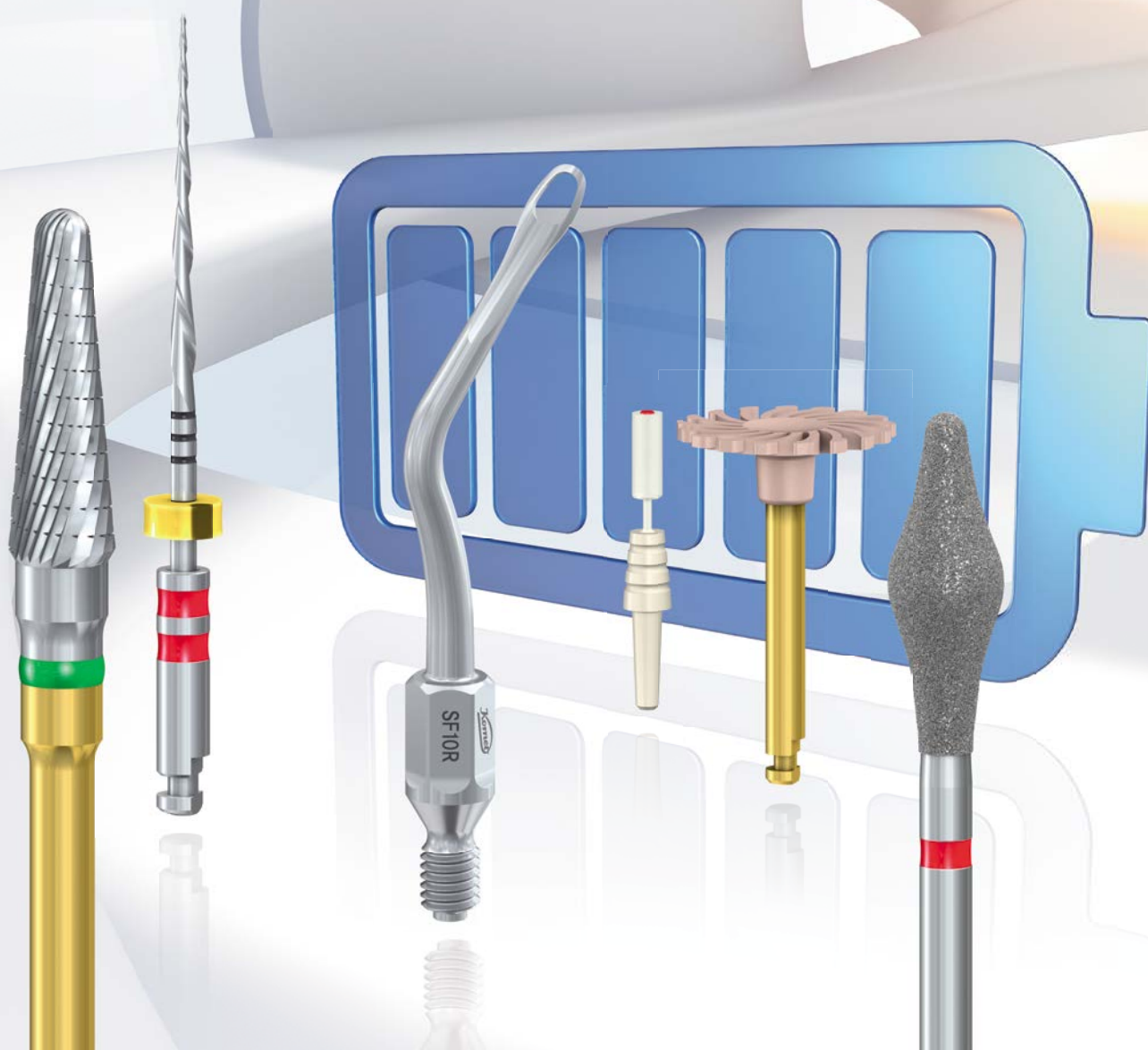




**100 %**

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

---



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

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

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

Procera® ist eine eingetragene Marke der Firma Nobel Biocare.

Ceramill® ist eine eingetragene Marke der Firma Amann Girrbach.

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

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

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

Produkt- und Farbänderungen sowie Druckfehler vorbehalten.

Stand: August 2018

*Piezon® and MiniMaster® are registered trademarks of the company EMS/Ferton Holding. Titanus® is a registered trademark of the company TEKNE DENTAL.*

*Sirona® is a registered trademark of the company Sirona. PiezoLED™, PIEZOlux™, MULTIflex™ and SONICflex™ are trademarks of the company KaVo.*

*Proxeo®, Synea® and Alegra® are registered trademarks of the company W&H.*

*Procera® is a registered trademark of the company Nobel Biocare.*

*Ceramill® is a registered trademark of the company Amann Girrbach.*

*Brasseler®, Komet®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®, CeraFusion®, CeraPost®, DC1®, DCTherm®, F360®, F6 SkyTaper®, H4MC®, OptiPost®, Polybur®, TissueMaster®, TMC® and TissueMaster Concept® are registered trademarks of Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.*

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

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

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

*As at August 2018*



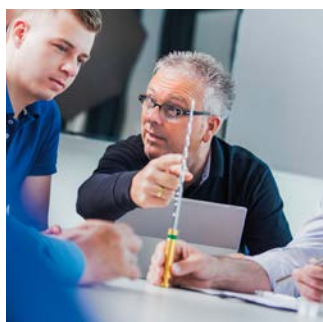


# Am Ende des Tages zählt Qualität.

## *At the end of the day, quality counts.*



*Welcome to the new main catalogue from Komet. Of course, we have wondered about whether there is still any point to a catalogue in this digital age and whether print and paper still match our style of company. After all, everything you can see here can now also be found online at [kometdental.de](http://kometdental.de).*



*As you can see, we decided on the catalogue. Taking everything into consideration, a catalogue is still an important, everyday, supplementary medium for discovering what's new and taking note of what is already available. And sometimes in everyday situations, it can be quicker to open the catalogue than boot up a computer.*



*By the way, when it comes to everyday situations, they have also gone through some very evident changes in dental practices and laboratories. The number of treatment and work methods has increased, and correspondingly the range of instruments and systems available on the market has become more complex. And often, unfortunately, more difficult to survey and comprehend.*

*Since its foundation in the year 1923, Komet has set itself the task of making its customers' everyday work as simple, effective and safe as possible – in line with the standards of medical healing. With our own developments and our own production.*



*Irrespective of how dental medicine, dental technology and markets develop. We will remain true to the motto that has made us what we are now: At the end of the day, it's quality that counts. The quality of Komet. Made in Lemgo, Germany.*

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

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

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

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

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



**Endodontie**  
Endodontics  
CE EN 418166



**Step by Step**  
CE 418570 | EN 418648



**Kompass Stiftsysteme**  
Compass Post Systems  
CE 418165 | EN 417847



**SonicLine**  
CE 410356 | EN 410357



**SonicLine Quick**  
CE 417641 | EN 418065



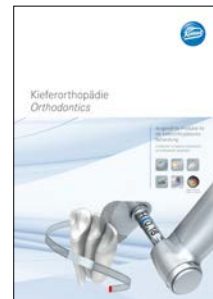
**PiezoLine**  
CE 410007 | EN 411782



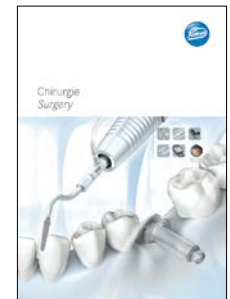
**Prophylaxe**  
CE 410354



**CeraLine**  
CE 410094 | EN 410095



**Kieferorthopädie**  
Orthodontics  
CE EN 410782



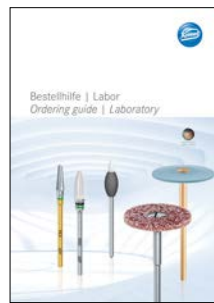
**Chirurgie**  
Surgery  
CE EN 410102



**Bestellhilfe Hartmetall**  
Ordering Guide Tungsten Carbide  
CE EN 410332



**Bestellhilfe Diamant**  
Ordering Guide Diamond  
CE EN 410325



**Bestellhilfe Labor**  
Ordering Guide Laboratory  
CE EN 410768



**Bestellhilfe Diamantscheiben**  
Ordering Guide Diamond Discs  
CE 410760 | EN 410761



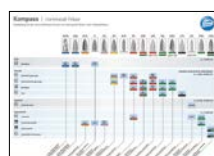
**Kompass Vollkeramik-Restaurationen**  
Compass All-ceramic Restorations  
CE 412123 | EN 412124



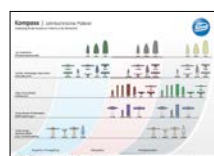
**Kompass Füllungstherapie**  
Compass Filling Therapy  
CE 413805 | EN 417124



**Kompass Feinwerktechnik**  
Compass Precision Technique  
CE 410795 | EN 410796



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



**Kompass zahntechnische Polierer**  
Compass Laboratory Polishers  
CE 410822 | EN 410823



**Kompass zahntechnische Bürsten**  
Compass Laboratory Brushes  
CE 410814 | EN 410815

KometDental -  
immer gut informiert  
always well-informed

# Praxis · Dental Surgery

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



# Labor · Laboratory

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

### Tabellenstruktur · Table structure

<p><b>Colour coding / REF number</b> The colour coding indicates the grit size or type of toothing.</p>	<p><b>Farbmarkierung / REF Nr.</b> Die Farbmarkierung gibt jeweils Auskunft über die Korngröße bzw. die Verzahnung.</p>		<p><b>Instrument/tool</b> Enlarged representation of the head portion.</p>	<p><b>Instrument/Werkzeug</b> Vergrößerte Darstellung des Kopfbereiches.</p>									
<p><b>Information</b> Further information available.</p>	<p><b>Information</b> Weiteres Informationsmaterial erhältlich.</p>		<p><b>Line drawings 1:1</b> The line drawings show the actual size of the individual instruments.</p>	<p><b>Strichzeichnungen 1:1</b> Die Strichzeichnungen geben zusätzlich Orientierung über die Originalgröße der jeweiligen Instrumente und Werkzeuge.</p>									
<p><b>Shank type ISO 6360</b> <i>Attention: With extra-long head and/or neck the overall length will change.</i></p>	<p><b>Schaftart ISO 6360</b> <b>Achtung:</b> Bei Instrumenten mit überlanger Kopf- und/oder Halsform verändert sich die Gesamtlänge!</p>	<table border="1"> <tr> <td style="text-align: center;">i</td> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">5</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Größe · Size</td> <td style="text-align: center;">Ø 1/10 mm</td> <td style="text-align: center;">012 014</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">L</td> <td style="text-align: center;">mm</td> <td style="text-align: center;">2,7 2,7</td> </tr> </table>	i	5	5	Größe · Size	Ø 1/10 mm	012 014	L	mm	2,7 2,7	<p><b>Packing unit / dimensions / designations</b> The designations, numbers, sizes and production dimensions mostly correspond to the currently applicable ISO and DIN standards. L = length of working part</p>	<p><b>Verpackungseinheiten / Maße / Bezeichnungen</b> Die Bezeichnungen, Nummerierungen, Größenangaben und Fertigungsmaße entsprechen überwiegend den zur Zeit gültigen ISO- und DIN-Normen. L = Länge des Arbeitsteiles</p>
i	5	5											
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012 014											
L	mm	2,7 2,7											
<p><b>Maximum permissible speed</b> (Indicated up to 450 000 rpm only)</p>	<p><b>Maximale Drehzahl</b> (Angaben nur unter 450 000 min<sup>-1</sup>)</p>	<p>⊖<sub>max</sub> 300 000 min<sup>-1</sup></p>											

### Bestellmöglichkeiten · Ordering options

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

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

You are free to use the Komet® REF number or the ISO numbering system when placing an order.

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

**Komet order number**

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

8830.314. ...

**Komet Bestellnummer**

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

+ 014

**ISO order number**

Please specify the black ISO number and the respective size.

806 314 233514 ...

**ISO Bestellnummer**

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

+ 014

### Nummernsystem · Numbering System ISO 6360

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

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

Some features of rotary instruments are already internationally standardized. For example, coupling dimensions, shank diameter, and shank type (ISO 1797) as well as the sizes (ISO 2157).

The international harmonization of instrument designations is guaranteed by the ISO numbering system.

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



806 314 233514 014

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

**Werkstoff des Arbeitsteils**

- Diamant, galvanische Metallbindung

**Material of the working part**

- Diamond, galvanic metal bond

**Schaft und Gesamtlänge**

- FG
- 19 mm Anschlussmaße nach ISO 1797

**Shank and overall length**

- FG
- 19 mm coupling dimensions according to ISO 1797

**Form und Ausführung**

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

**Shape and design**

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

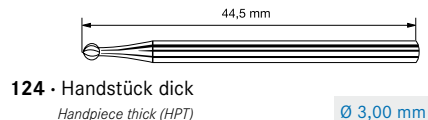
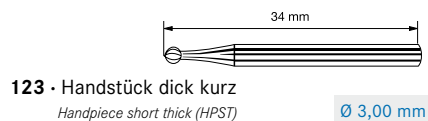
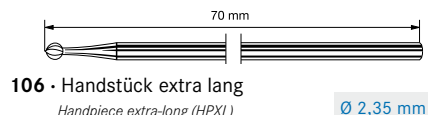
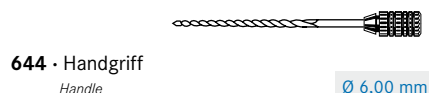
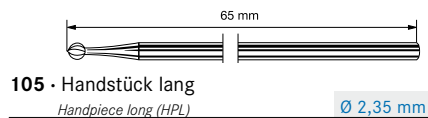
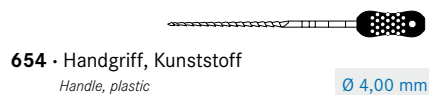
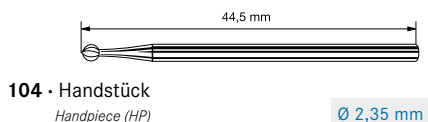
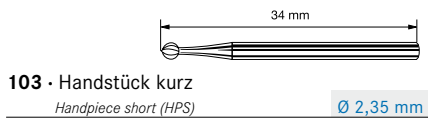
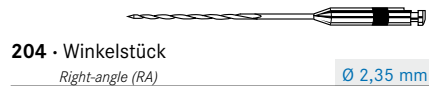
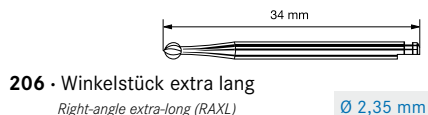
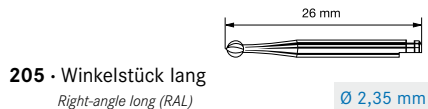
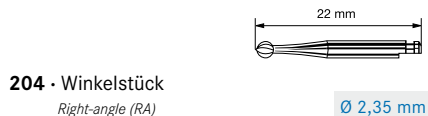
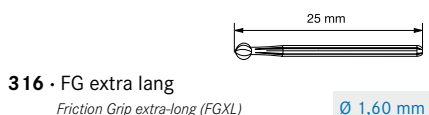
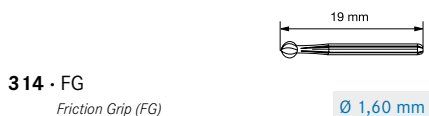
**Nenngröße ISO 2157**

- größter Durchmesser des Arbeitsteils (1/10 mm)

**Nominal size ISO 2157**

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

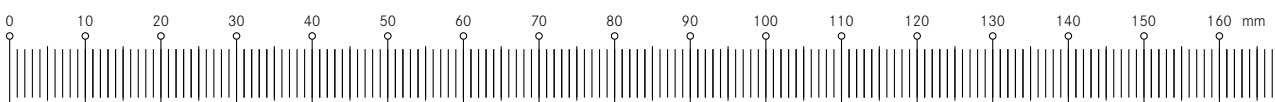
Schaftarten · Shank types ISO 6360



Kopfdurchmesser / Größen · Head Diameter / Sizes

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







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





## Piktogramme - Icons

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

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

**STERILE R**

strahlensterilisiert  
*Sterilized using irradiation*

**STERILE EO**

Sterilisation Ethylenoxid  
*Sterilized using ethylene oxide*



verwendbar bis  
*Use by*



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



Herstellungsdatum  
*Date of manufacture*



nur zum Einmalgebrauch\*  
*For single use only\**

**Beispiel einer Sterilverpackung**  
*Example of a sterile packaging*






**Öffnen der Sterilverpackung**  
*Opening of the sterile packaging*









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







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

**Schneidenzahl Hartmetallfinierer · Number of blades for carbide finishers**

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

**Diamant-Körnungen · Diamond grit sizes**

-  ultrafein · *ultra-fine* 8  $\mu\text{m}$   

-  extrafein · *extra-fine* 25  $\mu\text{m}$   

-  fein · *fine* 46  $\mu\text{m}$   


-  mittel · *medium* 107  $\mu\text{m}$  \*  

-  grob · *coarse* 151  $\mu\text{m}$  \*  

-  supergrob · *super-coarse* 181  $\mu\text{m}$  \*  


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

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





**Schallspitzen | Übersicht**  
*Sonic tips | Overview*

**Prophylaxe**  
*Prophylaxis*



**Implantatprophylaxe**  
*Implant prophylaxis*



**Parodontologie**  
*Periodontics*



**Approximalfächen**  
*Interproximal surfaces*



**Approximale Kavitätenpräparation**  
*Proximal cavity preparation*



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



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



**Fissurenbearbeitung**  
*Opening of fissures*



**Veneertechnik**  
*Veneer technique*



**Kronenstumpfpräparation**  
*Crown preparation*



**Endodontie**  
*Endodontics*



**Chirurgie**  
*Surgery*



**Sinuslift**  
*Sinus lift*



**Knochenbearbeitung**  
*Bone preparation*



**Chirurgische Kronenverlängerung**  
*Surgical crown extension*



**Zubehör**  
*Auxiliaries*





Sonic tips  Schallspitzen

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



### Sonic tips

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

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

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

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

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



#### Scaler



#### Implant Cleaning



#### Perio



#### Interproximal Surfaces



#### Cavity Prep



#### Micro/Bevel



#### Stripping/Shaping



#### Fissures



## Schallspitzen

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

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

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

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

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

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

**Important notes:**

*Komet sonic tips can also be used*

- *In the sonic hand piece SF1LM/S provided by Komet*
- *In the scalers made by co. W&H (Series Proxeo® ZA-55/L/LM/M/LS and Proxeo® ST ZE-55RM/BC, Series Synea® ZA-55/L/LM/M or series Alegro® ST ZE-55RM/BC)*
- *In the SONICflex™ hand piece made by co. KaVo (Series 2000N/L/X/LX or series 2003N/L/X/LX)*
- *In the SIROAIR L provided by co. Sirona®*

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

**Hint:**

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

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

**Wichtige Hinweise:**

Unsere Schallspitzen sind wahlweise einsetzbar:

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

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

**Tipp:**

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



☉ Veneers



☉ Crown Prep

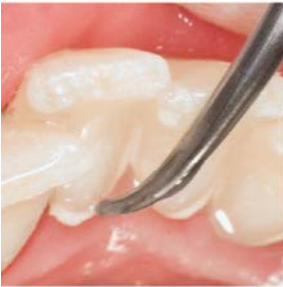


☉ Endodontics



☉ Surgery





## Prophylaxe

### Prophylaxis

#### Indication:

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

#### Advantages:

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

#### Hint:

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



#### Indikation:

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

#### Vorteile:

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

#### Tipp:

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



SF 1



	1
SF1.000. ...	•

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



SF 2



	1
SF2.000. ...	•

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



SF 3



	1
SF3.000. ...	•

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

**new**



SF 6



	1
SF6.000. ...	•

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



SF 8



	1
SF8.000. ...	•

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



## Implantatprophylaxe

### Implant prophylaxis



#### Indications:

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

- Removal of plaque
- Removal of new deposits of calculus

#### Advantages:

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

#### Indikation:

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

- Plaqueentfernung
- Zahnsteinneuablagerungsentfernung

#### Vorteile:

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



### SF 1981



1

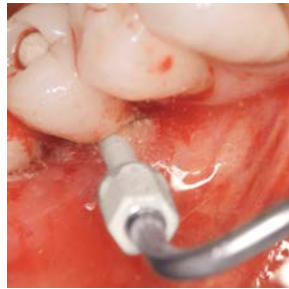
SF1981.000. ...

•

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

Spitzenhalter  
Rostfreier Stahl  
Tip holder  
Stainless steel





**SF 1982**



30




SF1982.000. ...

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

**4611.000**



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

		
SF1981.000.	1	
SF1982.000.	10	
566.000.	1	



## Parodontologie



### Periodontics

#### Indication:

Removal of soft plaque from deep periodontal pockets (up to a depth of 9 mm), (SF4-SF4R).

For cleaning and smoothing roots as part of periodontal treatments with and without the creation of a flap (SF10L/R, SF10T).

Minimally invasive, yet efficient removal of soft and hard deposits in hard-to-reach furcations (SF11).

#### Advantages:

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

#### Handy hint:

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

#### Indikation:

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

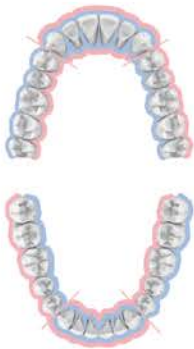
Für die Wurzelreinigung- und Glättung innerhalb einer geschlossenen und offenen Parodontalbehandlung (SF10L/R, SF10T). Minimalinvasives, besonders effektives Entfernen von weichen und harten Belägen in schwer zugänglichen Furkationen (SF11).

#### Vorteile:

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

#### Tipp:

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



SF4L.000.

SF4R.000.



SF10L.000.

SF10R.000.





### SF 4



	1
--	---

<b>SF4.000. ...</b>	•
---------------------	---

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



### SF 4 L



	1
--	---

<b>SF4L.000. ...</b>	•
----------------------	---

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



### SF 4 R



	1
--	---

<b>SF4R.000. ...</b>	•
----------------------	---

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



SF 10 L



1

SF10L.000. ...

•

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

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



SF 10 R



1

SF10R.000. ...

•

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

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



**new**

SF 10 T



1

SF10T.000. ...

•

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

Schallspitze Paro Öse, gerade, dünn  
Zur Wurzeloberflächenreinigung und Glättung innerhalb tiefer und  
engstehender Zahnfleischtaschen  
*Loop shaped sonic tip Perio, straight, thin*  
For cleaning and smoothing root surfaces in deep pockets in case of  
crowded teeth



**new**

SF 11



1

SF11.000. ...

•

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



## Schallspitzen für Approximalflächen



### Sonic tips for interproximal surfaces

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

#### Handy hints:

These tips ideally complement the occlusal onlay set 4665ST. For further information, see our occlusal onlay brochure.

We recommend our tips SFM7 and SFD7 for the interproximal preparation of ceramic inlays.

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

#### Indikationen:

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

#### Vorteile:

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

#### Hinweise:

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

Für Approximalpräparationen von Keramikinlays empfehlen wir die SFM7 und SFD7.



Set 4665ST





**new**

**SFM 6**



		1
L	mm	7,2

SFM6.000. ...



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

Für mesiale Flächen

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

Siehe auch Set 4665/ST, Seite 375

*For finishing proximal surfaces during the preparation of occlusal onlays and crowns*

*For mesial surfaces*

*Cutting width 0.63 - 1.10 mm (tapered)*

*See set 4665/ST, page 375*



**new**

**SFD 6**



		1
L	mm	7,2

SFD6.000. ...



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

Für distale Flächen

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

Siehe auch Set 4665/ST, Seite 375

*For finishing proximal surfaces during the preparation of occlusal onlays and crowns*

*For distal surfaces*

*Cutting width 0.63 - 1.10 mm (tapered)*

*See set 4665/ST, page 375*



## Schallspitzen zur approximalen Kavitätenpräparation

### Sonic tips for the preparation of interproximal cavities

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

#### Indication:

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

#### Advantages:

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

#### Handy hint:

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

#### 4 arguments in favour of Komet tips:

- ① optimised diamond coating (60 µm instead of 40 µm) to facilitate shaping and finishing
- ② the shape is adapted to modern ceramic inlays (instead of the previously used ceramic inserts) and guarantees plane lateral surfaces and rounded transitions
- ③ more axial depth to improve the shaping of the buccal and lingual surfaces of the interproximal box as well as the floor of the box
- ④ the tip is available in 2 sizes to suit molars and premolars

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

#### Indikation:

- abschließende Formgestaltung approximaler Kavitäten
- Glättung der approximalen Kavitätenränder

#### Vorteile:

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

#### Hinweis:

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

#### 4 Argumente für die Komet-Spitzen:

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

Set 4562ST





### SFM 7



		1	1
<b>Größe · Size</b>		1	2
L	mm	7,3	7,3
<b>SFM7.000. ...</b>		1	2

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

24



### SFD 7



		1	1
<b>Größe · Size</b>		1	2
L	mm	7,3	7,3
<b>SFD7.000. ...</b>		1	2

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



### SF 12



		10
<b>SF12.000. ...</b>		•

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



## Schallspitzen für Mikrokavitäten

### Sonic tips for micro cavities

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

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

#### Indikationen:

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

#### Vorteile:

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



© 413805 | © 417124

**new**

### SF 30 M



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

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



**new**

**SF 30 D**



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016	024
L	mm	5,0	5,0
<b>SF30D.000. ...</b>		<b>016</b>	<b>024</b>

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



**new**

**SF 58 M**



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

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



**new**

**SF 58 D**



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

Für das Abschrägen von Kavitätenrändern  
Für distale Flächen  
For beveling of cavity margins  
For distal surfaces



## Stripping/Shaping

### Stripping/Shaping

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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



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

#### Indikationen:

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

#### Vorteile:

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



● **SFD 1 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFD1F.000. ...** .

Zum Stripping distaler Flächen  
Distale Seite belegt, Feinkorn  
60° Winkel im Halsbereich  
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)  
*For stripping of distal surfaces*  
*Coated on distal side, fine grain*  
*60° angle at the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



● **SFD 2 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFD2F.000. ...** .

Zum Shaping distaler Flächen  
Distale Seite belegt, Feinkorn  
60° Winkel im Halsbereich  
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)  
*For shaping of distal surfaces*  
*Coated on distal side, fine grain*  
*60° angle at the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



● **SFM 1 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM1F.000. ...** .

Zum Stripping mesialer Flächen  
Mesiale Seite belegt, Feinkorn  
60° Winkel im Halsbereich  
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)  
*For stripping of mesial surfaces*  
*Coated on mesial side, fine grain*  
*60° angle in the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



● **SFM 2 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM2F.000. ...** .

Zum Shaping mesialer Flächen  
Mesiale Seite belegt, Feinkorn  
60° Winkel im Halsbereich  
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)  
*For shaping of mesial surfaces*  
*Coated on mesial side, fine grain*  
*60° angle in the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



● **SFD 3 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFD3F.000. ...**

Zum Stripping distaler Flächen  
Distale Seite belegt, Feinkorn  
15° Winkel im Halsbereich  
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)  
*For stripping of distal surfaces*  
*Coated on distal side, fine grain*  
*15° angle at the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



● **SFD 4 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFD4F.000. ...**

Zum Shaping distaler Flächen  
Distale Seite belegt, Feinkorn  
15° Winkel im Halsbereich  
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)  
*For shaping of distal surfaces*  
*Coated on distal side, fine grain*  
*15° angle at the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



● **SFM 3 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM3F.000. ...**

Zum Stripping mesialer Flächen  
Mesiale Seite belegt, Feinkorn  
15° Winkel im Halsbereich  
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)  
*For stripping mesial surfaces*  
*Coated on mesial side, fine grain*  
*15° angle in the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



● **SFM 4 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM4F.000. ...**

Zum Shaping mesialer Flächen  
Mesiale Seite belegt, Feinkorn  
15° Winkel im Halsbereich  
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)  
*For shaping of mesial surfaces*  
*Coated on mesial side, fine grain*  
*15° angle in the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



### Opening of fissures

**Indications:**

Minimally invasive opening of fissures, for example:

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

**Advantage:**

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

### Fissurenbearbeitung

**Indikationen:**

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

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

**Vorteil:**

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



### SF 849



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

Leichtes Aufziehen von Fissuren  
Easy opening of fissures





## Veneertechnik

### Veneer technique

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

#### Indication:

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

#### Advantage:

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

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

#### Indikation:

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

#### Vorteil:

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



### SF 8850



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

SF8850.000. ...	016
-----------------	-----

Konisch rund

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

Tapered round

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



## Kronenstumpfpräparation

### Crown preparation

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

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

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

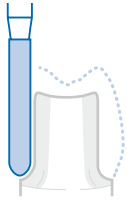
#### Indikationen:

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

#### Vorteile:

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





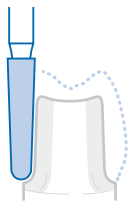
- 2979.314.012
- 2979.314.014
- 2979.314.016

**SF 979**  
● **SF 8979**



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

Parallele Hohlkehle mit modifizierter Spitze  
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit  
2979.314.012/014/016  
Die Spitze SF8979 ist mit feinem Korn belegt  
*Parallel chamfer with modified tip*  
*For positioning/finishing after completed preparation with*  
2979.314.012/014/016  
*The tip SF8979 is coated with fine grit*



- S6856.314.018

**new**

**SF 856**  
● **SF 8856**



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	8,0
Winkel · Angle	α	2°
	<b>SF856.000. ...</b>	018
	● <b>SF8856.000. ...</b>	018

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



**new**



**SF 878 K**

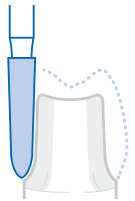
● **SF 8878 K**



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

**SF878K.000. ...** 018

● **SF8878K.000. ...** 018



● **S6878K.314.018**

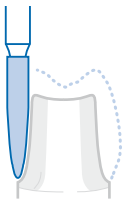
Konische Hohlkehle, Torpedo  
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit  
S6878K.314.018  
*Tapered chamfer, torpedo*  
*For positioning/finishing after completed preparation with*  
*S6878K.314.018*

**SF 862**



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

**SF862.000. ...** 014



● **S6862.314.014**

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

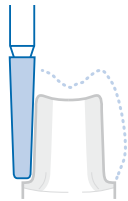


**SF 847 KR**



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

**SF847KR.000. ...** 016



● **S6847KR.314.016**

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



● **SF 8878 KD**



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

● **SF8878KD.000. ...** 018

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



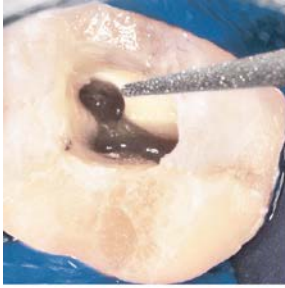
● **SF 8878 KM**



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

● **SF8878KM.000. ...** 018

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



## Endodontie

### Endodontics

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

#### Hint:

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

### Indikation:

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

### Vorteile:

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

### Tipp:

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



### SF 66




		1
L	mm	6,0
SF66.000. ...		•

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



SF 67



		1
L	mm	10,0
Winkel · Angle	$\alpha$	125°

SF67.000. ...

Konisch

Auffinden von feinen und verkalkten Kanälen, Eröffnen der oberen Kanalanteile bei der Revision


*Tapered*

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



SF 68



		1
L	mm	10,0
Winkel · Angle	$\alpha$	112°

SF68.000. ...

Konisch

Stärker abgewinkelte Alternative zur SF67

*Tapered*

*Alternative to the SF67 with a more pronounced angle*



SF 69



		1
L	mm	6,0

SF69.000. ...

Knospe klein

Finitur der Zugangskavität, minimales Auffrischen der Dentinschicht und Entfernung von Wurzelkanalfüllungsresten


*Small bud*

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



SF 70



		1
L	mm	10,0
Winkel · Angle	$\alpha$	122°

SF70.000. ...

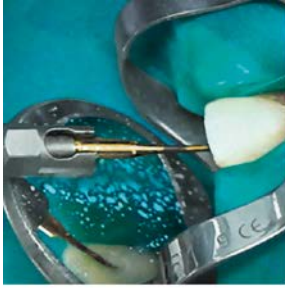
Konisch

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

*Tapered*

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





## Endodontie

### Endodontics

#### Indication:

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

#### Advantages:

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

#### Indikation:

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

#### Vorteile:

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

38



### SF 65



		5
Größe · Size	Ø 1/100 mm	020

SF65.000. ...

020

Zur Aktivierung von Spülflüssigkeiten  
Activation of endodontic rinsing liquids

### SF 1981



		1
--	--	---

SF1981.000. ...

•

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

Spitzenhalter  
Rostfreier Stahl  
Tip holder  
Stainless steel

587



			
			1
			587.000. ...





Klemmmutter für Spitzenhalter SF1981  
Clamping nut for tip holder SF1981

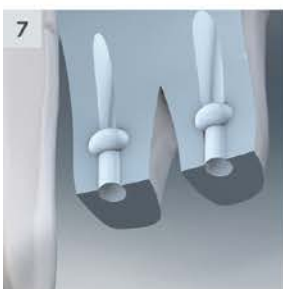
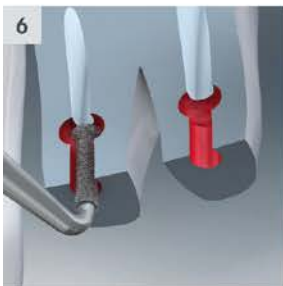
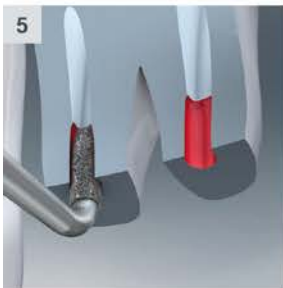
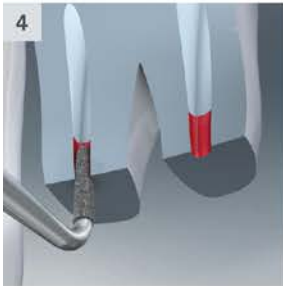
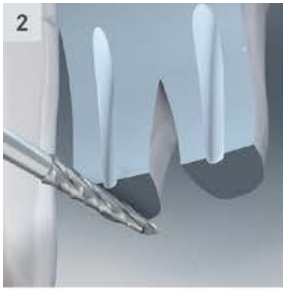
4615.000

39



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

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



### SonicLine

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

#### Clinical sequence:

*Preparative surgical steps*

1. Create the access through the jaw bone and work on the bone in the periapical region. Prepare a small bone window with a repositionable lid to ensure a proper preparation of the canal with the endodontic tips for retrograde treatments.
2. Remove the root apex in a right angle to the tooth axis, for example with the tungsten carbide bone cutter Komet H254E
3. Remove any diseased tissue by means of a sharp spoon curette and stop the resulting bleeding

*Retrograde root preparation with SonicLine sonic tips*

4. Retrieval of the root canal and exposure of the canal entrance with the sonic tips SF56 (curved to the left) or SF57 (curved to the right)
5. Preparation of the cavity up to a depth of 3 mm with the SF16 (curved to the left) or SF17 (curved to the right) In case of extremely curved root canals, it might be helpful to open and enlarge the canal with the specially shaped sonic tip SF55
6. Preparation of an undercut in order to prevent loss of the canal filling with the tip SF20 (curved to the left) or SF21 (curved to the right)
7. Finally, fill the root with a material suitable for retrograde fillings

#### Advantages:

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

### SonicLine

Schallspitzen zur retrograden Wurzelkanalaufbereitung im Rahmen der Wurzelspitzenresektion.

#### Vorgehen:

Vorbereitende chirurgische Arbeitsschritte

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

Retrograde Wurzelkanalaufbereitung mit SonicLine Schallspitzen

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


#### Vorteile:

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



**SF 56**



		1
L	mm	3,0


SF56.000. ...

Torpedoförmig, links gebogen, Ø 0,7 mm  
Auffinden des Wurzelkanals, Darstellung des Kanaleingangs  
*Torpedo shaped, curved to the left, Ø 0.7 mm*  
*Retrieval of the root canal, exposure of the canal entrance*



**SF 57**



		1
L	mm	3,0

SF57.000. ...

Torpedoförmig, rechts gebogen, Ø 0,7 mm  
Auffinden des Wurzelkanals, Darstellung des Kanaleingangs  
*Torpedo shaped, curved to the right, Ø 0.7 mm*  
*Retrieval of the root canal, exposure of the canal entrance*



**SF 16**



		1
L	mm	3,0


SF16.000. ...

Torpedoförmig, links gebogen, Ø 1,0 mm  
Präparation der Kavität/des Wurzelkanals  
*Torpedo shaped, curved to the left, Ø 1.0 mm*  
*Preparation of the cavity/the root canal*



**SF 17**



		1
L	mm	3,0

SF17.000. ...

Torpedoförmig, rechts gebogen, Ø 1,0 mm  
Präparation der Kavität/des Wurzelkanals  
*Torpedo shaped, curved to the right, Ø 1.0 mm*  
*Preparation of the cavity/the root canal*



### SF 20



		1
L	mm	3,0

SF20.000. ...

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



### SF 21



		1
L	mm	3,0

SF21.000. ...

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



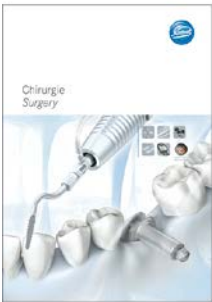
### SF 55



		1
L	mm	3,0

SF55.000. ...

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



© 410102



## Chirurgie

### Surgery

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

#### Hint:

*We recommend our surgery brochure*

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

#### Indikation:

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

#### Vorteile:

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

#### Tipp:

Wir empfehlen unsere Chirurgiebrochure



**SFS 100**



	☰	1
--	---	---

<a href="#">SFS100.000. ...</a>	•
---------------------------------	---

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



**SFS 101**



	☰	1
--	---	---

<a href="#">SFS101.000. ...</a>	•
---------------------------------	---

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



**SFS 102**



	☰	1
--	---	---

<a href="#">SFS102.000. ...</a>	•
---------------------------------	---

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



**4567 A.000**



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

	☰	
--	---	--

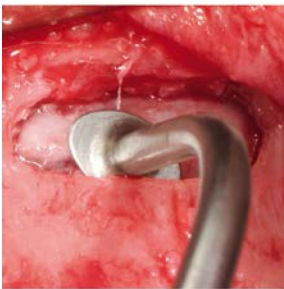
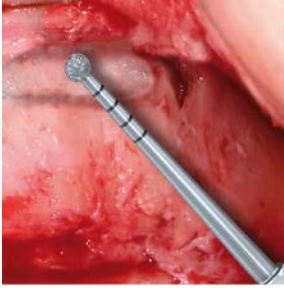
<a href="#">SFS100.000.</a>	1	
-----------------------------	---	--

<a href="#">SFS101.000.</a>	1	
-----------------------------	---	--

<a href="#">SFS102.000.</a>	1	
-----------------------------	---	--

<a href="#">9952.000.</a>	1	
---------------------------	---	--





### Sinuslift

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

#### Indication:

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

#### Advantages:

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

### Sinuslift

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

#### Indikation:

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

#### Vorteile:

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

### SFS 109



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	025
D	Ø 1/10 mm	25

SFS109.000. ...

025

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

### SFS 109 F



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	025
D	Ø 1/10 mm	25

SFS109F.000. ...

025

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



**SFS 103**



1

SFS103.000. ...

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



**SFS 104**



1

SFS104.000. ...

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



**SFS 105**



1

SFS105.000. ...

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



**4614.000**

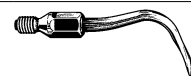


Set Sono Membran Stericassette  
Set Sono Membrane sterilisation container



SFS103.000.

1



SFS104.000.

1



SFS105.000.

1



9952.000.

1



## Knochenbearbeitung



### Bone preparation

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

#### Indication:

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

#### Advantages:

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

#### Hint:

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

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

#### Indikation:

- Knochenabtrag (Osteotomie)
- Knochenmodellation (Osteoplastik)

#### Vorteile:

- substanzschonende Knochenbearbeitung
- hohe Kontrollierbarkeit
- maximale Schonung des Weichgewebes

#### Tipp:

Wir empfehlen unsere Chirurgiebroschüre.



### SFS 110



		1
L	mm	10,0
Winkel · Angle	$\alpha$	3°
<b>SFS110.000. ...</b>		•

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



### Surgical crown extension

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

#### Indications:

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

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

*SFS120: Size 020 for teeth 2 and 4, size 030 for teeth 1 and 3. SFS121 and SFS122: for buccal/interdental surfaces, e. g. in the posterior region.*

#### Advantages:

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



## Chirurgische Kronenverlängerung

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

#### Indikation:

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

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

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

#### Vorteile:

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



### SFS 120



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

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

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



### SFS 121



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

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

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



### SFS 122



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

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

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



### SF 1 LM.000



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



### SF 1 LS.000



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



### SF 1975.000



Spitzenwechsler mit Drehmoment  
*Tip changer with torque*

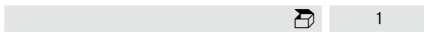


### 9981.000



4-Loch Lux Kupplung (z. B. für Sirona®-Einheiten), inkl. Schlüssel und 5 O-Ringe  
Passend für Komet SF1LM und alle luftbetriebenen Übertragungsinstrumente  
(Turbinen, Airscaler,...) mit MULTiflex™-Anschluss  
MULTiflex™ ist eine eingetragene Marke der KaVo Dental GmbH, Biberach  
*4-hole Lux coupling (for example for Sirona® units), incl. wrench and 5 O-rings*  
*Suitable for Komet SF1LM and all air operated transmission instruments (turbines,*  
*air scalers ...) with MULTiflex™ connections*  
*MULTiflex™ is a registered trademark of KaVo Dental GmbH, Biberach*

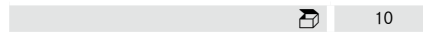
9982



9982.000. ...

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

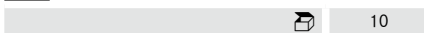
9983



9983.000. ...

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

9984



9984.000. ...

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

SF 1978.000



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





**new**



### SF 1978 L.000



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



### SF 1977.000



Spüladapter zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SF1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde (kompatibel mit EMS und KaVo PIEZOlux™ Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, rostfreier Stahl  
*Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*

**new**



### SF 1977 L.000



Spüladapter lang zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SF1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde (kompatibel mit EMS und KaVo PIEZOlux™ Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, rostfreier Stahl  
*Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*



### SF 1979.000

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



566.000

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



4602.000

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



SF1979.000.

1



566.000.

1



9952.000



Abmessungen · Dimensions mm 90 x 65 x 22

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



9953



7

Größe · Size

1

9953.000. ...

1

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



**Prophylaxe**  
*Prophylaxis*



57-58

**Kronenstumpfpräparation**  
*Crown preparation*



Zylinder  
*Cylinder*

70

**Chirurgie**  
*Surgery*



72-73

**Implantatprophylaxe**  
*Implant prophylaxis*



Spitzenhalter  
*Tip holder*

59



Polymer-Pin  
*Polymer pin*

59



Flamme  
*Flame*

71



Konisch, Kante rund  
*Tapered, rounded edge*

71

**Chirurgische Kronenverlängerung**  
*Surgical crown extension*



74-75

**Parodontologie**  
*Periodontics*



61-62

**Approximale Kavitätenpräparation**  
*Proximal cavity preparation*



63-64

**Zubehör**  
*Auxiliaries*



76-77

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



65-66

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



67-68



**Sonic tips Quick** **Schallspitzen Quick**

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



**SonicLine Quick**  
**Sonic tips with Quick connection**

We are proud to present our new range of sonic tips with the time-saving Quick connection which is available since 2016. The tips are suitable for prophylaxis, periodontology, implant prophylaxis, preparation of crowns, interproximal cavities, work on fillings, orthodontics and oral surgery. On the next few pages, we would like to give you detailed information on the vast scope of applications.

Made in Germany, the SonicLine Quick comprises a comprehensive range of high-quality sonic tips that cover a multitude of indications. The instruments owe their effective cutting power to the fact that they can perform elliptical movements in all directions. Thanks to their clear labelling, the sonic tips are easy to identify. The order number is laser etched onto the sonic tips. Tips coated with fine grain are provided with a red dot for identification. The sonic tips can be reprocessed in a Miele washer/disinfector by means of a rinse adapter which is part of a validated procedure. Instructions on the reprocessing of sonic tips can be ordered from the manufacturer.

Apart from an ample choice of sonic tips, Komet's SonicLine also comprises a sonic hand-piece suitable for every authorized sonic tip - the air scaler SFQ2008L/LS.

**Important note:**

The sonic tips made by Komet are not only authorized for use in the Komet sonic hand piece SFQ2008L, but also in the sonic hand piece SONICflex™ quick series 2008/S/L/LS made by KaVo.

**SonicLine Quick**  
**Schallspitzen mit Quick-Anschluss**

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

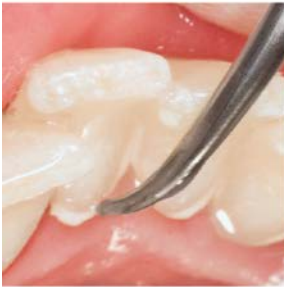
Bei der SonicLine Quick handelt es sich um qualitativ hochwertige, in Deutschland hergestellte Schallspitzen. Die sehr effektive Abtragsleistung beruht wie bei den SonicLine-Spitzen auf der rundum aktiven, elliptischen Schwingungsweise. Dank der eindeutigen Kennzeichnung ist das Handling leicht: Die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

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

**Wichtiger Hinweis:**

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





## Prophylaxis

### Indikation:

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

### Vorteile:

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

### Tipp:

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

### Indication:

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

### Advantages:

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

### Hint:

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



**SFQ 1**



1

SFQ1.000. ...

•

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



**SFQ 2**



1

SFQ2.000. ...

•

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



**SFQ 3**



1

SFQ3.000. ...

•

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



**SFQ 8**



1

SFQ8.000. ...

•

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





## Implantatprophylaxe



### Implant prophylaxis

#### Indications:

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

- Removal of plaque
- Removal of new deposits of calculus

#### Advantages:

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

#### Indikation:

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

- Plaqueentfernung
- Zahnsteinneuablagerungsentfernung

#### Vorteile:

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



SFQ 1981



4662.000



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

	1
SFQ1981.000. ...	•

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

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

SFQ1981.000.	1	
SF1982.000.	1	
566.000.	1	



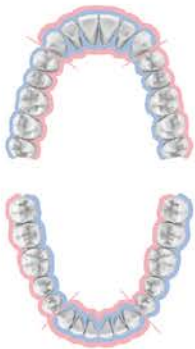
SF 1982



	30
SF1982.000. ...	•

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





SFQ4L.000. SFQ4R.000.



SFQ10L.000. SFQ10R.000.



© 417222 | © 417238



## Parodontologie

### Periodontics

#### Indication:

Removal of soft plaque from deep periodontal pockets (up to a depth of 9 mm), (SFQ4-SFQ4R).

For cleaning and smoothing roots as part of periodontal treatments with and without the creation of a flap (SFQ10L/R).

For cleaning furcations as part of a periodontal treatment with a flap (SFQ24L-SFQ27).

#### Advantages:

- The minimally invasive function of the sonic tips allows gentle work, protecting the adjacent collagenous soft tissue and the root surface
- Improved bacterial management
- The shape of the tip adapts to numerous tooth geometries, thus facilitating a perfect cleaning result (SFQ10L/R)

#### Handy hint:

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

### Indikation:

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

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

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

### Vorteile:

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

### Tipp:

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





### SFQ 4



	1
--	---

SFQ4.000. ...	•
---------------	---

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



### SFQ 4 L



	1
--	---

SFQ4L.000. ...	•
----------------	---

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



### SFQ 4 R



	1
--	---

SFQ4R.000. ...	•
----------------	---

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



### SFQ 10 L



	1
--	---

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

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

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



### SFQ 10 R



	1
--	---

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

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

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



**SFQ 24 L**



1

SFQ24L.000. ...



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



**SFQ 24 R**



1

SFQ24R.000. ...



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



**SFQ 26**



1

SFQ26.000. ...



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



**SFQ 27**



1

SFQ27.000. ...



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



## Schallspitzen zur approximalen Kavitätenpräparation



### Sonic tips for the preparation of interproximal cavities

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

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

#### Indikation:

- abschließende Formgestaltung approximaler Kavitäten
- Glättung der approximalen Kavitätenränder

#### Vorteile:

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

#### Hinweis:

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



#### Indication:

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

#### Advantages:

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

#### Handy hint:

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

#### 4 arguments in favour of Komet tips:

- 1 optimised diamond coating (60 µm instead of 40 µm) to facilitate shaping and finishing
- 2 the shape is adapted to modern ceramic inlays (instead of the previously used ceramic inserts) and guarantees plane lateral surfaces and rounded transitions
- 3 more axial depth to improve the shaping of the buccal and lingual surfaces of the interproximal box as well as the floor of the box
- 4 the tip is available in 2 sizes to suit molars and premolars

#### 4 Argumente für die Komet-Spitzen:

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



Set 4562ST



**new**



**SFQM 7**



		1	1
<b>Größe · Size</b>		1	2
L	mm	7,3	7,3
<b>SFQM7.000. ...</b>		1	2

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

Für mesiale Flächen

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

*For mesial surfaces*

64

**new**



**SFQD 7**



		1	1
<b>Größe · Size</b>		1	2
L	mm	7,3	7,3
<b>SFQD7.000. ...</b>		1	2

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

Für distale Flächen

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

*For distal surfaces*

**SF 12**



		10
<b>SF12.000. ...</b>		•

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

PEEK

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

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

PEEK

*Use with tip holder SF1981 or SFQ1981 (Quick connection)*



## Schallspitzen für Mikrokavitäten

### Sonic tips for micro cavities

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

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

#### Indikationen:

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

#### Vorteile:

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



© 413805 | © 417124

**new**

### SFQ 30 M



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

SFQ30M.000. ...

016

024

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



**new**

**SFQ 30 D**



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016	024
L	mm	5,0	5,0
<b>SFQ30D.000. ...</b>		<b>016</b>	<b>024</b>

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

**new**

**SFQ 58 M**



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

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

**new**

**SFQ 58 D**



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

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





## Stripping/Shaping

### Stripping/Shaping

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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



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

#### Indikationen:

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

#### Vorteile:

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



**new**

● **SFQD 1 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFQD1F.000. ...** ●

Zum Stripping distaler Flächen, Quick Anschluss  
Distale Seite belegt, Feinkorn  
60° Winkel im Halsbereich  
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)  
*For stripping of distal surfaces, Quick connection*  
*Coated on distal side, fine grain*  
*60° angle at the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



**new**

● **SFQM 1 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFQM1F.000. ...** ●

Zum Stripping mesialer Flächen, Quick Anschluss  
Mesiale Seite belegt, Feinkorn  
60° Winkel im Halsbereich  
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)  
*For stripping of mesial surfaces, Quick connection*  
*Coated on mesial side, fine grain*  
*60° angle in the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



**new**

● **SFQD 2 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFQD2F.000. ...** ●

Zum Shaping distaler Flächen, Quick Anschluss  
Distale Seite belegt, Feinkorn  
60° Winkel im Halsbereich  
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)  
*For shaping of distal surfaces, Quick connection*  
*Coated on distal side, fine grain*  
*60° angle at the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



**new**

● **SFQM 2 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFQM2F.000. ...** ●

Zum Shaping mesialer Flächen, Quick Anschluss  
Mesiale Seite belegt, Feinkorn  
60° Winkel im Halsbereich  
Schnittstärke 0,22 - 0,32 mm (konisch zulaufend)  
*For shaping of mesial surfaces, Quick connection*  
*Coated on mesial side, fine grain*  
*60° angle in the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



## Kronenstumpfpräparation

### Crown preparation

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

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

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

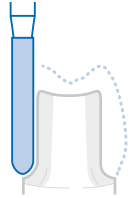
#### Indikationen:




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

#### Vorteile:

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





-  ● 2979.314.012
-  ● 2979.314.014
-  ● 2979.314.016

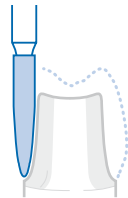
**new**

SFQ 979  
● SFQ 8979



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

Parallele Hohlkehle mit modifizierter Spitze, Quick Anschluss  
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit  
2979.314.012/014/016  
Die Spitze SFQ8979 ist mit feinem Korn belegt  
*Parallel chamfer with modified tip, Quick connection*  
*For positioning/finishing after completed preparation with*  
2979.314.012/014/016  
*The tip SFQ8979 is coated with fine grit*



● 6862.314.014

**new**

### SFQ 862



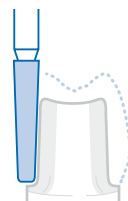
		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0
SFQ862.000. ...		014

Flamme, Quick Anschluss

Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit 6862.314.014

Flame, Quick connection

For positioning/finishing after completed preparation with 6862.314.014



● 6847KR.314.016

**new**

### SFQ 847 KR



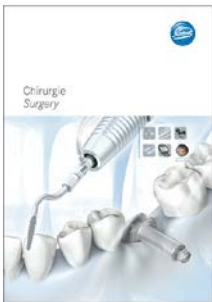
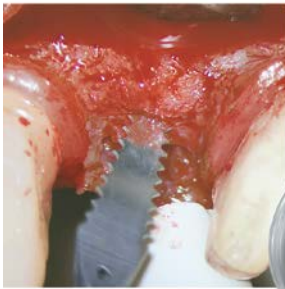
		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0
Winkel · Angle	α	2°
SFQ847KR.000. ...		016

Konische Stufe, Kante rund, Quick Anschluss

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

Modified tapered shoulder, Quick connection

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



© 410102



## Chirurgie

### Surgery

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

#### Hint:

*We recommend our surgery brochure.*

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

#### Indikation:

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

#### Vorteile:

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

#### Tipp:

Wir empfehlen unsere Chirurgiebrochure.



### SFSQ 100



1

SFSQ.100.000. ...

•

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



### SFSQ 101



	1
--	---

<a href="#">SFSQ101.000. ...</a>	•
----------------------------------	---

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



### SFSQ 102



	1
--	---

<a href="#">SFSQ102.000. ...</a>	•
----------------------------------	---

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



*Surgical crown extension*

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

**Indications:**

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

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

*SFSQ120: Size 020 for teeth 2 and 4, size 030 for teeth 1 and 3. SFSQ121 and SFSQ122: for buccal/interdentale surfaces, e. g. in the posterior region.*

**Advantages:**

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



**Chirurgische Kronenverlängerung**

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

**Indikation:**

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

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

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

**Vorteile:**

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



**SFSQ 120**



		1	1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>	<b>030</b>
<b>SFSQ120.000. ...</b>		<b>020</b>	<b>030</b>

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

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





### SFSQ 121



		1	1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>	<b>030</b>
<b>SFSQ121.000. ...</b>		<b>020</b>	<b>030</b>

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

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



### SFSQ 122



		1	1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>	<b>030</b>
<b>SFSQ122.000. ...</b>		<b>020</b>	<b>030</b>

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

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



### SFQ 2008 L.000



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



**new**

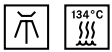
### SFQ 2008.LS



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



### SF 4887.000



Drehmomentschlüssel für Schall- und Ultraschallspitzen, kompatibel mit Komet SonicLine Schallspitzen und KA1 Ultraschallspitzen (kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten)  
Torque wrench for sonic and ultrasonic tips, compatible with Komet SonicLine sonic tips and KA1 ultrasonic tips (compatible with KaVo PIEZOlux™ units)



### SFQ 1978.000



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

**new**



### SFQ 1978 L.000



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



### SFQ 1979.000

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



566.000

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



4659.000

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

SFQ1979.000.	1	
566.000.	1	



SFQ 1977.000



Spüladapter zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SFQ1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde (kompatibel mit EMS und KaVo PIEZOLux™ Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, Quick Anschluss, rostfreier Stahl  
Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SFQ1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOLux™ units) in a Miele washer/disinfector, Quick connection, stainless steel

**new**



SFQ 1977 L.000



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



**Scaler EM1**  
*Scaler EM1*



82

**Scaler SI1**  
*Scaler SI1*



88

**Scaler KA1**  
*Scaler KA1*



93

**Parodontologie EM1**  
*Periodontics EM1*



83-84

**Parodontologie SI1**  
*Periodontics SI1*



89

**Parodontologie KA1**  
*Periodontics KA1*



94

**78**

**Implantatprophylaxe EM1**  
*Implant prophylaxis EM1*



85

**Implantatprophylaxe SI1**  
*Implant prophylaxis SI1*



90

**Implantatprophylaxe KA1**  
*Implant prophylaxis KA1*



95

**Zubehör EM1**  
*Auxiliaries EM1*



86-87

**Zubehör SI1**  
*Auxiliaries SI1*



91-92

**Zubehör KA1**  
*Auxiliaries KA1*



96-97



Ultrasonic tips **Ultrasonic tips** Ultrasonic tips

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



**PiezoLine**

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

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

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

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

**Compatibility:**  
**EM1:** Piezon Master® 700, Minimaster®, Minimaster® LED, MiniPiezon® of the co. EMS, Titanus E® of the co. Tekne Dental  
**SI1:** Periosonic für PerioScan, SIROSONIC/L and SIROSONIC TL, designed for use in the treatment units TENEO and SINIUS  
**KA1:** KaVo PIEZOlux™ or SONOSOFT/SONOSOFT LUX



**PiezoLine**

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

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

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

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

**Kompatibilität:**

**EM1:** Piezon Master® 700, Minimaster®, Minimaster® LED, MiniPiezon® der Firma EMS, Titanus E® der Firma Tekne Dental  
**SI1:** Periosonic für PerioScan, SIROSONIC/L und SIROSONIC TL, die in den Behandlungseinheiten TENEO und SINIUS Verwendung finden  
**KA1:** KaVo PIEZOlux™ oder SONOSOFT/SONOSOFT LUX



### Ultrasonic tips

*The ultrasonic tips are easy to identify thanks to their laser etched order numbers. The ultrasonic tips EM1 and SI1 are supplied with a torque wrench which can be sterilized and stored together with the ultrasonic tip in a sterilization container.*



*After each treatment, the ultrasonic tips can be reprocessed in a Miele washer/disinfector with the help of a rinse adapter which is part of a validated process. For more information, please order our informative leaflet on the reprocessing of sonic and ultrasonic tips.*



## Ultraschallspitzen

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

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



**A**



A.EM1. ...

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



**P**

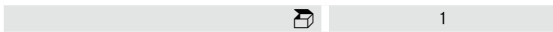


P.EM1. ...

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



**PS**

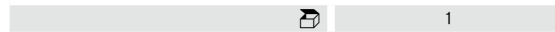


PS.EM1. ...

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



**PL 9**



PL9.EM1. ...

Scaler Spitze Perio  
 Extra lang zum Entfernen von supra- und subgingivalem Zahnstein (bis zu 4 mm Tiefe)  
 Kompatibel mit EMS Einheiten  
*Periodontal Scaler*  
*Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)*  
*Compatible with EMS units*





PL 1



	1
PL1.EM1. ...	•

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



PL 2



	1
PL2.EM1. ...	•

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



PL 3



	1
PL3.EM1. ...	•

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



PL 4




	1
PL4.EM1. ...	•

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



PL 5



	1
PL5.EM1. ...	•

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



### HPL 3



	1
Körnungstyp · Grit version	medium
<b>HPL3.EM1. ...</b>	•

Ultraschallspitze Paro  
 Zum Glätten von Restaurationsüberhängen und Erweitern von Furkationsdächern und zur gründlichen Wurzelreinigung unter direkter Sicht  
 Kompatibel mit EMS Einheiten  
*Ultrasonic tip perio*  
*For smoothing restoration projections and also extension of furcation roofs and root planing in direct line of sight*  
 Compatible with EMS units

84



### DPL 3



	1
Körnungstyp · Grit version	fine
<b>DPL3.EM1. ...</b>	•

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



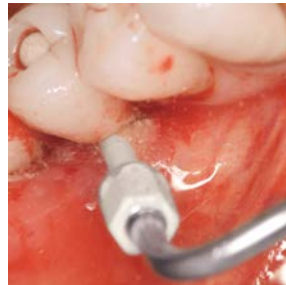
**1981**



	1
--	---

<b>1981.EM1. ...</b>	•
----------------------	---

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



**SF 1982**



	30
--	----

<b>SF1982.000. ...</b>	•
------------------------	---

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

**4638.000**



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

<b>1981.EM1.</b>	1	
<b>SF1982.000.</b>	10	
<b>566.000.</b>	1	



**SF 1977.000**



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

*Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*

**new**



**SF 1977 L.000**



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

*Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*



**PL 2175.000**



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



**97509.000**

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



97507.000



Abmessungen · Dimensions

mm

205 x 70 x 40,3

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

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

87



566.000

Schlüssel für Kühladapter für Schall- und Ultraschallspitzen, Polymer-Pin SF1982  
Rostfreier Stahl

Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin  
SF1982

Stainless steel



3 L



	1
--	---

3L.S11. ...

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



4 L



	1
--	---

4L.S11. ...

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



PE 9

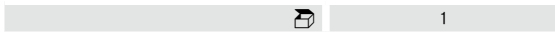


	1
--	---

PE9.S11. ...

Scaler Spitze Perio  
 Extra lang zum Entfernen von supra- und subgingivalen Zahnstein (bis zu  
 4 mm Tiefe)  
 Kompatibel mit Sirona® Einheiten  
*Periodontal Scaler  
 Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of  
 4 mm)  
 Compatible with Sirona® units*

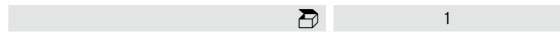
**PE 1**



PE1.SI1. ....

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

**PE 2**



PE2.SI1. ....

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

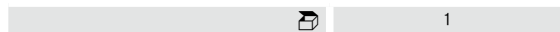
**PE 3**



PE3.SI1. ....

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

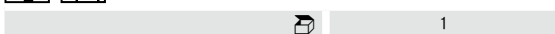
**4 PS**



4PS.SI1. ....

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

**PE 5**



PE5.SI1. ....

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

**PE 6**



PE6.SI1. ....

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



**1981**

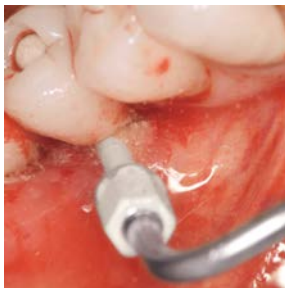


	1
--	---

<b>1981.SI1. ...</b>	•
----------------------	---

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

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



**SF 1982**



	30
--	----

<b>SF1982.000. ...</b>	•
------------------------	---

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

**4647.000**



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

--	--

<b>1981.SI1.</b>	1	
------------------	---	--

<b>SF1982.000.</b>	10	
--------------------	----	--

<b>566.000.</b>	1	
-----------------	---	--





### 1978.SI1



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

*Rinse adapter for the mechanical reprocessing of ultrasonic tips with external thread (compatible with Sirona® units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*

**new**



### 1978 L.SI1



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

*Rinse adapter long for the mechanical reprocessing of ultrasonic tips with external thread (compatible with Sirona® units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*



### PL 2075.000



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



### 97509.000

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



92

97607.000



Abmessungen · Dimensions

mm

205 x 70 x 40,3

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



566.000

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

### LU 8



1

LU8.KA1. ...

•

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

### LU 9



1

LU9.KA1. ...

•

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

### LU 10



1

LU10.KA1. ...

•

Scaler Spitze „Perio“  
 Entfernen von supragingivalen Konkrementen in allen Quadranten, insbesondere in den interproximalen Kavitäten und im Sulkusbereich  
 Kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten  
*Scaler perio*  
*Supragingival scaling of accretion in all quadrants, especially for scaling in interproximal cavities and sulkus area*  
*Compatible with KaVo PIEZOlux™ units*

### LU 11



1

LU11.KA1. ...

•

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



**LU 63**



1

LU63.KA1. ...

Paro Spitze, lang gerade  
 Zur subgingivalen Konkremententfernung (bis 9 mm Tiefe), für den Frontzahnbereich und Glattflächen  
 Kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten  
*Perio Tip, long, straight*  
*Gentle pocketcleaning during periodontal treatment (up to 9 mm depth), for the anterior region and surfaces*  
*Compatible with KaVo PIEZOlux™ units*



**LU 64**



1

LU64.KA1. ...

Paro Spitze, lang, links gebogen  
 Zur subgingivalen Konkremententfernung (bis 9 mm Tiefe)  
 Kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten  
*Perio tip, long, left curved*  
*For gentle pocketcleaning during periodontal treatment (up to 9 mm depth)*  
*Compatible with KaVo PIEZOlux™ units*



**LU 65**



1

LU65.KA1. ...

Paro Spitze, rechts gebogen  
 Zur subgingivalen Konkremententfernung (bis 9 mm Tiefe)  
 Kompatibel mit KaVo PIEZOlux™ Einheiten  
*Perio tip, long, right curved*  
*For gentle pocketcleaning during periodontal treatment (up to 9 mm depth)*  
*Compatible with KaVo PIEZOlux™ units*



**LU 1981**



1

**LU1981.KA1. ...**

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

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



**4653.000**



Set für die ultraschallgestützte Implantatreinigung, kompatibel mit KaVo PIEZOlux™  
 Set for ultrasonic implant cleaning, compatible with KaVo PIEZOlux™



**SF1982.000.**

10



**LU1981.KA1.**

1



**566.000.**

1



**SF 1982**



30

**SF1982.000. ...**

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



**SF 1977.000**



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

*Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*

**new**



**SF 1977 L.000**

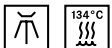


Spüladapter lang zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SF1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde (kompatibel mit EMS und KaVo PIEZOlux™ Einheiten) im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät, rostfreier Stahl

*Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*



**SF 4887.000**



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

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



**97509.000**

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



566.000

97

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



**Füllungsbearbeitung**  
*Work on fillings*



---

100-101





Files for reciprocating handpiece  Hubfeilen

---

Work on fillings 100 - 101 Füllungsbearbeitung



## Füllungsbearbeitung



### Work on fillings

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

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

*Komet offers various instruments for finishing interproximal surfaces:*

- Diamond strips with and without honeycomb design
- Sonic tips for stripping and shaping
- Finishing disc 952
- Diamond files for the reciprocating contra-angle

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

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

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

Komet bietet für die Finitur von Approximalfächen unterschiedliche Instrumente an:

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

Die DF-Feilen sind einseitig belegt und stehen in vier Körnungen zur Verfügung – von grob bis extrafein. Zum Einstieg empfehlen wir das Set 4282.





- DF 1 EF
- DF 1 F
- DF 1
- DF 1 C



		5
L	mm	7,5

●	DF1EF.000. ...	•
●	DF1F.000. ...	•
●	DF1.000. ...	•
●	DF1C.000. ...	•

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



4282.000



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

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

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



**CeraBur**  
CeraBur



Rundbohrer zum Exkavieren  
Round burs for excavation 104



Fissurenbohrer  
Fissure bur 106

**CeraTip**  
CeraTip



Keramikspitze  
Ceramic tip 107

**Hinweis:**  
Note:

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



**Ceramics**  **Keramik**

---

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



## CeraBur

### CeraBur

*High efficiency round bur made of ceramics*

**Advantages:**

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

*\*A study conducted by the Queen Mary University of London showed that the service life of the K1SM is three times as long as that of a round tungsten carbide bur.*

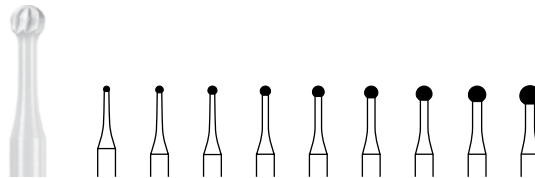
*(Hr. Nawar Al-Zebari, Queen Mary University of London; Cutting efficiency and longevity of novel ceramic and conventional dental burs; 07/2013)*

### Schnittfreudiger Rundbohrer aus Hochleistungskeramik

**Vorteile:**

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

\*Eine Studie der Queen Mary University of London belegt, dass die Lebensdauer des K1SM dreimal so lang ist wie die eines Hartmetall-Rosenbohrers. (Hr. Nawar Al-Zebari, Queen Mary University of London; Cutting efficiency and longevity of novel ceramic and conventional dental burs; 07/2013)



**K 1 SM**



		5	5	5	5	5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018	021	023	027
US No.		1SM	2SM	3SM	4SM	5SM	6SM	7SM	8SM	10SM

Winkelstück - Right-angle (RA)



<b>K1SM.204. ...</b>	008	010	012	014	016	018	021	023	027
----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



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

⊖<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 10 2006 018 933  
EP 1 849 429





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



### 4547.204



CeraBur, K1SM-Startset  
CeraBur, K1SM Starter set





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



### 4547.205



CeraBur, K1SM-Startset  
CeraBur, K1SM Starter set

		📦	
●	<b>K1SM.205.010</b>	2	
●	<b>K1SM.205.014</b>	2	
●	<b>K1SM.205.018</b>	2	
●	<b>K1SM.205.023</b>	2	



### CeraBur

*Fissure bur made of ceramics*

**Indications:**

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

**Advantages:**

- Free of corrosion
- Biocompatible

### CeraBur

#### Fissurenbohrer aus Hochleistungs-keramik

**Indikationen:**

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

**Vorteile:**

- korrosionsfrei
- biokompatibel



○ **K 59**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>010</b>
<b>L</b>	mm	2,5

FG - Friction Grip (FG)



○ **K59.314. ...** **010**

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

Fissurenbohrer, Keramik  
Zum minimalinvasiven Aufziehen von Fissuren,  
schneidende Spitze  
*Fissure bur, made of ceramics*  
*For minimally invasive opening of fissures, cutting tip*





## CeraTip

### CeraTip

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

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

#### Advantages:

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

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

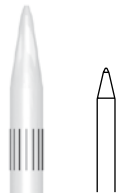
### Die Alternative zu Skalpell oder Elektrochirurgie

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

#### Vorteile:

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

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



KT



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

FG - Friction Grip (FG)



KT.314. ...

016

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

Keramikspitze  
Ceramic tip



4561.314



CeraTip-Startset  
CeraTip-Starter Set



KT.314.016 2





**PolyBur**  
*PolyBur*



Rundbohrer  
*Round bur*

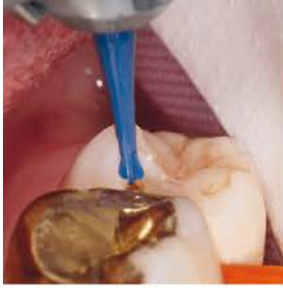
111



Polymer  Polymer

---

PolyBur 110 - 111 PolyBur



## PolyBur

### PolyBur

#### **Polymer instrument for excavation**

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

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

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

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



### Polymerinstrument zum Exkavieren

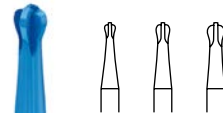
Gemeinsam mit Prof. Dr. Kunzelmann, Ludwig-Maximilians-Universität München, haben wir einen Rosenbohrer aus Polymer entwickelt, der eine selbstlimitierende Karies-therapie ermöglicht.

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

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

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

**P 1**



		10	10	10
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	014	018	023

Winkelstück - Right-angle (RA)



**P1.204. ...**

014	018	023
-----	-----	-----

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

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
 DE 10 2008 010 049  
 EP 2 260 787

Rundbohrer, Polymer, ready to use, Einmalartikel  
 Round bur, polymer, ready to use, disposable



**4608.204**












PolyBur®-Startset, 25 Instrumente, ready to use  
 PolyBur® Starter set, 25 instruments, ready to use



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



**Bohrer**  
*Burs*

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









**Kronentrenner**  
*Crown cutters*

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





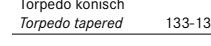





**Amalgamentferner**  
*Amalgam remover*

		128
---	--	-----




**Q-Finierer**  
*Q-Finishers*

		
		
		
		
		
		
		
		
		129-131

**Finierer**  
*Finishing instruments*

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

**Titanbearbeitung im Mund**  
*Intraoral work on titanium*

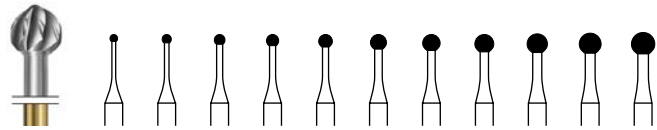
	Konisch rund <i>Tapered round</i>	143
	Konisch mit abgerundeter Kante <i>Tapered with rounded edge</i>	143
	Ei <i>Egg/Football</i>	143



Tungsten carbide **Hartmetall**

---

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



**H 1 SEM**



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

Winkelstück - Right-angle (RA)

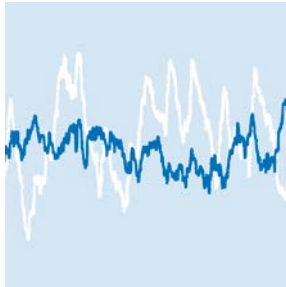


<b>H1SEM.204. ...</b>	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031
-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)

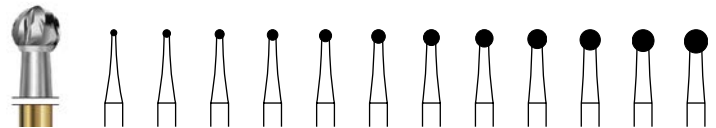


<b>H1SEM.205. ...</b>	010	012	014	016	018	021	023	-	027	-	-
-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---	-----	---	---



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

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Rund  
Schnittfreundige Kreuzverzahnung zum vibrationsarmen  
Exkavieren  
Schlanker Hals für bessere Sicht  
Round  
Staggered toothting with high-efficiency cutting design for  
excavating  
Slim neck for improved vision



**H 1 SE**



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Größe · Size	Ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031
US No.		1SE	2SE	3SE	4SE	5SE	6SE	7SE	8SE	-	-	-	-

Winkelstück - Right-angle (RA)



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

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



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



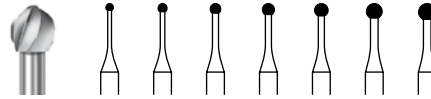
Kavitätenpräparation  
Rund  
*Cavity preparation  
Round*

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Rund  
Schnittfreundige Kreuzverzahnung zum vibrationsarmen  
Exkavieren  
Round  
Staggered toothting with high-efficiency cutting design for  
excavating





Kavitätenpräparation  
Rund  
Cavity preparation  
Round



**H 1 SM**



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

FG - Friction Grip (FG)



<b>H1SM.314. ...</b>	-	-	■014	-	-	-	-
----------------------	---	---	------	---	---	---	---

Winkelstück - Right-angle (RA)



<b>H1SM.204. ...</b>	■010	■012	■014	■016	■018	■021	■023
----------------------	------	------	------	------	------	------	------

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



<b>H1SM.205. ...</b>	■010	-	■014	-	■018	-	■023
----------------------	------	---	------	---	------	---	------

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

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

Rund

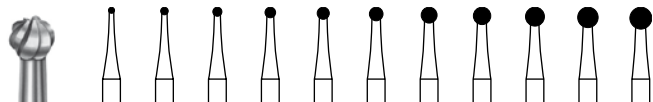
Schnittfreundige Ausführung zum Exkavieren

Schlanker Hals für bessere Sicht

Round

High-efficiency cutting design for excavating

Slim neck for improved vision



**H 1 S**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 00 1003 ...

<b>H1S.314. ...</b>	-	010	012	014	016	018	+021	+023	-	027	-
---------------------	---	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	---	-----	---

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 00 1003 ...

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

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



500 205 00 1003 ...

<b>H1S.205. ...</b>	-	■010	-	■014	-	■018	-	■023	-	■027	-
---------------------	---	------	---	------	---	------	---	------	---	------	---

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

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

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

Rund

Schnittfreundige Ausführung zum Exkavieren

Extralanger Schaft für parodontale und chirurgische

Anwendungen, siehe H141, Seite 349

Round

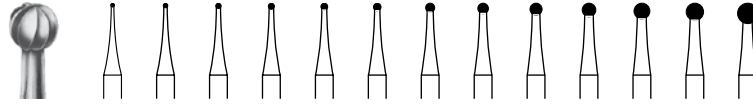
High-efficiency cutting design for excavating

Extra long shank version for periodontal and surgical

applications, see H141, page 349



## H 1



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>005</b>	<b>006</b>	<b>007</b>	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>023</b>	<b>027</b>
<b>US No.</b>		¼	½	¾	1	1 ½	2	3	4	5	6	7	8	10

FG - Friction Grip (FG)



500 314 001001 ...

**H1.314. ...**

		<b>005</b>	<b>006</b>	<b>007</b>	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>+021</b>	<b>+023</b>	<b>027</b>
--	--	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	-------------	-------------	------------

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



500 316 001001 ...

**H1.316. ...**

		-	-	-	-	-	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	-	<b>023</b>	-
--	--	---	---	---	---	---	------------	------------	------------	------------	------------	---	------------	---

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 001001 ...

**H1.204. ...**

		<b>005</b>	<b>006</b>	<b>007</b>	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>023</b>	<b>027</b>
--	--	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



500 205 001001 ...

**H1.205. ...**

		-	-	-	-	-	<b>010</b>	-	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	-	<b>023</b>	-
--	--	---	---	---	---	---	------------	---	------------	------------	------------	---	------------	---

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

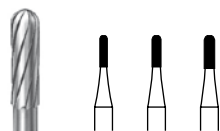
■ =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Rund

Round

## H 21 R



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 137006 ...

**H21R.314. ...**

		<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>
--	--	------------	------------	------------

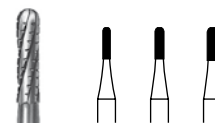
Zylinder, rund

Cylinder, round



**Kavitätenpräparation**  
Bohrer mit rundem Ende  
**Cavity preparation**  
Bur with round end

### H 31 R



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 137007 ...

**H31R.314. ...**

**010 012 014**

Zylinder rund, mit Querhieb  
Cylinder round with cross cut

### H 31 RS



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 137292 ...

**H31RS.314. ...**

**010 012**

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

### H 249 M



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

FG - Friction Grip (FG)



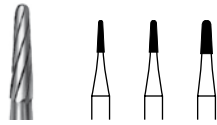
**H249M.314. ...**

**007**

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Schlanker Hals für bessere Sicht  
Slim neck for improved vision



### H 23 R



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 194006 ...

**H23R.314. ...** 010 012 016

Winkelstück - Right-angle (RA)

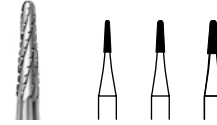


500 204 194006 ...

**H23R.204. ...** - 012 016

■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch mit abgerundeter Spitze  
Tapered with round end

### H 33 R



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 194007 ...

**H33R.314. ...** 010 012 016

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

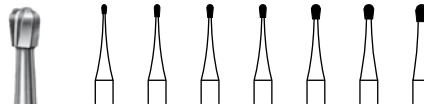


500 316 194007 ...

**H33R.316. ...** - - 016

■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch mit abgerundeter Spitze und Querhieb  
Tapered with round end and cross cut

### H 7



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

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



500 313 232001 ...

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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 232001 ...

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

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 232001 ...

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

■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Birne  
Pear



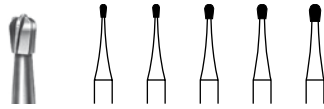
#### Kavitätenpräparation

Birne

Cavity preparation

Pear

**H 7 S**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 232003 ...

**H7S.314. ...**

009 010 012 014 016

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

**H 7 SM**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	009
<b>L</b>	mm	2,7

FG · Friction Grip (FG)



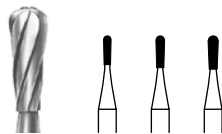
**H7SM.314. ...**

009

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

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

**H 7 L**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 234006 ...

**H7L.314. ...**

010 012 014

Birne, lang  
Pear, long

**H 245**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	008	014
<b>L</b>	mm	2,8	2,8
<b>US No.</b>		245	-

FG · Friction Grip (FG)



500 314 233006 ...

**H245.314. ...**

008 014

Birne  
Pear

**H 59**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	010
<b>L</b>	mm	2,5

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



**H59.313. ...**

010

FG · Friction Grip (FG)



**H59.314. ...**

010

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



**Kavitätenpräparation**  
Umgekehrter Kegel  
**Cavity preparation**  
Inverted cone

**H 2**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 010006 ...

**H2.314. ...**

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

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 010006 ...

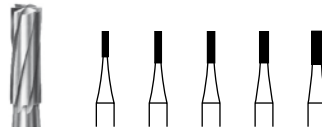
**H2.204. ...**

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

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

Umgekehrter Kegel  
Inverted cone

**H 21**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 107006 ...

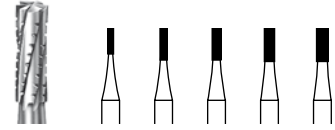
**H21.314. ...**

**008 009 010 012 014**

Zylinder  
Cylinder



**Kavitätenpräparation**  
Mit Querhieb  
**Cavity preparation**  
With cross cut



**H 31**

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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 107007 ...

**H31.314. ...**

008 010 012 014 016

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

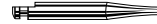


500 316 107007 ...

**H31.316. ...**

- +010 +012 +014 -

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 107007 ...

**H31.204. ...**

- 010 012 - 016

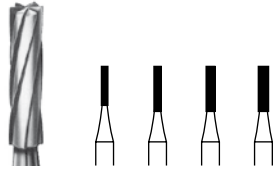
■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Zylinder mit Querhieb

Cylinder with cross cut

**H 21 L**



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

FG - Friction Grip (FG)



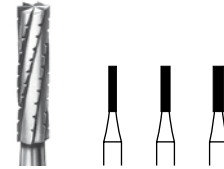
500 314 110006 ...

**H21L.314. ...**

009 010 012 014

Zylinder, lang  
Cylinder, long

**H 31 L**



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

FG - Friction Grip (FG)

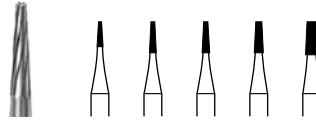


500 314 110007 ...

**H31L.314. ...**

010 012 014

Zylinder lang mit Querhieb  
Cylinder long with cross cut



H 23



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 168006 ...

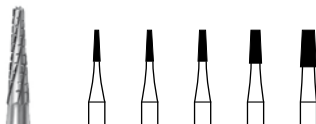
H23.314. ...

008	009	010	012	016
-----	-----	-----	-----	-----

Konisch  
Tapered



Kavitätenpräparation  
Konische Bohrer  
Cavity preparation  
Tapered burs



H 33



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 168007 ...

H33.314. ...

009	010	012	016	-
-----	-----	-----	-----	---

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

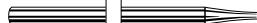


500 316 168007 ...

H33.316. ...

-	+010	+012	+016	021
---	------	------	------	-----

Handstück - Handpiece (HP)



500 104 168007 ...

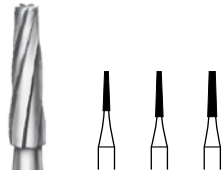
H33.104. ...

009	010	012	016	021
-----	-----	-----	-----	-----

■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Konisch mit Querhieb  
 Tapered with cross cut



### H 23 L



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

FG - Friction Grip (FG)



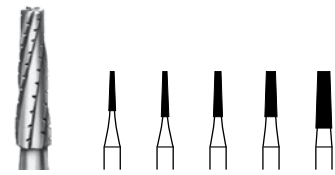
500 314 171006 ...

**H23L.314. ...**

009 010 012

Konisch, lang  
Tapered, long

### H 33 L



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 171007 ...

**H33L.314. ...**

009 010 012 016 +021

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



500 316 171007 ...

**H33L.316. ...**

- 010 012 016 -

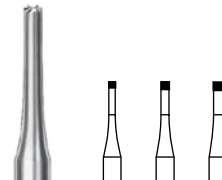
■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Konisch lang mit Querhieb

Tapered long with cross cut

### H 207



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

FG - Friction Grip (FG)



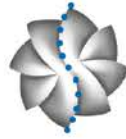
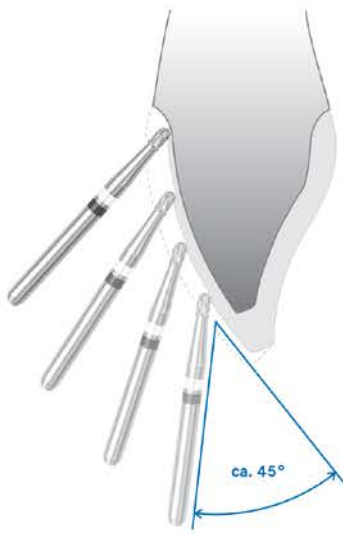
500 314 150001 ...

**H207.314. ...**

010 012 014

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

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



### The perfect cutter for every crown

*It makes a big difference if the crown to be removed is made of porcelain fused to metal, or if it is a metal or all-ceramic crown.*

*Below is an overview of our range of crown cutters:*

#### **Material: Porcelain fused to metal or extremely hard metals**

##### **H4MCL - Fo(u)r metal and ceramics**

- Suitable for metal and ceramic veneers thanks to its special tothing and large chip spaces
- The H4MCL is at its most efficient when used in a red contra-angle

#### **Material: Ceramics only (e.g. ZrO<sub>2</sub>)**

##### **4ZR/S (Diamond instruments)**

- The special bond of this cutter greatly facilitates the otherwise tedious separation of all-ceramic materials
- In view of its higher torque (compared to dental turbines), we recommend using the instrument in a red contra-angle

#### **Material: Metal**

##### **H35L\***

- Thanks to its optimized blade geometry, this instrument is even more efficient than its predecessors
- Improved service life
- Slim neck

##### **H34L\***

- Predecessor of the H35L

##### **H40\***

- The instrument with a "powerful bite"

#### **General recommendations for use:**

- Optimum speed: 160,000 rpm in a micro motor
- To make full use of the separating procedure when slitting the crown, we suggest applying the instrument to the crown to be cut at an angle of approx. 45°
- Always work with plenty of cooling (at least 50 ml/min.)
- Do not exceed a maximum contact pressure of 2N

*\* When working on "softer" materials (where the instrument tends to slip), we recommend reducing the speed to 120,000 rpm or using the instrument with low pressure in a dental turbine*

## Für jede Krone den richtigen Kronentrenner

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

Hier ein Überblick über unsere Kronentrenner (EKR):

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

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

#### **Material: Vollkeramik (z. B. ZrO<sub>2</sub>)**

##### **4ZR/S (Diamantinstrumente)**

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

#### **Material: Metall**

##### **H35L\***

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

##### **H34L\***

- Vorgänger des H35L

##### **H40\***

- der „Bissige“

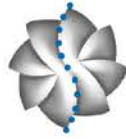
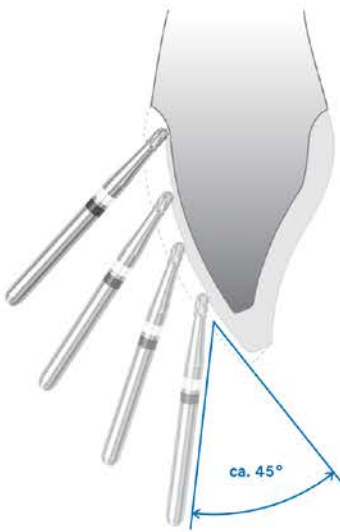
#### **Grundsätzliche Anwendungshinweise:**

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

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



## Kronentrenner



### Crown Cutters

#### H4MC - the crown cutter for metal and ceramics

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

#### Product characteristics and advantages

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

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

*For cutting all-ceramic crowns and bridge frames made of extremely hard ceramics, as for example zirconium oxide ceramics, we recommend Jack: 4ZRS.314.016.*

#### H4MC - der Kronentrenner für Metall und Keramik

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

#### Produkteigenschaften und Anwendungsvorteile

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

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

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

### ● H 4 MC



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

FG - Friction Grip (FG)

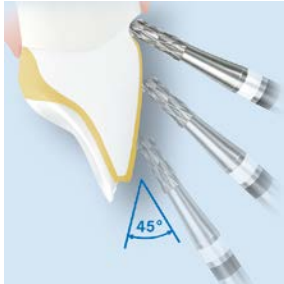


### H4MC.314. ...

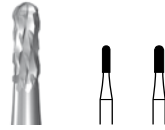
010 012

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

**Metall/Keramik**  
Kronentrenner  
**Metal/Ceramic**  
Crown cutter



○ ● **H 4 MCL**



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

FG - Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCL.314. ...** **010** **012**

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

○ ● **H 4 MCXL**



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

FG - Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCXL.314. ...** **014**

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

○ ● **H 4 MCXXL**



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

FG - Friction Grip (FG)

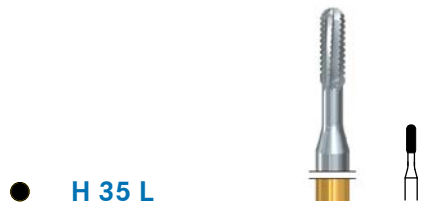


○ ● **H4MCXXL.314. ...** **014**

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

# Metallkronen

Metal crowns



● **H 35 L**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>
L	mm	3,7

FG - Friction Grip (FG)



● **H35L.314. ...** **012**

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



●● **H 34**



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

FG - Friction Grip (FG)



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

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



●● **H 34 L**



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

FG - Friction Grip (FG)



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

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



**H 40**



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

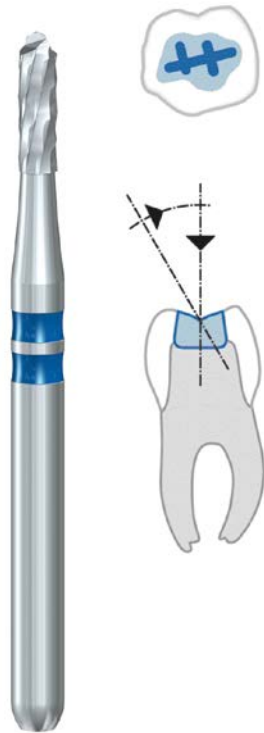
FG - Friction Grip (FG)



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

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

**Metall**  
Kronentrenner  
**Metal**  
Crown cutters



### Amalgam remover

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

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



### Amalgamentferner

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

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



Amalgamentferner  
für effizientes Arbeiten  
**Amalgam remover**  
for efficient work



### H 32



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

FG - Friction Grip (FG)



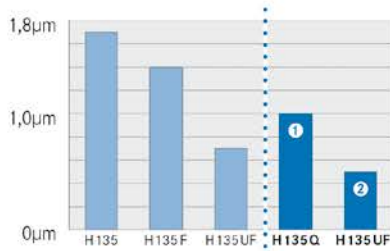
H32.314. ...

012

Amalgamentferner  
Amalgam remover



## Q-Finierer



### Q-Finishers

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

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

**Step 1 Q-Finisher** (eg. H135Q)

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

#### Advantages:

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

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

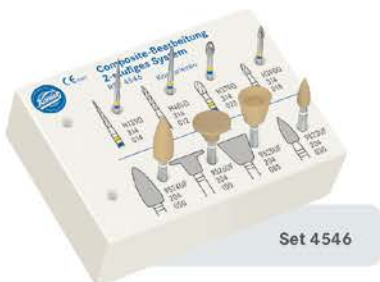
Für die Finitur von Composite-Füllungen stehen unterschiedliche Instrumente zur Verfügung. Je nach Oberflächenbeschaffenheit der natürlichen Zähne kann das optimale Instrument ausgewählt werden: Hartmetallfinierer erzeugen schnell glatte Oberflächen, rote Diamantfinierer hinterlassen eine gewisse Rauigkeit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

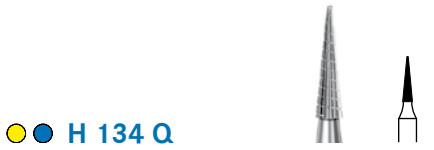
**Stufe 1 Q-Finierer** (z. B. H135Q)

**Stufe 2 ultrafeiner Finierer** (z. B. H135UF)

#### Vorteile:

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





**H 134 Q**



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

FG - Friction Grip (FG)



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

130

Labial  
Labial



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



**H 135 Q**



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

FG - Friction Grip (FG)



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

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

Labial  
Labial



**H 48 LQ**



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

FG - Friction Grip (FG)



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

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

Labial  
Labial



**new**

**H 48 XLQ**



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

FG - Friction Grip (FG)



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

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

Labial, extra lang  
Labial, extra long





**H 375 RQ**



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

FG - Friction Grip (FG)



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

Labial  
Labial



**H 379 Q**



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

FG - Friction Grip (FG)



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

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



**H 246 Q**



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

FG - Friction Grip (FG)



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

Okklusal  
Schneidende Spitze  
Occlusal  
Cutting tip



**H 390 Q**



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

FG - Friction Grip (FG)



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

$\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Okklusal  
Schneidende Spitze  
Occlusal  
Cutting tip



**H 50 AQ**



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

FG - Friction Grip (FG)



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

Interdental  
Interproximal



**H 41**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 001071 ...

**H41.314. ...**

014 018 +023 027

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 001071 ...

**H41.204. ...**

014 018 023 027

- = ∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ▣ = ∅<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm
- + = ∅<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rund

12-24 Schneiden, abhängig von der Größe

Round

12-24 blades depending on size



**H 46**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 254072 ...

**H46.314. ...**

012 014 018

Flamme

12 Schneiden, normal

Flame

12 blades, normal



**H 47 L**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 234072 ...

**H47L.314. ...**

012 014

Birne, lang

12 Schneiden, normal

Pear, long

12 blades, normal



**H 281**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 287072 ...

**H281.314. ...**

009

Torpedo, kurz

Passend zum Diamanten 876

8 Schneiden, normal

Torpedo, short

Matches 876 diamond series

8 blades, normal



**H 282**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	6,0	6,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 288072 ...

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

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



**H 283**



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	012	014
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 289072 ...

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

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 289072 ...

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

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



**H 283 E**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 289080 ...

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

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



**H 284**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 290072 ...

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

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



**H 281 K**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 296072 ...

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

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



**H 282 K**



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

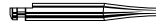
FG - Friction Grip (FG)



500 314 297072 ...

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

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 297072 ...

**H282K.204. ...** 014 016

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



**H 283 K**



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

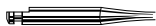
FG - Friction Grip (FG)



500 314 298072 ...

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

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 298072 ...

**H283K.204. ...** 016 021

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



**H 284 K**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 299072 ...

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

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

● **H 297**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>
<b>L</b>	mm	8,0

FG - Friction Grip (FG)

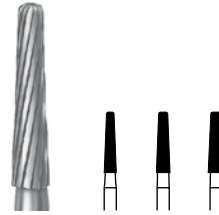


500 314 158072 ...

● **H297.314. ...** 012

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Parallele Stufe, Kante rund  
 Passend zum Diamanten 837KR  
 10 Schneiden, normal  
*Parallel shoulder, rounded edge*  
 Matches 837KR diamond series  
 10 blades, normal

● **H 336**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 546072 ...

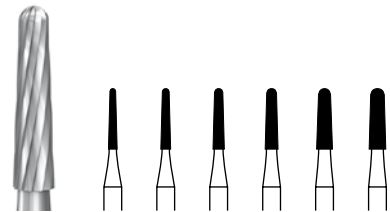
● **H336.314. ...** 016 018 +021

+ = ○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Konische Stufe, Kante rund  
 Passend zum Diamanten 847KR  
 12 Schneiden, normal  
*Tapered shoulder, rounded edge*  
 Matches 847KR diamond series  
 12 blades, normal



**Kronenpräparation**  
 Finitur von Kronenstümpfen  
**Crown preparation**  
 Finishing crown cores

● **H 375 R**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 198072 ...

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

+ = ○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Konische Hohlkehle, rund  
 Passend zum Diamanten 856  
 12 Schneiden, normal  
*Tapered chamfer, round*  
 Matches 856 diamond series  
 12 blades, normal



**H 132**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699071 ...

**H132.314. ...**

008

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Passend zum Diamanten 8955/FSD3F  
8 Schneiden, normal, nicht schneidende Spitze  
Matches 8955/FSD3F diamond series  
8 blades, normal, safe end



**H 132 F**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699041 ...

**H132F.314. ...**

008

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Passend zum Diamanten 955EF/FSD3EF  
16 Schneiden, fein, nicht schneidende Spitze  
Matches 955EF/FSD3EF diamond series  
16 blades, fine, safe end



**H 132 UF**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699031 ...

**H132UF.314. ...**

008

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Passend zum Diamanten 955UF/FSD3UF  
30 Schneiden, ultrafein, nicht schneidende Spitze  
Matches 955UF/FSD3UF diamond series  
30 blades, ultra-fine, safe end



**H 133**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 159071 ...

**H133.314. ...**

010

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



**H 133 F**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 159041 ...

**H133F.314. ...**

010

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



**H 133 UF**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 159031 ...

**H133UF.314. ...**

010

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



**H 134**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	6,0
<b>Spezialbezeichnung · Special name</b>		FS6

FG - Friction Grip (FG)



500 314 164071 ...

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

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



**H 134 F**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	6,0
<b>Spezialbezeichnung · Special name</b>		FS6F

FG - Friction Grip (FG)



500 314 164041 ...

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

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



**H 134 UF**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	6,0
<b>Spezialbezeichnung · Special name</b>		FS6UF

FG - Friction Grip (FG)



500 314 164031 ...

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

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



**H 135**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	9,0
<b>Spezialbezeichnung · Special name</b>		FS9

FG - Friction Grip (FG)



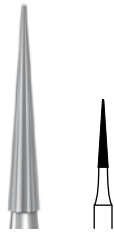
500 314 166071 ...

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

∅<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Passend zum Diamanten 8859/FSD9F  
8 Schneiden, normal, nicht schneidende Spitze  
*Matches 8859/FSD9F diamond series*  
*8 blades, normal, safe end*



**Composite**  
Finitur von Labialflächen  
**Composite**  
Labial finishing



**H 135 F**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 166041 ...

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

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Passend zum Diamanten 859EF/FSD9EF  
16 Schneiden, fein, nicht schneidende Spitze  
Matches 859EF/FSD9EF diamond series  
16 blades, fine, safe end



**H 135 UF**



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

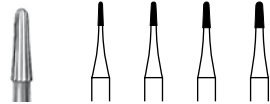
FG - Friction Grip (FG)



500 314 166031 ...

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

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Passend zum Diamanten 859UF/FSD9UF  
30 Schneiden, ultrafein, nicht schneidende Spitze  
Matches 859UF/FSD9UF diamond series  
30 blades, ultra-fine, safe end



**H 247**



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

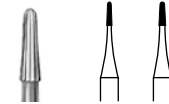
FG - Friction Grip (FG)



500 314 195071 ...

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

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



**H 247 F**



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

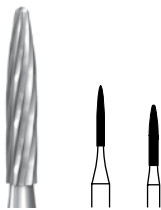
FG - Friction Grip (FG)



500 314 195041 ...

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

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



**H 48 L**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 249072 ...

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

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme  
Passend zum Diamanten 862  
12 Schneiden, normal  
Flame  
Matches 862 diamond series  
12 blades, normal





**Composite**  
Labiale Finitur  
**Composite**  
Labial finishing

**H 48 LF**



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

FG - Friction Grip (FG)



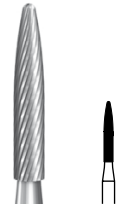
500 314 249042 ...

**H48LF.314. ...**

**012**

○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme  
Passend zum Diamanten 862  
20 Schneiden, fein  
Flame  
Matches 862 diamond series  
20 blades, fine

**H 48 LUF**



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

FG - Friction Grip (FG)

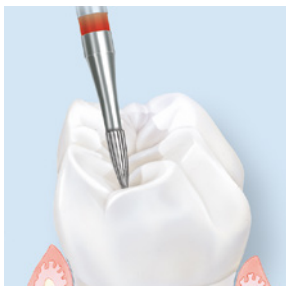


500 314 249032 ...

**H48LUF.314. ...**

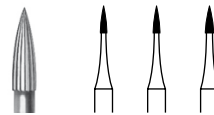
**012**

○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme  
Passend zum Diamanten 862  
30 Schneiden, ultrafein  
Flame  
Matches 862 diamond series  
30 blades, ultra-fine



**Composite**  
Okklusale Finitur  
**Composite**  
Occlusal finishing

**H 246**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 496071 ...

**H246.314. ...**

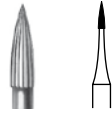
**009**

**010**

**012**

Nadel  
12 Schneiden, normal  
Needle  
12 blades, normal

○ **H 246 UF**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>
<b>L</b>	mm	3,7

FG - Friction Grip (FG)



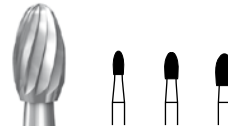
500 314 496031 ...

○ **H246UF.314. ...** **009**

140

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

● **H 379**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 277072 ...

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

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 277072 ...

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

■ = ○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

● **H 379 F**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	4,2
<b>Spezialbezeichnung · Special name</b>		OS1F

FG - Friction Grip (FG)

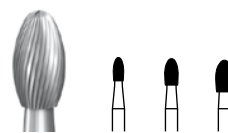


500 314 277042 ...

● **H379F.314. ...** **023**

○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Ei  
20 Schneiden, fein  
Passend zum Diamanten 379EF/OSD1EF  
Egg/Football  
20 blades, fine  
Matches 379EF/OSD1EF diamond series

○ **H 379 UF**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 277032 ...

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

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 277032 ...

○ **H379UF.204. ...** **018** **023**

■ = ○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

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



**H 390**



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
<b>L</b>	mm	3,4	3,5	3,6

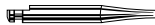
FG - Friction Grip (FG)



500 314 274072 ...

		<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
--	--	------------	------------	------------

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 274072 ...

		-	<b>016</b>	<b>018</b>
--	--	---	------------	------------

■ = ∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Granate  
12 Schneiden, normal  
Grenade  
12 blades, normal



**H 390 F**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	3,5

FG - Friction Grip (FG)



500 314 274042 ...

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

Granate  
20 Schneiden, fein  
Grenade  
20 blades, fine



**H 390 UF**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>	<b>018</b>
<b>L</b>	mm	3,5	3,6

FG - Friction Grip (FG)



500 314 274032 ...

		<b>016</b>	<b>018</b>
--	--	------------	------------

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 274032 ...

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

■ = ∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

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



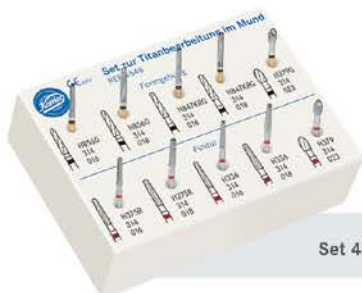
### Intraoral work on titanium

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

*Titanium abutments are either supplied in assembled condition or fabricated individually by the dental technician, so that the dentist only has to carry out minor corrections on the abutment. To perform intraoral corrections we have developed a set of instruments specially designed for effective work on titanium in the mouth. We recommend using the matching finishing instruments with red color coding for subsequent finishing.*

#### Advantages:

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



Set 4548

## Intraorale Titanbearbeitung

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

#### Vorteile:

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



● **H 856 G**



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	016	018	020
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



● **H856G.314. ...** 016 018 +020

+ =  $\bigcirc_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konische Hohlkehle, rund  
Passend zum Diamanten 856  
*Tapered chamfer, round*  
*Matches 856 diamond series*



● **H 847 KRG**



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	016	018	020
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



● **H847KRG.314. ...** 016 018 +020

+ =  $\bigcirc_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konische Stufe, Kante rund  
Passend zum Diamanten 847KR  
*Tapered shoulder, rounded edge*  
*Matches 847KR diamond series*



● **H 379 G**



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

FG - Friction Grip (FG)



● **H379G.314. ...** 023

$\bigcirc_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Ei  
Passend zum Diamanten 379  
*Egg/Football*  
*Matches 379 diamond series*



**Bohrer/Finierer**

*Burs/Finishing instruments*



Rund  
*Round* 146-147



Zahnsteinentferner  
*Tartar remover* 146



Flamme  
*Flame* 147

**Wurzelglätter**

*Root planer*



148

**Separierstreifen**

*Separating strip*



149



Steel **145** Stahl

---

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



1



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

Winkelstück - Right-angle (RA)



310 204 001001 ...

1.204. ...

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

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



310 205 001001 ...

1.205. ...

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

146

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

Rund

Nicht im Autoklav sterilisierbar

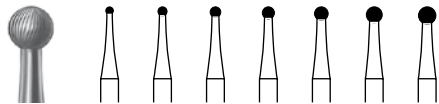
Schaftart 205 nur 6er-Verpackung

Round

Cannot be sterilized in the autoclave

Shank 205 only available in a pack of 6

41



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

Winkelstück - Right-angle (RA)



310 204 001071 ...

1.204. ...

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

- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = ∅<sub>max</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm

Finierer, Rund

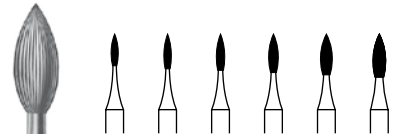
Nicht im Autoklav sterilisierbar


Finisher, round

Cannot be sterilized in the autoclave



48



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

Winkelstück · Right-angle (RA)



310 204 243071 ...

48.204. ...

■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018

147

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

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

■ = ∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Finierer, Flamme

Nicht im Autoklav sterilisierbar

Finisher, flame

Cannot be sterilized in the autoclave



189



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

Winkelstück - Right-angle (RA)



189.204. ...

012

148

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Wurzelglätter, rostfreier Stahl  
Wir empfehlen Set 4362  
Root planer, stainless steel  
We recommend set 4362

190



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

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



190.205. ...

010

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Wurzelglätter, rostfreier Stahl  
Wir empfehlen Set 4362  
Root planer, stainless steel  
We recommend set 4362











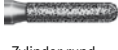
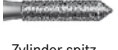

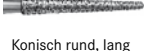




**9816.000**










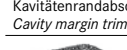
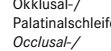





Stärke · Thickness	mm	0,05
Breite (B) · Width (B)	mm	6,0
L	mm	150

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



**Präparationsinstrumente**  
*Preparation instruments*

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

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

**Mikropräparationsinstrumente**  
*Micropreparation instruments*








198-201

**ZR-Schleifer**  
*ZR-Diamonds*





202-206

**Kronentrenner für Vollkeramiken**  
*Crown cutter for all-ceramics*


---

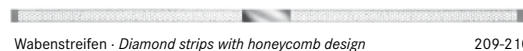

207

**Composite-Entferner**  
*Composite remover*


---

208

**Diamantstreifen**  
*Diamond strips*

	209-210
	211-213

**Finierscheibe**  
*Finishing disc*

	214
---	-----

**Wurzelglätter**  
*Root planers*

	215
---	-----



**Diamond** **Diamant**

---

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



## Diamantinstrumente

### Diamond instruments

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

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

#### S-Diamonds

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

#### Advantages:

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

*To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary. The reference numbers of these instruments start with the letter "S". They are provided with a gold-plated shank for easy recognition.*



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

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

#### S-Diamanten

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

#### Vorteile:

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

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



## Diamantinstrumente

### Diamondinstruments

#### Guide-Pin-Diamonds

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

#### Advantages:

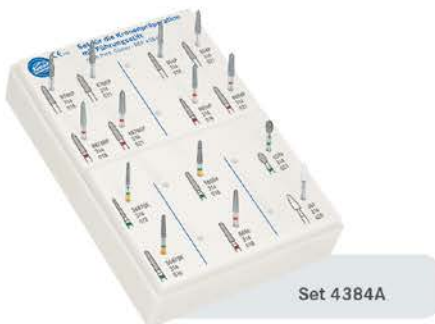
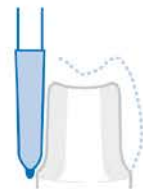
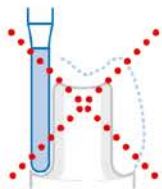
- Controlled preparation with a defined, even cutting depth
- Damage to the biological width is almost entirely avoided

### Instrumente mit Führungsstift

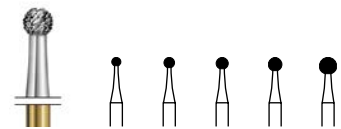
Zur atraumatischen, parodontalschonenden Platzierung des Kronenrandes wurden unter der wissenschaftlichen Beratung von Prof. Günay Diamantinstrumente mit unbelegtem Führungsstift entwickelt. Diese dienen zum einen als horizontaler Abstandhalter und verhindern eine Überpräparation. Zum anderen sorgen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

#### Vorteile:

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



Set 4384A



**S 6801**



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

FG - Friction Grip (FG)



**S6801.314. ...**

012 014 016 018 +023

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

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

Rund

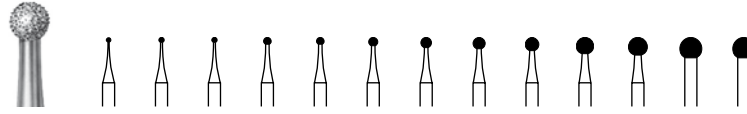
Passend zu Hartmetallfinierer H41

Round

Matches H41 carbide finisher series



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



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

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



806 313 001524 ...

801.313. ...

-	-	-	-	010	-	014	-	018	-	-	-	-	-
---	---	---	---	-----	---	-----	---	-----	---	---	---	---	---

FG - Friction Grip (FG)



806 314 001494 ...

801UF.314. ...

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+023	-	-	-
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---

806 314 001504 ...

801EF.314. ...

-	007	-	-	-	-	-	-	-	-	018	+023	025	029	-
---	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	-----	---

806 314 001514 ...

8801.314. ...

-	007	-	-	-	012	014	-	018	+023	025	029	035	-
---	-----	---	---	---	-----	-----	---	-----	------	-----	-----	-----	---

806 314 001524 ...

801.314. ...

006	007	008	009	010	012	014	016	018	+023	-	029	035	-
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	---	-----	-----	---

806 314 001534 ...

6801.314. ...

-	-	-	009	010	012	014	016	018	+023	-	029	-	-
---	---	---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	---	-----	---	---

806 314 001544 ...

5801.314. ...

-	-	-	-	-	-	-	016	-	+023	-	-	-	-
---	---	---	---	---	---	---	-----	---	------	---	---	---	---

FG lang - Friction Grip long (FGL)



806 315 001524 ...

801.315. ...

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

Winkelstück - Right-angle (RA)



806 204 001504 ...

801EF.204. ...

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	023	-	-	-
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	---	---	---

806 204 001514 ...

8801.204. ...

-	-	-	-	-	-	-	-	-	018	023	-	029	-
---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	-----	---	-----	---

806 204 001524 ...

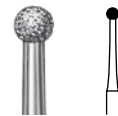
801.204. ...

-	-	-	009	010	012	014	016	018	023	-	029	035	-
---	---	---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---	-----	-----	---

- = O<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ▣ = O<sub>max</sub> 120000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ▤ = O<sub>max</sub> 140000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ▥ = O<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm
- + = O<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rund  
Round

- 801 L
- 6801 L



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 697524 ...

801L.314. ...

016
-----

806 314 697534 ...

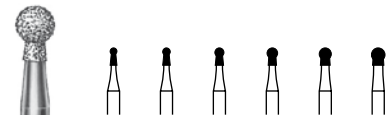
6801L.314. ...

016
-----

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

Rund, langer Hals  
Round, long neck

- 802
- 6802



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 002524 ...

802.314. ...

009	010	012	014	016	018
-----	-----	-----	-----	-----	-----

806 314 002534 ...

6802.314. ...

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

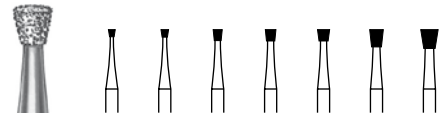
Rund, Hals belegt  
Round, coated neck





**Kavitätenpräparation**  
Umgekehrter Kegel  
*Cavity preparation*  
*Inverted cone*

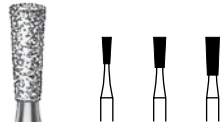
**805**  
**6805**



		5	5	5	5	5	5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	023
<b>L</b>	mm	1,0	1,0	1,2	1,4	1,4	1,5	2,2
FG - Friction Grip (FG)								
806 314 010524 ...								
<b>805.314. ...</b>		009	010	012	014	016	018	+023
806 314 010534 ...								
<b>6805.314. ...</b>		-	-	012	014	-	-	-

+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Umgekehrter Kegel  
*Inverted cone*

**807**



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	016	018
<b>L</b>	mm	3,4	4,0	5,0
FG - Friction Grip (FG)				
806 314 225524 ...				
<b>807.314. ...</b>		012	016	018

Umgekehrter Kegel, lang  
*Long inverted cone*

**813**



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	014	016	018
<b>L</b>	mm	1,6	1,6	1,9	2,3
FG - Friction Grip (FG)					
806 314 032524 ...					
<b>813.314. ...</b>		010	014	016	018

Diabolo  
*Diabolo*

**806**  
**6806**



		5	5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018
<b>L</b>	mm	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
FG - Friction Grip (FG)							
806 314 019524 ...							
<b>806.314. ...</b>		009	010	012	014	016	018
806 314 019534 ...							
<b>6806.314. ...</b>		-	010	012	014	-	-

Diabolo  
*Diabolo*

**822**



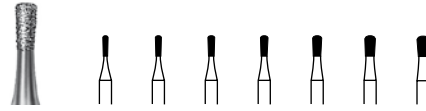
		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	008	009
<b>L</b>	mm	2,0	2,0
FG - Friction Grip (FG)			
806 314 232524 ...			
<b>822.314. ...</b>		008	009

Birne, klein  
*Pear, small*



**Kavitätenpräparation**  
Birne  
*Cavity preparation*  
*Pear*

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



	5	5	5	5	5	5	5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016
<b>L</b>	mm	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



806 314 233524 ...

**830.313. ...**

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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 233504 ...

**830EF.314. ...**

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

806 314 233514 ...

**8830.314. ...**

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

806 314 233524 ...

**830.314. ...**

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

806 314 233534 ...

**6830.314. ...**

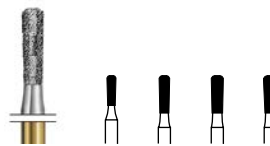
-	-	-	010	012	014	016
---	---	---	-----	-----	-----	-----

Birne  
*Pear*



**Kavitätenpräparation**  
S-Diamant  
*Cavity preparation*  
*S-Diamond*

- **S 6830 L**



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
<b>L</b>	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

FG - Friction Grip (FG)



**S6830L.314. ...**

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

FG lang - Friction Grip long (FGL)



**S6830L.315. ...**

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

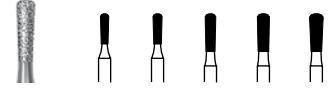
Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

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



**Kavitätenpräparation**  
Birne, lang  
**Cavity preparation**  
Pear, long

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



		5	5	5	5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	4,0	4,0	5,0	5,0	5,0

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



806 313 234524 ...  
**830L.313. ...**

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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 234504 ...  
**830LEF.314. ...**

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

806 314 234514 ...  
**8830L.314. ...**

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

806 314 234524 ...  
**830L.314. ...**

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

806 314 234534 ...  
**6830L.314. ...**

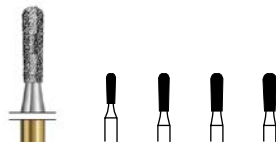
-	012	014	016	018
---	-----	-----	-----	-----

806 314 234544 ...  
**5830L.314. ...**

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

Birne, lang  
Pear, long

- **S 6830 RL**



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

FG - Friction Grip (FG)

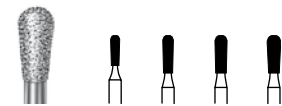


● **S6830RL.314. ...**      012   014   016   018

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

Birne, lang, rund  
Pear, long, round

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



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 238514 ...  
**8830RL.314. ...**

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

806 314 238524 ...  
**830RL.314. ...**

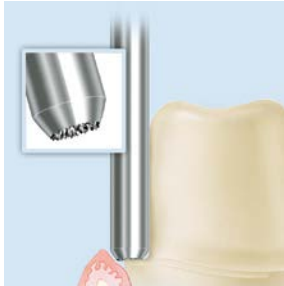
012	014	016	018
-----	-----	-----	-----

806 314 238534 ...  
**6830RL.314. ...**

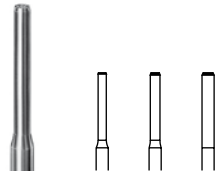
012	014	016	018
-----	-----	-----	-----

Birne, rund, lang  
Pear, round, long

**Kronenpräparation**  
Kronenrand-Finitur  
**Crown preparation**  
Margin refinement



**10839**



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

FG - Friction Grip (FG)

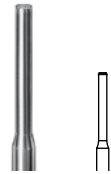


**10839.314. ...** **+012** **014** **016**

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

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

**839**



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

FG - Friction Grip (FG)



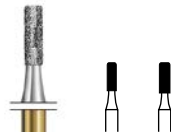
806 314 150524 ...

**839.314. ...** **012**

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

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

**S 6835 KR**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	3,7	4,0

FG - Friction Grip (FG)



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

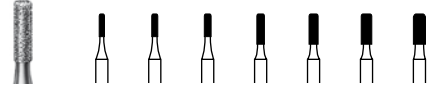
Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Kurzer Zylinder, Kante rund  
*Short cylinder, rounded edge*



**Kavitätenpräparation**  
Zylinder mit abgerundeter Kante  
*Cavity preparation*  
Cylinder with rounded edge

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



			5	5	5	5	5	5	
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm		007	008	009	010	012	014	016
<b>L</b>	mm		3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0

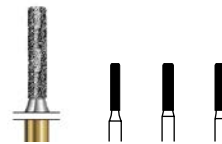
FG - Friction Grip (FG)



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

Zylinder kurz, Kante rund  
*Cylinder short, rounded edge*

- S 6836 KR



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

FG - Friction Grip (FG)



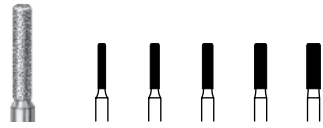
●	<b>S6836KR.314. ...</b>	012	014	016
---	-------------------------	-----	-----	-----

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

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



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



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 157504 ...

● 836KREF.314. ...	-	012	-	-	-
--------------------	---	-----	---	---	---

806 314 157514 ...

● 8836KR.314. ...	■010	012	014	016	018
-------------------	------	-----	-----	-----	-----

806 314 157524 ...

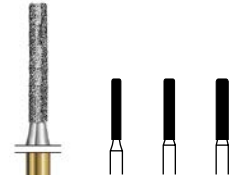
● 836KR.314. ...	■010	012	014	016	018
------------------	------	-----	-----	-----	-----

806 314 157534 ...

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

■ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kurze parallele Stufe, Kante rund  
Short parallel shoulder, rounded edge

- S 6837 KR



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

FG - Friction Grip (FG)

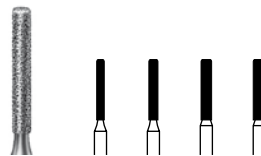


● S6837KR.314. ...	+012	014	016
--------------------	------	-----	-----

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

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

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



		5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 158504 ...

● 837KREF.314. ...	-	-	014	-
--------------------	---	---	-----	---

806 314 158514 ...

● 8837KR.314. ...	■010	+012	014	016
-------------------	------	------	-----	-----

806 314 158524 ...

● 837KR.314. ...	■010	+012	014	-
------------------	------	------	-----	---

806 314 158534 ...

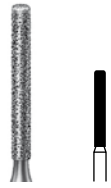
● 6837KR.314. ...	-	+012	014	-
-------------------	---	------	-----	---

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



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

### 837 LKR



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

FG - Friction Grip (FG)



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

014

⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Lange parallele Stufe, Kante rund  
Long parallel shoulder, rounded edge

### 842 KR



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

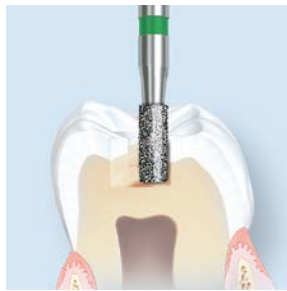
FG - Friction Grip (FG)



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

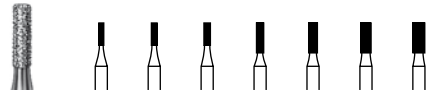
014

⊖<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Lange parallele Stufe, Kante rund  
Long parallel shoulder, rounded edge



**Kavitätenpräparation**  
Scharfe Kante  
**Cavity preparation**  
Sharp edge

● **8835**  
● **835**  
● **6835**



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

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



806 313 107524 ...

**835.313. ...**

- - - 010 012 - -

806 313 107534 ...

**6835.313. ...**

- - - - 012 - -

FG - Friction Grip (FG)



806 314 107514 ...

**8835.314. ...**

- - - 010 - 014 -

806 314 107524 ...

**835.314. ...**

007 008 009 010 012 014 016

806 314 107534 ...

**6835.314. ...**

- - 009 010 012 014 -

Zylinder, kurz  
Cylinder, short



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

FG · Friction Grip (FG)



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

■ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kurze parallele Stufe  
Short parallel shoulder



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

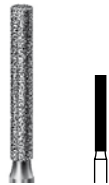
FG · Friction Grip (FG)



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

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

**837 L**



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 112524 ...		
<b>837L.314. ...</b>		014

$\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Lange parallele Stufe  
Long parallel shoulder

**842**



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

FG · Friction Grip (FG)

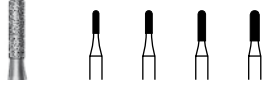


806 314 113524 ...		
<b>842.314. ...</b>		014

$\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Extra lange parallele Stufe  
Extra long parallel shoulder




● **8838**  
● **838**  
● **6838**



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 137514 ...

● **8838.314. ...** - - - **012**

806 314 137524 ...

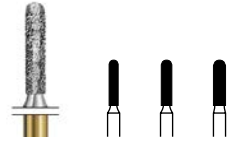
● **838.314. ...** **008** **009** **010** **012**

806 314 137534 ...

● **6838.314. ...** - - - **012**


Zylinder kurz, rund  
Short cylinder, round

● **S 6880**



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

FG - Friction Grip (FG)



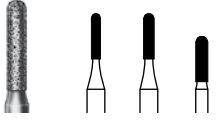
806 314 137514 ...

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

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


Kurze parallele Hohlkehle, rund  
Short parallel chamfer, round

● **8880**  
● **880**  
● **6880**



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 140514 ...

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

806 314 140524 ...

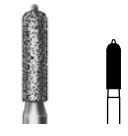
● **880.314. ...** **012** **014** -

806 314 140534 ...

● **6880.314. ...** **012** **014** -


Kurze parallele Hohlkehle, rund  
Short parallel chamfer, round

● **8880 P**  
● **880 P**



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

FG - Friction Grip (FG)



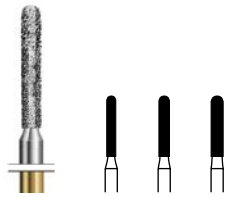
806 314 137514 ...

● **8880P.314. ...** **018**

806 314 137524 ...

● **880P.314. ...** **018**

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallele Hohlkehle, rund  
Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,65 mm am Kronenrand  
Parallel chamfer, round  
Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin



**S 6881**



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

FG - Friction Grip (FG)



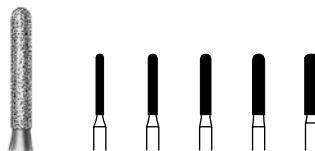
<b>S6881.314. ...</b>	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
-----------------------	-------------	------------	------------

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

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

Parallele Hohlkehle, rund  
Parallel chamfer, round

- **881 EF**
- **8881**
- 881**
- **6881**
- **5881**



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



<span style="color: yellow;">●</span> <b>881EF.314. ...</b>	-	<b>+012</b>	<b>014</b>	-	-
---	---	-------------	------------	---	---

<span style="color: red;">●</span> <b>8881.314. ...</b>	<b>010</b>	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>+018</b>
---	------------	-------------	------------	------------	-------------

<b>881.314. ...</b>	<b>010</b>	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	-
---------------------	------------	-------------	------------	------------	---

<span style="color: green;">●</span> <b>6881.314. ...</b>	-	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>+018</b>
---	---	-------------	------------	------------	-------------

<span style="color: black;">●</span> <b>5881.314. ...</b>	-	-	-	<b>016</b>	-
---	---	---	---	------------	---

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

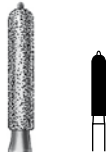
+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Parallele Hohlkehle, rund  
Parallel chamfer, round



**Kronenpräparation**  
Parallele Hohlkehle, rund  
**Crown preparation**  
Parallel chamfer, round

● **8881 P**  
**881 P**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>018</b>
L	mm	8,0
L <sub>1</sub>	mm	0,5

FG - Friction Grip (FG)



● **8881P.314. ...** **018**

**881P.314. ...** **018**

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

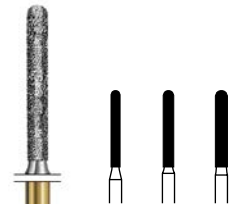
Parallele Hohlkehle, rund

Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,65 mm am Kronenrand

Parallel chamfer, round

Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin

● **S 6882**



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

FG - Friction Grip (FG)



● **S6882.314. ...** **012** **+014** **+016**

■ = ⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents

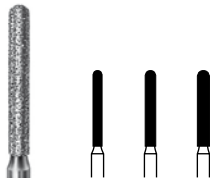
DE 199 08 507

EP 1 031 325

Lange parallele Hohlkehle, rund

Long parallel chamfer, round

● **8882**  
**882**



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 142514 ...

● **8882.314. ...** **012** **014** **016**

806 314 142524 ...

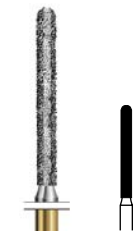
**882.314. ...** **012** **014** **-**

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

Lange parallele Hohlkehle, rund

Long parallel chamfer, round

● **S 6882 L**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	12,0

FG - Friction Grip (FG)



● **S6882L.314. ...** **014**

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

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Extra lange parallele Hohlkehle, rund

Extra long parallel chamfer, round



● **8882 L**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	12,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 143514 ...

● **8882L.314. ...** 014

⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Extra lange parallele Hohlkehle, rund  
Extra long parallel chamfer, round



● **8884**  
● **884**  
● **6884**



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 129514 ...

● **8884.314. ...** 012

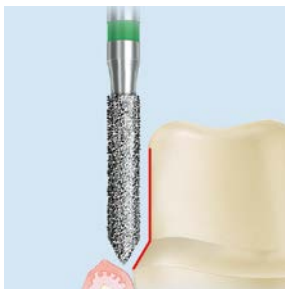
806 314 129524 ...

● **884.314. ...** 012

806 314 129534 ...

● **6884.314. ...** 012

Zylinder kurz, mit abgeschrägter Spitze  
Cylinder short, with beveled tip



● **8885**  
● **885**  
● **6885**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>
L	mm	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 130514 ...

● **8885.314. ...** +012 014

806 314 130524 ...

● **885.314. ...** +012 014

806 314 130534 ...

● **6885.314. ...** +012 014

**Kronenpräparation**  
Zylinder mit abgeschrägter Spitze  
**Crown preparation**  
Cylinder with beveled tip

+ = ⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder mit abgeschrägter Spitze  
Cylinder with beveled tip



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 131514 ...	<b>8886.314. ...</b>	012	014	016
806 314 131524 ...	<b>886.314. ...</b>	012	014	016
806 314 131534 ...	<b>6886.314. ...</b>	-	014	016

⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder lang, mit abgeschrägter Spitze  
Cylinder long, with beveled tip



				5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm			018
L	mm			9,0
<b>Winkel · Angle</b>	α			1,5°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 131534 ...	<b>S6886K.314. ...</b>	018
--------------------	------------------------	-----

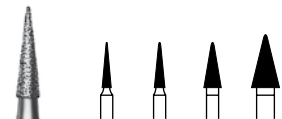
⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Konisch mit abgeschrägter Spitze, lang  
Tapered with beveled tip, long



**Composite**  
Ästhetische Füllungsbearbeitung  
**Composite**  
Facial surface trimming

- **852 UF**
- **852 EF**
- **8852**
- **852**
- **6852**



				5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm			012	014	023	037
L	mm			6,0	6,0	6,0	7,0
<b>Winkel · Angle</b>	α			3,5°	5,5°	8°	13°
<b>Spezialbezeichnung · Special name</b>				-	FSD6	-	-

FG - Friction Grip (FG)



806 314 164494 ...	○ <b>852UF.314. ...</b>	-	014	-	-
806 314 164504 ...	● <b>852EF.314. ...</b>	-	014	-	-
806 314 164514 ...	● <b>8852.314. ...</b>	012	014	-	-
806 314 164524 ...	● <b>852.314. ...</b>	012	-	-	037
806 314 164534 ...	● <b>6852.314. ...</b>	012	-	+023	-

□ = ⊖<sub>max.</sub> 120000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Passend zu Hartmetallfinierer H134/FS6  
Matches H134/FS6 carbide finisher series

- 955 UF
- 955 EF
- 8955



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Spezialbezeichnung · Special name	FSD3	

FG - Friction Grip (FG)



- 806 314 699494 ...  
● 955UF.314. ... 008
- 806 314 699504 ...  
● 955EF.314. ... 008
- 806 314 699514 ...  
● 8955.314. ... 008

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Passend zu Hartmetallfinierer H132/FS3, H132F/FS3F  
Matches H132/FS3, H132F/FS3F carbide finisher series

- 956 UF
- 956 EF
- 8956



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,0
Spezialbezeichnung · Special name	FSD4	

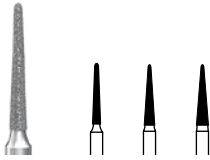
FG - Friction Grip (FG)



- 806 314 159494 ...  
● 956UF.314. ... 010
- 806 314 159504 ...  
● 956EF.314. ... 010
- 806 314 159514 ...  
● 8956.314. ... 010

Passend zu Hartmetallfinierer H133/FS4  
Matches H133/FS4 carbide finisher series

- 858 UF
- 858 EF
- 8858
- 858
- 6858



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
Winkel · Angle	α	2°	3,4°	3,9°

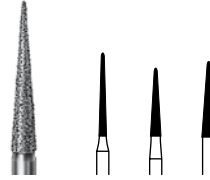
FG - Friction Grip (FG)



- 806 314 165494 ...  
● 858UF.314. ... - +014 -
- 806 314 165524 ...  
● 858.314. ... +010 +014 016
- 806 313 165524 ...  
● 858.313. ... - +014 -
- 806 314 165504 ...  
● 858EF.314. ... +010 +014 -
- 806 314 165514 ...  
● 8858.314. ... +010 +014 -
- 806 314 165534 ...  
● 6858.314. ... - +014 -

+ = ○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spitz  
Pointed

- 859 UF
- 859 EF
- 8859
- 859
- 6859



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018
L	mm	11,0	9,0	10,0
Winkel · Angle	α	2°	3,7°	3,6°
Spezialbezeichnung · Special name		-	FSD9	-

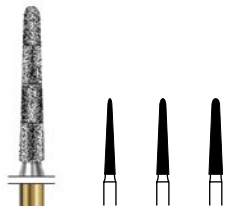
FG - Friction Grip (FG)



- 806 314 166494 ...  
● 859UF.314. ... - 014 -
- 806 314 166504 ...  
● 859EF.314. ... 010 014 018
- 806 314 166514 ...  
● 8859.314. ... 010 014 018
- 806 314 167524 ...  
806 314 166524 ...  
● 859.314. ... 010 - 018
- 806 314 166534 ...  
● 6859.314. ... - - 018

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Passend zu Hartmetallfinierer H135/FS9  
Matches H135/FS9 carbide finisher series

**S 6850**



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	016	018
L	mm	10,0	10,0	10,0
Winkel · Angle	α	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)

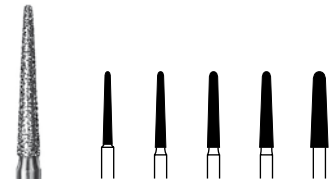


<b>S6850.314. ...</b>	014	016	018
-----------------------	-----	-----	-----

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Lange konische Hohlkehle  
Long tapered chamfer

**8850**  
**850**  
**6850**  
**5850**



		5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	023
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Winkel · Angle	α	2°	2°	2°	2°	3°

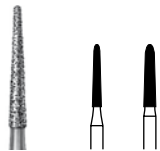
FG - Friction Grip (FG)



806 314 199514 ...						
<b>8850.314. ...</b>	012	014	016	018	-	
806 314 199524 ...						
<b>850.314. ...</b>	012	014	016	018	023	
806 314 199534 ...						
<b>6850.314. ...</b>	012	014	016	018	023	
806 314 199544 ...						
<b>5850.314. ...</b>	-	-	016	-	-	

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch rund, lang  
Tapered round, long

**8868**  
**868**



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0
Winkel · Angle	α	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 223514 ...		
<b>8868.314. ...</b>	+012	016
806 314 223524 ...		
<b>868.314. ...</b>	+012	016

+ = ⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, rund  
Tapered round

**S 6845 KR**



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	018	025
L	mm	4,0	4,0
Winkel · Angle	α	3°	5°

FG - Friction Grip (FG)



<b>S6845KR.314. ...</b>	018	025
-------------------------	-----	-----

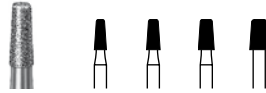
⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Konisch, Kante rund  
Tapered, rounded edge



**Kavitätenpräparation**  
Konisch mit abgerundeter Kante  
**Cavity preparation**  
Tapered with rounded edge

- 845 KREF
- 8845 KR
- 845 KR
- 6845 KR



				5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm			016	018	021	025
<b>L</b>	mm			4,0	4,0	4,0	4,0
<b>Winkel · Angle</b>	$\alpha$			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

■ =  $\varnothing_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\varnothing_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, Kante rund  
Siehe auch Set 4261, Seite 381  
Tapered, rounded edge  
See set 4261, page 381

**845 KRD**



				5
<b>Größe · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm			025
<b>Winkel · Angle</b>	$\alpha$			5°
<b>L</b>	mm			4,0

FG - Friction Grip (FG)

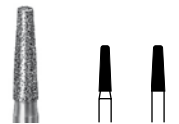


**845KRD.314. ...**

025

Konisch, Kante rund, Tiefenmarkierung bei 2 mm  
Siehe auch Set 4562/ST, Seite 380  
Tapered, rounded edge, depth marking at 2 mm  
See set 4562/ST, page 380

- 846 KREF
- 8846 KR
- 846 KR



				5	5
<b>Größe · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm			016	018
<b>L</b>	mm			6,0	6,0
<b>Winkel · Angle</b>	$\alpha$			2,5°	2,5°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 545504 ...

● **846KREF.314. ...** 016 -

806 314 545514 ...

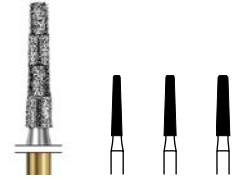
● **8846KR.314. ...** 016 018

806 314 545524 ...

● **846KR.314. ...** 016 018

Kurze konische Stufe, Kante rund  
Short tapered shoulder, rounded edge





● **S 6847 KR**



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	016	018
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



● <b>S6847KR.314. ...</b>	014	016	018
---------------------------	-----	-----	-----

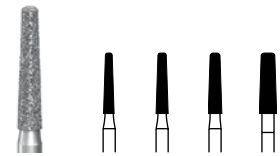
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Konische Stufe, Kante rund  
Passend zu Hartmetallfinierer H336  
*Tapered shoulder, rounded edge*  
*Matches H336 carbide finisher series*



**Kronenpräparation**  
Konische Stufe, Kante rund  
**Crown preparation**  
*Tapered shoulder, rounded edge*

● **847 KREF**  
● **8847 KR**  
● **847 KR**  
● **6847 KR**



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	016	018	023
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°	2°	2°	2,5°

FG - Friction Grip (FG)

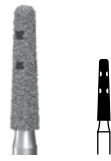


● <b>847KREF.314. ...</b>	-	016	-	+023
● <b>8847KR.314. ...</b>	014	016	018	+023
● <b>847KR.314. ...</b>	014	016	018	+023
● <b>6847KR.314. ...</b>	-	016	018	+023

+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konische Stufe, Kante rund  
Passend zu Hartmetallfinierer H336  
*Tapered shoulder, rounded edge*  
*Matches H336 carbide finisher series*



● **6847 KRD**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0
Winkel · Angle	α	2°

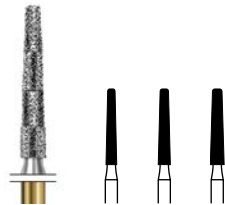
FG - Friction Grip (FG)



● **6847KRD.314. ...** 016

Konische Stufe, Kante rund, Tiefenmarkierung bei 2 und 4 mm  
Siehe auch Set 4562/ST, Seite 380  
Passend zu Hartmetallfinierer H336  
*Tapered shoulder, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm*  
See set 4562/ST, page 380  
Matches H336 carbide finisher series

● **S 6848 KR**



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	10,0	10,0	10,0
Winkel · Angle	α	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



● **S6848KR.314. ...** 014 016 018

○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Lange konische Stufe, Kante rund  
*Long tapered shoulder, rounded edge*

● **8848 KR**  
**848 KR**



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	10,0	10,0
Winkel · Angle	α	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)

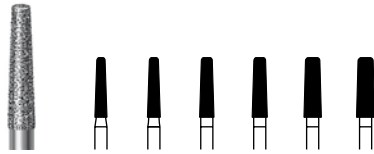


● 806 314 553514 ...  
**8848KR.314. ...** 016 018

● 806 314 553524 ...  
**848KR.314. ...** 016 -

○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Lange konische Stufe, Kante rund  
*Long tapered shoulder, rounded edge*

● **8951 KR**  
**951 KR**



		5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016	017	019	020	023	024
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Winkel · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 585514 ...

● **8951KR.314. ...** - 017 - +020 - 024

806 314 585524 ...

● **951KR.314. ...** 016 - +019 - +023 -

■ =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Konische Stufe, Kante rund mit längeren Gesamtlängen und speziellen Zwischengrößen

*Tapered shoulder, rounded edge with longer total lengths and special intermediate sizes*

● **8372 P**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L <sub>1</sub>	mm	1,1
Winkel · Angle	α	2,5°

FG - Friction Grip (FG)



● **8372P.314. ...** 023

$\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

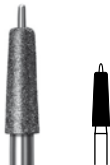
Konische Stufe, Kante rund

Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,59 mm am Kronenrand

*Tapered shoulder, rounded edge*

*Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin*

● **8372 PL**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L <sub>1</sub>	mm	1,6
Winkel · Angle	α	2,5°

FG - Friction Grip (FG)



● **8372PL.314. ...** 023

$\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Konische Stufe, Kante rund mit extra langem

Führungsstift

Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,59 mm am Kronenrand

*Tapered shoulder rounded edge with extra long guide pin*

*Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin*

● **959 KREF**  
● **8959 KR**  
**959 KR**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Winkel · Angle	α	2°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 584504 ...

● **959KREF.314. ...** 018

806 314 584514 ...

● **8959KR.314. ...** 018

806 314 584524 ...

● **959KR.314. ...** 018

Konisch, Kante rund

*Tapered, rounded edge*



**959 KRD**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Winkel · Angle	α	2°

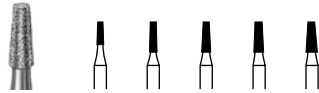
FG - Friction Grip (FG)



**959KRD.314. ...** 018

Konisch, Kante rund, Tiefenmarkierung bei 2 und 4 mm  
Siehe auch Set 4562/ST, Seite 380  
*Tapered, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm*  
See set 4562/ST, page 380

**845**  
**6845**



		5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016
L	mm	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Winkel · Angle	α	2,5°	2,5°	3°	3°	3°

FG - Friction Grip (FG)

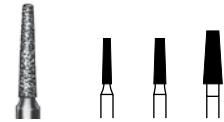


806 314 168524 ...  
**845.314. ...** 009 010 012 014 016

806 314 168534 ...  
**6845.314. ...** - - 012 014 -

Konisch  
*Tapered*

**8846**  
**846**  
**6846**



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	016	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Winkel · Angle	α	2,5°	2,5°	4°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 171514 ...  
**8846.314. ...** - 016 -

806 314 171524 ...  
**846.314. ...** 012 016 ■025

806 314 171534 ...  
**6846.314. ...** 012 016 -

■ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kurze konische Stufe  
*Short tapered shoulder*

- 8847
- 847
- 6847
- 5847



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
Winkel · Angle	α	2°	2°	2°

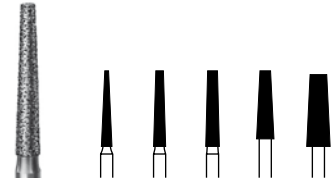
FG - Friction Grip (FG)



806 314 172514 ...	● 8847.314. ...	+012	014	016
806 314 172524 ...	● 847.314. ...	+012	014	016
806 314 172534 ...	● 6847.314. ...	+012	014	016
806 314 172544 ...	● 5847.314. ...	-	-	016

+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konische Stufe  
Tapered shoulder

- 8848
- 848
- 6848
- 5848



		5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018	023	031
L	mm	10,0	10,0	10,0	9,0	9,0
Winkel · Angle	α	2,4°	1,8°	1,1°	3°	3°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 173514 ...	● 8848.314. ...	-	+016	-	-	-
806 314 173524 ...	● 848.314. ...	+014	+016	+018	+023	-
806 314 173534 ...	● 6848.314. ...	-	+016	+018	+023	031
806 314 173544 ...	● 5848.314. ...	-	+016	-	-	-

□ =  $\odot_{\max}$  140000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Lange konische Stufe  
Long tapered shoulder

- 957 EF
- 8957



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	007	009
L	mm	3,0	3,0
Winkel · Angle	α	3°	3°
Spezialbezeichnung · Special name		OSD3	OSD2

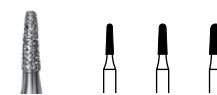
FG - Friction Grip (FG)



806 314 195504 ...	● 957EF.314. ...	007	009
806 314 195514 ...	● 8957.314. ...	007	009

Konisch, rund  
Passend zu Hartmetallfinierer H247  
Tapered, round  
Matches H247 carbide finisher series

- 849
- 6849



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,0	4,0	4,0
Winkel · Angle	α	2,5°	3°	3°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 194524 ...	● 849.314. ...	010	012	016
806 314 194534 ...	● 6849.314. ...	-	012	016

Konisch, rund  
Tapered round

**new**

**8849 P**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,0
L <sub>1</sub>	mm	0,5
Winkel · Angle	α	3°

FG - Friction Grip (FG)



**8849P.314. ...** 016

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Konisch, rund

Erzeugt eine Schnittiefe von 0,43 mm am Kronenrand

*Tapered, round*

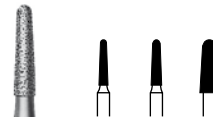
*Creates a cutting depth of 0.43 mm at the crown margin*

**8855**

**855**

**6855**

**5855**



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	014	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Winkel · Angle	α	2,5°	2,5°	4°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 197514 ...

**8855.314. ...** 012 - 025

806 314 197524 ...

**855.314. ...** 012 014 025

806 314 197534 ...

**6855.314. ...** 012 - 025

806 314 197544 ...

**5855.314. ...** - - 025

■ = ○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Kurze konische Hohlkehle, rund

*Short tapered chamfer, round*

176

**new**

**855 D**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	6,0
Winkel · Angle	α	2,5°

FG - Friction Grip (FG)



**855D.314. ...** 016

Kurze konische Hohlkehle, rund, Tiefenmarkierung bei 1 mm

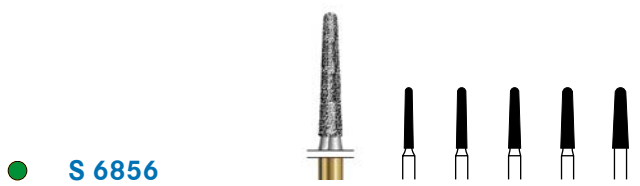
Siehe auch Set 4665/ST, Seite 375

*Short tapered chamfer, round, depth marking at 1 mm*

*See set 4665/ST, page 375*



**Kronenpräparation**  
S-Diamant  
**Crown preparation**  
S-Diamond



**S 6856**



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°	2°	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



<b>S6856.314. ...</b>	012	014	016	018	+021
-----------------------	-----	-----	-----	-----	------

+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

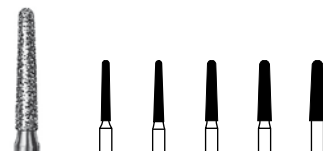
Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Konische Hohlkehle, rund  
Passend zu Hartmetallfinierer H375R  
Tapered chamfer, round  
Matches H375R carbide finisher series



**Kronenpräparation**  
Konische Hohlkehle, rund  
**Crown preparation**  
Tapered chamfer, round

- 856 EF
- 8856
- 856
- 6856
- 5856



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	1,7°	1,7°	2°	2°	2°

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



806 313 198534 ...

<b>6856.313. ...</b>	-	-	016	-	-
----------------------	---	---	-----	---	---

FG - Friction Grip (FG)



806 314 198504 ...

<b>856EF.314. ...</b>	+012	-	016	-	-
-----------------------	------	---	-----	---	---

806 314 198514 ...

<b>8856.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021
----------------------	------	-----	-----	-----	------

806 314 198524 ...

<b>856.314. ...</b>	+012	014	016	018	-
---------------------	------	-----	-----	-----	---

806 314 198534 ...

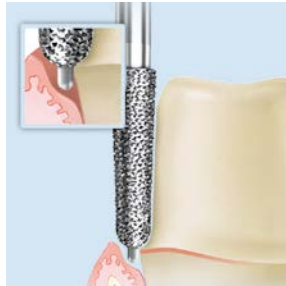
<b>6856.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021
----------------------	------	-----	-----	-----	------

806 314 198544 ...

<b>5856.314. ...</b>	-	014	016	018	-
----------------------	---	-----	-----	-----	---

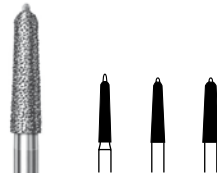
+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Konische Hohlkehle, rund  
Passend zu Hartmetallfinierer H375R  
Tapered chamfer, round  
Matches H375R carbide finisher series



**Kronenpräparation**  
Konische Hohlkehle mit  
Führungsstift  
*Crown preparation*  
*Tapered chamfer with guide pin*

- 8856 P
- 856 P
- 6856 P



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0
L <sub>1</sub>	mm	1,0	0,5	0,5
Winkel · Angle	α	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



● 8856P.314. ...	016	018	021
● 856P.314. ...	016	018	021
● 6856P.314. ...	-	018	021

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konische Hohlkehle, rund  
Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,30 mm (Größe 016),  
0,38 mm (Größe 018) bzw. 0,54 mm (Größe 021) am  
Kronenrand  
*Tapered chamfer, round*  
*Creates a cutting depth of 0.30 mm (size 016), 0.38 mm*  
*(size 018) or 0.54 mm (size 021) at the crown margin*



● S 6856 XL



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Winkel · Angle	α	2°

FG - Friction Grip (FG)



● S6856XL.314. ...	021
--------------------	-----

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325  
Extra lange konische Hohlkehle, rund  
*Extra long tapered chamfer, round*



● 8856 XL



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Winkel · Angle	α	2°

FG - Friction Grip (FG)



● 8856XL.314. ...	021
-------------------	-----

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Extra lange konische Hohlkehle, rund  
*Extra long tapered chamfer, round*



● **8876**  
**876**



		5
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>
<b>L</b>	mm	5,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 287514 ...

● **8876.314. ...** **009**

806 314 287524 ...

● **876.314. ...** **009**

○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Kurze parallele Hohlkehle, Torpedo

Passend zu Hartmetallfinierer H281

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H281 carbide finisher series

● **S 6877**



		5	5	5
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	6,0	6,0	6,0

FG - Friction Grip (FG)



● **S6877.314. ...** **012** **014** **016**

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

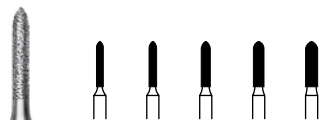
Kurze parallele Hohlkehle, Torpedo

Passend zu Hartmetallfinierer H282

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H282 carbide finisher series

● **8877**  
**877**  
● **6877**



		5	5	5	5	5
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



806 313 288514 ...

● **8877.313. ...** - - **012** - -

806 313 288534 ...

● **6877.313. ...** - - **012** - -

FG - Friction Grip (FG)



806 314 288514 ...

● **8877.314. ...** **009** **010** **012** **014** **016**

806 314 288524 ...

● **877.314. ...** **009** **010** **012** - -

806 314 288534 ...

● **6877.314. ...** - **010** **012** - -

■ = ○<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

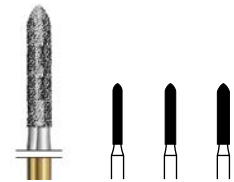
Kurze parallele Hohlkehle, Torpedo

Passend zu Hartmetallfinierer H282

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H282 carbide finisher series

● **S 6878**



		5	5	5
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



● **S6878.314. ...** **+012** **014** **016**

+ = ○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Parallele Hohlkehle, Torpedo

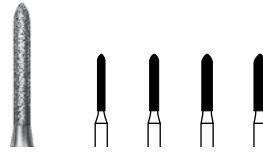
Passend zu Hartmetallfinierer H283

Parallel chamfer, torpedo

Matches H283 carbide finisher series



- 878 EF
- 8878
- 878
- 6878
- 5878



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



806 313 289514 ...					
● 8878.313. ...	-	+012	-	-	

806 313 289524 ...					
● 878.313. ...	-	012	-	-	

806 313 289534 ...					
● 6878.313. ...	-	-	014	-	

FG - Friction Grip (FG)



806 314 289504 ...					
● 878EF.314. ...	-	+012	014	-	

806 314 289514 ...					
● 8878.314. ...	010	+012	014	016	

806 314 289524 ...					
● 878.314. ...	010	+012	014	016	

806 314 289534 ...					
● 6878.314. ...	010	+012	014	016	

806 314 289544 ...					
● 5878.314. ...	-	-	014	-	

■ = 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ = 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Parallele Hohlkehle, Torpedo

Passend zu Hartmetallfinierer H283

Parallel chamfer, torpedo

Matches H283 carbide finisher series

**Kronenpräparation**  
Parallele Hohlkehle, Torpedo  
*Crown preparation*  
Parallel chamfer, torpedo



**S 6879**



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
L	mm	10,0	10,0	10,0

FG - Friction Grip (FG)



**S6879.314. ...**    **012** **+014** **+016**

■ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Lange parallele Hohlkehle, Torpedo  
Passend zu Hartmetallfinierer H284  
*Long parallel chamfer, torpedo*  
*Matches H284 carbide finisher series*



**879 EF**  
**8879**  
**879**  
**6879**



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 290504 ...  
**879EF.314. ...**    -    **012** **+014** -

806 314 290514 ...  
**8879.314. ...**    **010** **012** **+014** **+016**

806 314 290524 ...  
**879.314. ...**    **010** **012** **+014** -

806 314 290534 ...  
**6879.314. ...**    -    **012** **+014** **+016**

■ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Lange parallele Hohlkehle, Torpedo  
Passend zu Hartmetallfinierer H284  
*Long parallel chamfer, torpedo*  
*Matches H284 carbide finisher series*



**8879 L**  
**879 L**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	12,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 291514 ...  
**8879L.314. ...**    **014**

806 314 291524 ...  
**879L.314. ...**    **014**

$\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Lange parallele Hohlkehle, Torpedo  
*Long parallel chamfer, torpedo*



**8878 P**  
**6878 P**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	8,0
L <sub>1</sub>	mm	1,0

FG - Friction Grip (FG)



**8878P.314. ...**    **014**

**6878P.314. ...**    **014**

$\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallele Hohlkehle, Torpedo  
Passend zu Hartmetallfinierer H283  
Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,45 mm am Kronenrand  
*Parallel chamfer, torpedo*  
*Matches H283 carbide finisher series*  
*Creates a cutting depth of 0.45 mm at the crown margin*

● 8876 K  
● 6876 K



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	5,0
Winkel · Angle	α	2°

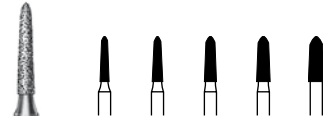
FG - Friction Grip (FG)



●	806 314 296514 ...	<b>8876K.314. ...</b>	012
●	806 314 296534 ...	<b>6876K.314. ...</b>	012

Kurze konische Hohlkehle, Torpedo  
Passend zu Hartmetallfinierer H281K  
Short tapered chamfer, torpedo  
Matches H281K carbide finisher series

● 8877 K  
● 877 K  
● 6877 K  
● 5877 K



		5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Winkel · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

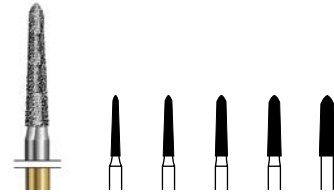
FG - Friction Grip (FG)



●	806 314 297514 ...	<b>8877K.314. ...</b>	-	014	016	-	-
	806 314 297524 ...	<b>877K.314. ...</b>	012	014	016	-	-
●	806 314 297534 ...	<b>6877K.314. ...</b>	012	014	016	018	+021
●	806 314 297544 ...	<b>5877K.314. ...</b>	-	-	016	-	-

+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kurze konische Hohlkehle, Torpedo  
Passend zu Hartmetallfinierer H282K  
Short tapered chamfer, torpedo  
Matches H282K carbide finisher series

● **S 6878 K**



		5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Winkel · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



●	<b>S6878K.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021
---	------------------------	------	-----	-----	-----	------

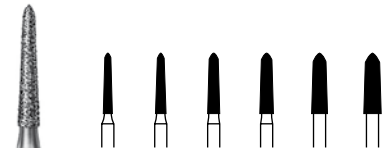
+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Konische Hohlkehle, Torpedo  
Passend zu Hartmetallfinierer H283K  
Tapered chamfer, torpedo  
Matches H283K carbide finisher series



**Kronenpräparation**  
Modifizierte Hohlkehle, Torpedo  
**Crown preparation**  
Modified chamfer, torpedo

- 8878 K
- 878 K
- 6878 K
- 5878 K



		5	5	5	5	5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 298514 ...	● 8878K.314. ...	+012	014	016	018	+021	-
806 314 298524 ...	● 878K.314. ...	+012	014	016	018	+021	-
806 314 298534 ...	● 6878K.314. ...	+012	014	016	018	+021	+023
806 314 298544 ...	● 5878K.314. ...	-	-	016	018	-	-

+ =  $\bigcirc_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konische Hohlkehle, Torpedo  
Passend zum Hartmetallfinierer H283K  
Tapered chamfer, torpedo  
Matches H283K carbide finisher series

- 8878 KP
- 878 KP



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	018	021
<b>L</b>	mm	8,0	8,0
<b>L<sub>1</sub></b>	mm	0,5	0,5
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°	2°

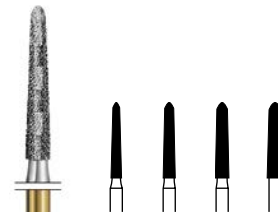
FG - Friction Grip (FG)



806 314 298514 ...	● 8878KP.314. ...	018	021
806 314 298524 ...	● 878KP.314. ...	018	021

$\bigcirc_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konische Hohlkehle, Torpedo  
Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,38 mm (Größe 018) bzw.  
0,54 mm (Größe 021) am Kronenrand  
Tapered chamfer, torpedo  
Creates a cutting depth of 0.38 mm (size 018) or 0.54  
mm (size 021) at the crown margin

- S 6879 K



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	016	018	021
<b>L</b>	mm	10,0	10,0	10,0	10,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



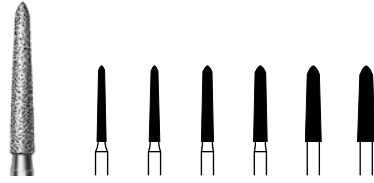
806 314 298514 ...	● S6879K.314. ...	014	016	018	021
--------------------	-------------------	-----	-----	-----	-----

$\bigcirc_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Lange konische Hohlkehle, Torpedo  
Passend zu Hartmetallfinierer H284K  
Long tapered chamfer, torpedo  
Matches H284K carbide finisher series



- 8879 K
- 879 K
- 6879 K
- 5879 K



			5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm		012	014	016	018	021	023
L	mm		10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Winkel · Angle	α		2°	2°	2°	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 299514 ...

●	8879K.314. ...	012	014	016	018	021	-
---	----------------	-----	-----	-----	-----	-----	---

806 314 299524 ...

●	879K.314. ...	012	014	016	018	-	-
---	---------------	-----	-----	-----	-----	---	---

806 314 299534 ...

●	6879K.314. ...	012	014	016	018	021	023
---	----------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

806 314 299544 ...

●	5879K.314. ...	-	-	016	018	-	-
---	----------------	---	---	-----	-----	---	---

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Lange konische Hohlkehle, Torpedo  
Passend zum Hartmetallfinierer H284K  
Long tapered chamfer, torpedo  
Matches H284K carbide finisher series

- 8879 KP
- 879 KP



			5
Größe · Size	Ø 1/10 mm		018
L	mm		10,0
L <sub>1</sub>	mm		0,5
Winkel · Angle	α		2°

FG - Friction Grip (FG)



●	8879KP.314. ...	018
---	-----------------	-----

●	879KP.314. ...	018
---	----------------	-----

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Lange konische Hohlkehle, Torpedo  
Erzeugt eine Schnitttiefe von 0,33 mm am Kronenrand  
Long tapered chamfer, torpedo  
Creates a cutting depth of 0.33 mm at the crown margin

- S 6368



			5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm		016	023
L	mm		3,0	5,0

FG - Friction Grip (FG)

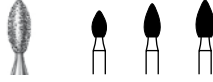


●	S6368.314. ...	016	023
---	----------------	-----	-----

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Knospe, okklusaler/lingualer Abtrag  
Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 UF
- 368 EF
- 8368
- 368
- 6368
- 5368



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>	<b>021</b>	<b>023</b>
L	mm	3,0	4,5	5,0

FG - Friction Grip (FG)



○	806 314 257494 ...			
	<b>368UF.314. ...</b>	016	-	+023
●	806 314 257504 ...			
	<b>368EF.314. ...</b>	016	+021	+023
●	806 314 257514 ...			
	<b>8368.314. ...</b>	016	+021	+023
	806 314 257524 ...			
	<b>368.314. ...</b>	016	+021	+023
●	806 314 257534 ...			
	<b>6368.314. ...</b>	016	-	+023
●	806 314 257544 ...			
	<b>5368.314. ...</b>	-	-	+023

FG lang - Friction Grip long (FGL)



●	806 315 257504 ...			
	<b>368EF.315. ...</b>	-	-	+023
●	806 315 257514 ...			
	<b>8368.315. ...</b>	-	-	+023

Winkelstück - Right-angle (RA)



●	806 204 257504 ...			
	<b>368EF.204. ...</b>	-	-	023
●	806 204 257514 ...			
	<b>8368.204. ...</b>	016	-	023
	806 204 257524 ...			
	<b>368.204. ...</b>	-	-	023

■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Knospe, okklusaler/lingualer Abtrag  
 Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 LEF
- 8368 L



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	4,5

FG - Friction Grip (FG)



●	<b>368LEF.314. ...</b>	016
●	<b>8368L.314. ...</b>	016

Knospe, lang  
 Bud, long

- S 6379



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>018</b>	<b>023</b>
L	mm	3,4	4,1

FG - Friction Grip (FG)

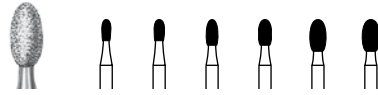


●	<b>S6379.314. ...</b>	018	+023
---	-----------------------	-----	------

+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
 DE 199 08 507  
 EP 1 031 325

Ei, okklusale/linguale Reduktion  
 Passend zu Hartmetallfinierer H379  
 Egg, occlusal/lingual reduction  
 Matches H379 carbide finisher series

- 379 UF
- 379 EF
- 8379
- 379
- 6379
- 5379



	5	5	5	5	5	5	
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2
Spezialbezeichnung · Special name		-	-	-	-	-	OSD1

FG - Friction Grip (FG)



○	806 314 277494 ...									
	379UF.314. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 314 277504 ...									
	379EF.314. ...	-	-	-	018	-	-	-	-	+023
●	806 314 277514 ...									
	8379.314. ...	012	014	016	018	+021	+023	-	-	-
	806 314 277524 ...									
	379.314. ...	-	014	-	018	-	-	-	-	+023
●	806 314 277534 ...									
	6379.314. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 314 277544 ...									
	5379.314. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	+023

FG lang - Friction Grip long (FGL)



●	806 315 277504 ...									
	379EF.315. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 315 277514 ...									
	8379.315. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 315 277534 ...									
	6379.315. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	+023

Winkelstück - Right-angle (RA)



●	806 204 277514 ...									
	8379.204. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	023

■ = 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ = 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ei, okklusaler/lingualer Abtrag

Passend zu Hartmetallfinierer H379

Egg, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series

**Kronenpräparation**  
Okklusaler/lingualer Abtrag  
**Crown preparation**  
Occlusal/lingual reduction



- 390 UF
- 390 EF
- 8390
- 390



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	3,4	3,5

FG · Friction Grip (FG)



○	806 314 274494 ...		
	<b>390UF.314. ...</b>	-	016
●	806 314 274504 ...		
	<b>390EF.314. ...</b>	-	016
●	806 314 274514 ...		
	<b>8390.314. ...</b>	014	016
	806 314 274524 ...		
	<b>390.314. ...</b>	-	016

Granate  
Grenade

- 972 EF
- 8972



		5	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	020	
L	mm	4,0	

FG · Friction Grip (FG)



●	806 314 540514 ...		
	<b>972EF.314. ...</b>		020
●	806 314 540524 ...		
	<b>8972.314. ...</b>		020

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Granate, abgerundete Spitze  
Grenade, round end

- 6883



		5	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	
L	mm	3,0	

FG · Friction Grip (FG)



●	806 314 539534 ...		
	<b>6883.314. ...</b>		010

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spitz  
Pointed

- 8889
- 889
- 6889



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	3,5	4,0

FG · Friction Grip (FG)



●	806 314 540514 ...		
	<b>8889.314. ...</b>	009	010
	806 314 540524 ...		
	<b>889.314. ...</b>	009	-
●	806 314 540534 ...		
	<b>6889.314. ...</b>	009	010

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nadel  
Needle



**888**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG - Friction Grip (FG)



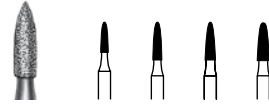
806 314 496524 ...

**888.314. ...** 012

188

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme, schlanke Version  
Flame, slim version

● **860 EF**  
● **8860**  
● **860**  
● **6860**



		5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 245504 ...

● **860EF.314. ...** - 012 - -

806 314 245514 ...

● **8860.314. ...** - 012 - -

806 314 245524 ...

● **860.314. ...** 010 012 014 016

806 314 245534 ...

● **6860.314. ...** 010 012 014 -

Winkelstück - Right-angle (RA)



806 204 245514 ...

● **8860.204. ...** - ■012 - -

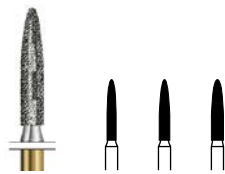
806 204 245524 ...

● **860.204. ...** - ■012 - -

■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Flamme, kurz  
Flame, short

● **S 6862**



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



● **S6862.314. ...** 012 014 016

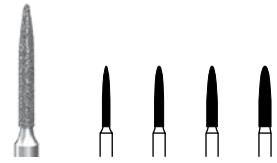
○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Flamme  
Passend zu Hartmetallfinierer H48L  
Flame  
Matches H48L carbide finisher series



Kronenpräparation  
Tangentialpräparation  
Crown preparation  
Feather edge

- 862 UF
- 862 EF
- 8862
- 862
- 6862
- 5862



		5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/40 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



806 313 249534 ...

● 6862.313. ...	-	+012	-	-
-----------------	---	------	---	---

FG - Friction Grip (FG)



806 314 249494 ...

○ 862UF.314. ...	-	+012	-	-
------------------	---	------	---	---

806 314 249504 ...

● 862EF.314. ...	+010	+012	-	016
------------------	------	------	---	-----

806 314 249514 ...

● 8862.314. ...	+010	+012	014	016
-----------------	------	------	-----	-----

806 314 249524 ...

● 862.314. ...	+010	+012	014	016
----------------	------	------	-----	-----

806 314 249534 ...

● 6862.314. ...	-	+012	014	016
-----------------	---	------	-----	-----

806 314 249544 ...

● 5862.314. ...	-	+012	-	-
-----------------	---	------	---	---

Winkelstück - Right-angle (RA)



806 204 249504 ...

● 862EF.204. ...	-	■012	-	-
------------------	---	------	---	---

806 204 249514 ...

● 8862.204. ...	-	■012	-	-
-----------------	---	------	---	---

806 204 249524 ...

● 862.204. ...	-	-	■014	-
----------------	---	---	------	---

■ = ○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ = ○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Flamme

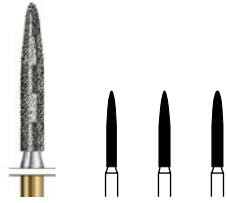
Passend zu Hartmetallfinierer H48L

Flame

Matches H48L carbide finisher series



**S 6863**



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	10,0	10,0	10,0

FG - Friction Grip (FG)



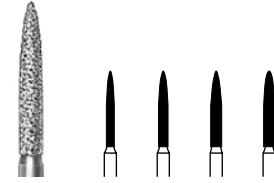
<b>S6863.314. ...</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
-----------------------	------------	------------	------------

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Flamme, lang  
Flame, long

- **863 UF**
- **863 EF**
- **8863**
- **863**
- **6863**
- **5863**



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	10,0	10,0	10,0	10,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 250494 ...					
<b>863UF.314. ...</b>		-	+012	-	-

806 314 250504 ...					
<b>863EF.314. ...</b>		+010	+012	-	+016

806 314 250514 ...					
<b>8863.314. ...</b>		+010	+012	+014	+016

806 314 250524 ...					
<b>863.314. ...</b>		-	+012	-	+016

806 314 250534 ...					
<b>6863.314. ...</b>		-	+012	+014	+016

806 314 250544 ...					
<b>5863.314. ...</b>		-	-	-	+016

Winkelstück - Right-angle (RA)



806 204 250514 ...					
<b>8863.204. ...</b>		-	012	-	-

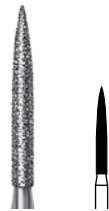
806 204 250524 ...					
<b>863.204. ...</b>		-	012	-	016

■ = ⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ = ⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Flamme, lang  
Flame, long

**8864**  
**864**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	12,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 251514 ...		
<b>8864.314. ...</b>		<b>014</b>

806 314 251524 ...		
<b>864.314. ...</b>		<b>014</b>

⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Flamme, extra lang  
Flame, extra long

**825**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>	<b>023</b>

FG - Friction Grip (FG)



806 314 304524 ...		
<b>825.314. ...</b>		<b>016 +023</b>

+ = ⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Linse  
Lenticular

## Veneertechnik



### Veneer Technique

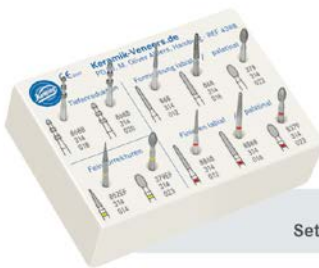
*One of the preconditions for the clinical success of veneers is a systematic, conservative preparation. On one hand, a certain amount of material needs to be removed, on the other hand, care has to be taken not to penetrate too deeply into the enamel.*

*In cooperation with Private Lecturer Dr. Ahlers, we have developed innovative depth markers which allow safe control of the penetration depth.*

Voraussetzung für den klinischen Erfolg von Veneers ist unter anderem eine systematische, substanzschonende Präparation.

Einerseits ist materialbedingt ein Mindestabtrag erforderlich, andererseits muss für die Präparation allein im Schmelz eine zu große Eindringtiefe vermieden werden.

In Zusammenarbeit mit PD Dr. Ahlers, wurden innovative Tiefenmarkierer entwickelt, die eine Kontrolle der Eindringtiefe ermöglichen.

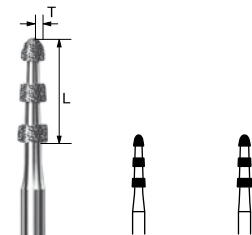


Set 4388



**Veneertechnik**  
Konischer Tiefenmarkierer  
**Veneering**  
Tapered depth marker

### 868 B



		5	5
<b>Größe · Size</b>	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

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Tiefenmarkierer für Veneertechnik, konisch

T = Schnitttiefe

Passend zu Diamant-Präparationsinstrument 868

Wir empfehlen Satz 4388

Depth marker for veneer technique, tapered

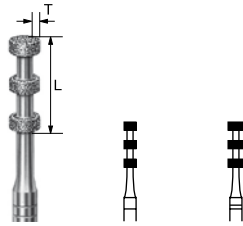
T = Cutting depth

Matches 868 diamond preparation instrument

We recommend Set 4388



834



		5	5
Größe · Size	Ø 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

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Tiefenmarkierer für Veneertechnik, Zylinder

T = Schnitttiefe

Wir empfehlen Set 4151

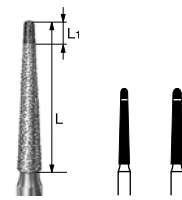
Depth marker for veneer technique, cylinder

T = Cutting depth

We recommend Set 4151

192

6844



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014	016
L	mm	10,0	10,0
L <sub>1</sub>	mm	1,5	1,5
Winkel · Angle	α	1,8°	2°

FG - Friction Grip (FG)



6844.314. ...

014

016

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

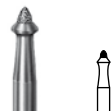
Konisch, lang

Zweikorninstrument (feines/grobes Korn) für die Veneertechnik, axiale Reduktion

Tapered long

Two-grit instrument (fine grit/coarse grit) for veneer technique, axial reduction

8804



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	1,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 473514 ...

8804.314. ...

009

Kavitätenrandabschräger/okklusale Ausarbeitung

Cavity margin trimmer/occlusal trimming

833 A



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	1,5

FG - Friction Grip (FG)



806 314 463524 ...

833A.314. ...

025

⊙<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Kavitätenrandabschräger/okklusale Ausarbeitung

Cavity margin trimmer/occlusal trimming

8833



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	031
L	mm	3,6

FG - Friction Grip (FG)



806 314 466514 ...

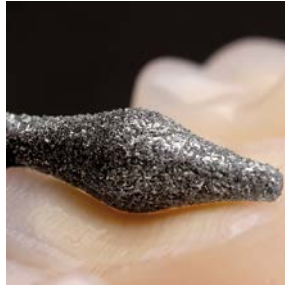
8833.314. ...

031

⊙<sub>max</sub> 140000 min<sup>-1</sup>/rpm

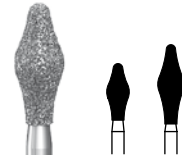
Kavitätenrandabschräger/okklusale Ausarbeitung

Cavity margin trimmer/occlusal trimming



**new**

● **8370**  
**370**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>030</b>	<b>035</b>
<b>L</b>	mm	7,5	10,5

FG - Friction Grip (FG)



● **8370.314. ...** **030** **035**

**370.314. ...** **030** **035**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
OccluShaper  
Siehe auch Set 4665/ST, Seite 375  
OccluShaper  
See set 4665/ST, page 375

**369**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>025</b>
<b>L</b>	mm	5,5

FG - Friction Grip (FG)

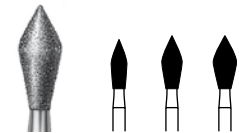


806 314 263524 ...

**369.314. ...** **025**

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Okklusaler/palataler Abtrag  
Occlusal/palatal reduction

● **8899**  
**899**



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>021</b>	<b>027</b>	<b>031</b>
<b>L</b>	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**

□ = ○<sub>max</sub> 140000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Okklusaler/palataler Abtrag  
Occlusal/palatal reduction

● **6369 A**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	5,7

FG - Friction Grip (FG)

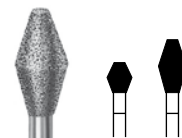


806 314 507534 ...

● **6369A.314. ...** **023**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Okklusaler Abtrag  
Occlusal reduction

**811**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>033</b>	<b>037</b>
<b>L</b>	mm	4,3	7,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 038524 ...

**811.314. ...** **033** **037**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Okklusaler/palataler Abtrag  
Occlusal/palatal reduction

● 973 EF  
● 8973  
● 973



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	4,7

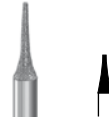
FG - Friction Grip (FG)



●	973EF.314. ...	021
●	8973.314. ...	021
	973.314. ...	021

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Okklusale Ausarbeitung  
Occlusal trimming

● 392 EF  
● 8392



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	5,0

FG - Friction Grip (FG)



●	806 314 465504 ...	392EF.314. ...	016
●	806 314 465514 ...	8392.314. ...	016

Interdentale Ausarbeitung  
Interproximal trimming

909

● 6909  
● 5909



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040	055
L	mm	1,3	2,4
T	mm	1,2	1,7*

FG - Friction Grip (FG)



806 314 068524 ...

909.314. ...

■040

◊055

806 314 068534 ...

6909.314. ...

■040

-

806 314 068544 ...

5909.314. ...

■040

-

Winkelstück - Right-angle (RA)



806 204 068524 ...

909.204. ...

■040

◊055



Kronenpräparation  
Okklusaler Abtrag  
Crown preparation  
Occlusal reduction

◊ = ○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ = ○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rad mit abgerundeter Kante

Okklusaler Abtrag

T = Schnitttiefe

\* T = 2,1 mm bei 909.314.055

Round edge wheel

Occlusal reduction

T = Cutting depth

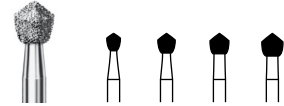
\* T = 2,1 mm for 909.314.055





**Composite**  
Okklusales Konturieren/Finieren  
**Composite**  
Occlusal shaping/finishing

● **8905**  
**905**



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>018</b>	<b>023</b>	<b>027</b>	<b>031</b>
<b>L</b>	mm	2,3	2,8	2,9	3,1

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



● **8905.313. ...** [+018](#) [023](#) [027](#) [031](#)

**905.313. ...** [+018](#) [023](#) [027](#) [031](#)

□ = ⚙️<sub>max.</sub> 140000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ⚙️<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ⚙️<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum okklusalen Ausarbeiten  
Wir empfehlen Set 4336A  
For occlusal trimming  
We recommend set 4336A



### 4336 A.000



Set für die Bearbeitung von Okklusalflächen  
Set for preparation of occlusal surfaces

●	<b>8905.313.018</b>	1	
●	<b>8905.313.023</b>	1	
●	<b>8905.313.027</b>	1	
●	<b>8905.313.031</b>	1	
○	<b>H379UF.314.014</b>	1	
○	<b>H390UF.314.016</b>	1	



## PrepMarker

### PrepMarker

*Designed for marking the required depth prior to the actual preparation, the new PrepMarkers can be used for example for all-ceramic restorations. The instruments are available in 4 versions: 0.5, 1, 1.5 and 2mm. The correct depth can be identified at a glance, thanks to the clearly visible laser mark on the shank which makes the PrepMarker particularly user friendly.*

#### Indication:

*All kinds of depth marking as a preparatory measure for the following restorations:*

- Veneers (version 0.5)
- Inlays, onlays, overlays and occlusion onlays (also called occlusal veneers or "table tops")
- (Partial) Crowns and bridges

#### Advantages:

- Inadvertent excessive preparations are excluded thanks to the rounded step above the diamond coated working part
- The instrument shank is provided with a user-friendly, clearly visible laser mark to facilitate identification

Die neuen PrepMarker werden insbesondere bei vollkeramischen Restaurationen eingesetzt, um vor der eigentlichen Präparation eine Tiefenmarkierung durchzuführen. Die Instrumente sind in 4 Versionen erhältlich: 0,5, 1, 1,5 und 2 mm. Die entsprechende Tiefe ist anwenderfreundlich auf den Schaft gelasert, sodass die Instrumente leicht zu identifizieren sind.

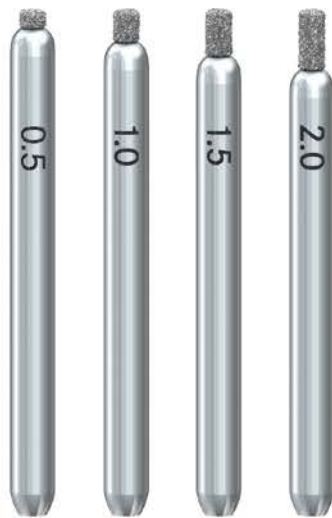
#### Indikation:

Jegliche Form der Tiefenmarkierung als vorbereitende Maßnahme im Rahmen der:

- Veneertechnik (0,5er Version)
- bei Inlays, Onlays, Overlays und Okklusionsonlays (auch okklusale Veneers oder „Table Tops“ genannt)
- bei (Teil-) Kronen und Brücken

#### Vorteile:

- dank der Verbreiterung über dem diamantierten Arbeitsteil ist eine Überpräparation nicht möglich
- die entsprechende Tiefe ist anwenderfreundlich auf den Schaft gelasert, sodass die Instrumente leicht zu identifizieren sind



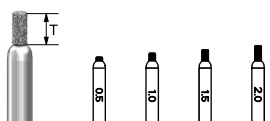
413805 | 417124



412123 | 412124

**new**

DM 05  
DM 10  
DM 15  
DM 20



		5	5	5	5
Größe · Size	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

⊖<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

PrepMarker

T = Schnitttiefe

Wir empfehlen Set 4663

PrepMarker

T = Cutting depth

We recommend Set 4663



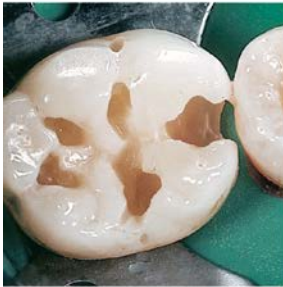
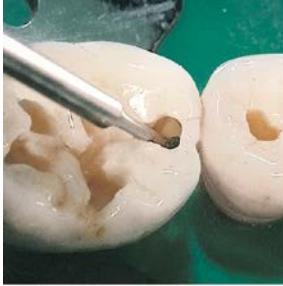
**new**

4663.314



PrepMarker-Startset, 8 Instrumente  
PrepMarker Starter set, 8 instruments

DM05.314.009	2	
DM10.314.009	2	
DM15.314.009	2	
DM20.314.009	2	



## Mikropräparation

### Micropreparation

#### Instruments for precise micropreparations

Micropreparations require instruments with small working parts and slender necks, as included in the instrument sets by Dr. Neumeyer.

#### Advantages:

- Better vision during preparation
- Precise material reduction due to the choice of different diamond particle sizes
- Minimally invasive shaping of the cavities and maximum preservation of sound tooth substance
- Predictable results

#### Handy hint:

We recommend our micro sonic tips for treating micro lesions in the interproximal area.



#### Instrumente für präzise Mikropräparationen

Die Mikropräparation erfordert graziile Instrumente mit kleinen Arbeitsteilen und schlanken Instrumentenhälsen, wie in den Instrumentensets nach Dr. Neumeyer.

#### Vorteile:

- bessere Sicht beim Präparieren
- gezielter Materialabtrag durch unterschiedlich feine Diamantkörnung
- minimalinvasive Gestaltung der Kavitäten bei maximalem Erhalt der gesunden Zahnschubstanz
- klare Vorhersagbarkeit des Therapieergebnisses

#### Tipp:

Zur Behandlung von Mikroläsionen im approximalen Bereich empfehlen wir unsere Micro-Schallspitzen.

● 8889 M  
889 M



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	007
L	mm	2,7

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



889M.313. ...

007

FG · Friction Grip (FG)



● 8889M.314. ...

007

889M.314. ...

007

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Lanze  
Micro lance

● 8838 M  
838 M



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	007
L	mm	2,7

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



838M.313. ...

007

FG · Friction Grip (FG)



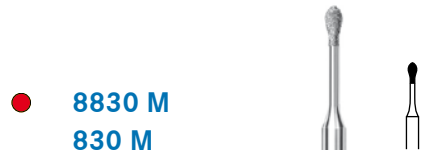
● 8838M.314. ...

007

838M.314. ...

007

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Zylinder, rund  
Micro cylinder, round



			5
<b>Größe</b> · Size	Ø 1/10 mm		<b>012</b>
L	mm		2,7

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



**830M.313. ...** 012

FG · Friction Grip (FG)



**8830M.314. ...** 012

**830M.314. ...** 012

⊖<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Birne spezial  
Micro pear, special



			5
<b>Größe</b> · Size	Ø 1/10 mm		<b>009</b>
L	mm		2,7

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



**830RM.313. ...** 009

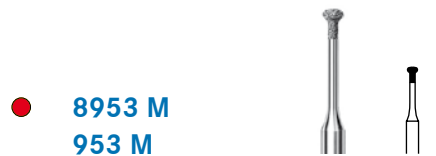
FG · Friction Grip (FG)



**8830RM.314. ...** 009

**830RM.314. ...** 009

⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Birne schlank  
Micro pear, slim



			5
<b>Größe</b> · Size	Ø 1/10 mm		<b>014</b>
L	mm		2,0

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



**953M.313. ...** 014

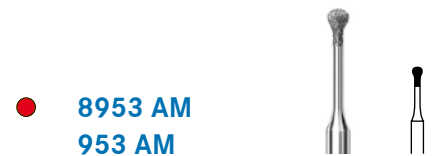
FG · Friction Grip (FG)



**8953M.314. ...** 014

**953M.314. ...** 014

⊖<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, oval  
Micro oval



			5
<b>Größe</b> · Size	Ø 1/10 mm		<b>014</b>
L	mm		2,5

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



**953AM.313. ...** 014

FG · Friction Grip (FG)



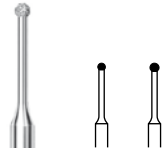
**8953AM.314. ...** 014

**953AM.314. ...** 014

⊖<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Birne breit  
Micro pear, wide



### 801 M



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	012

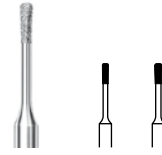
FG · Friction Grip (FG)



801M.314. ... 010 012

○<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Rund  
Micro round

### 830 AM



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	008	010
L	mm	2,7	2,7

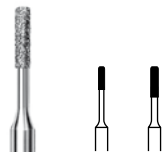
FG · Friction Grip (FG)



830AM.314. ... 008 010

○<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Birne  
Micro pear

### 835 KRM



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	008	010
L	mm	3,0	4,0

FG · Friction Grip (FG)



835KRM.314. ... 008 010

○<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Zylinder, Kante rund  
Micro cylinder, rounded edge

### 883 AM



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	007
L	mm	1,6

FG · Friction Grip (FG)



883AM.314. ... 007

○<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Granate  
Micro grenade

### 955 AM



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	007
L	mm	1,6

FG · Friction Grip (FG)



955AM.314. ... 007

○<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, spitz  
Micro, pointed

### 957 AM



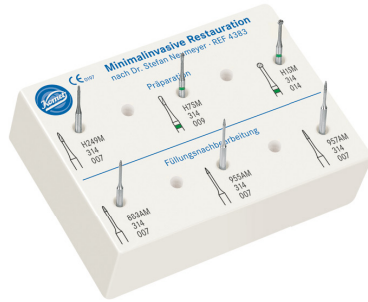
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	007
L	mm	2,7

FG · Friction Grip (FG)



957AM.314. ... 007

○<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Lanze spitz  
Micro lance, pointed

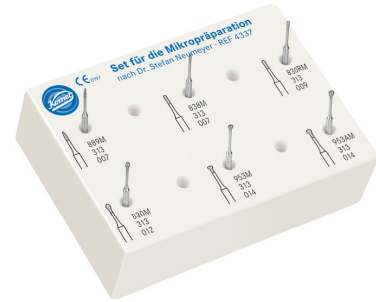


### 4383.314



Set zur minimalinvasiven Restauration nach Dr. Stefan Neumeyer  
Set for minimally invasive restoration according to Dr. Stefan Neumeyer

H249M.314.007	1		
H7SM.314.009	1		
H1SM.314.014	1		
883AM.314.007	1		
955AM.314.007	1		
957AM.314.007	1		

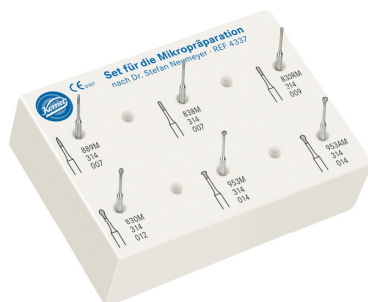


### 4337.313



Set für die Mikropräparation nach Dr. Stefan Neumeyer, Kurzschaft-Version  
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer, short shank version

889M.313.007	1		
838M.313.007	1		
830RM.313.009	1		
830M.313.012	1		
953M.313.014	1		
953AM.313.014	1		

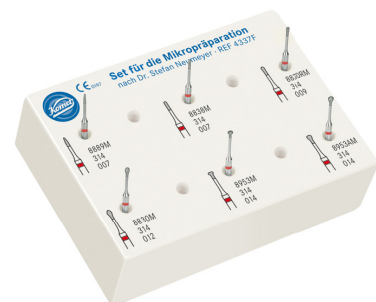


### 4337.314



Set für die Mikropräparation nach Dr. Stefan Neumeyer  
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer

889M.314.007	1		
838M.314.007	1		
830RM.314.009	1		
830M.314.012	1		
953M.314.014	1		
953AM.314.014	1		



### 4337 F.314



Set für die Mikropräparation nach Dr. Stefan Neumeyer  
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer

8889M.314.007	1		
8838M.314.007	1		
8830RM.314.009	1		
8830M.314.012	1		
8953M.314.014	1		
8953AM.314.014	1		



### ZR-Diamonds

*Grinding of ceramic abutments, trepanation, removal or fitting of all-ceramic restorations (e.g. ZrO<sub>2</sub>) is very difficult to manage with conventional instruments. The instruments for all-ceramic restorations were developed in comprehensive test series. The special coating bonds the diamond grains durably into the bonding layer so that these abrasives instruments feature a considerably longer operating life and greater material reduction compared to conventional diamond instruments. The ZR-Diamonds are available in different grit sizes. For cutting all-ceramic crowns, we recommend Jack our crown cutter for all-ceramic restorations (e.g. ZrO<sub>2</sub>).*

### Advantages:

- Special bonding for durable bonding of the diamond grain
- High substance removal
- Very long operating life
- Shapes adapted to practice requirements

### Handy hint:

*For subsequent polishing, we recommend our two-step polishing system for all-ceramic restorations.*

### ZR-Schleifer

Das Beschleifen von Keramik-Abutments, das Trepanieren sowie das Einpassen von vollkeramischen Restaurationen ist mit herkömmlichen Instrumenten nur sehr schwer möglich. In langen Testreihen wurden daher die ZR-Schleifer entwickelt.

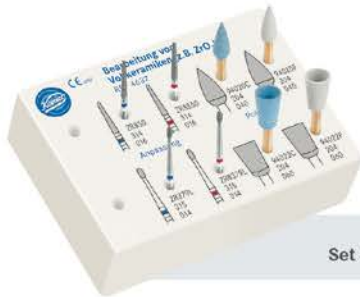
Die Spezialbindung bindet die Diamantkörner dauerhaft ein. Daraus resultiert eine gegenüber herkömmlichen Diamantinstrumenten erheblich bessere Abtragsleistung und Standzeit. Die ZR-Schleifer stehen in unterschiedlichen Körnungen zur Verfügung. Zum Auftrennen von vollkeramischen Kronen empfehlen wir Jack, unseren Kronentrenner für vollkeramische Restaurationen (z. B. aus Zirkonoxid).

### Vorteile:

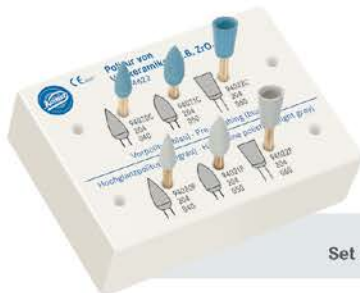
- Spezialbindung zur dauerhaften Einbettung der Diamantkörner
- hohe Abtragsleistung
- sehr gute Standzeit
- praxiserecte Formen

### Tipp:

Zur nachfolgenden Politur empfehlen wir unser 2-stufiges Poliersystem für Vollkeramiken.



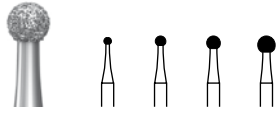
Set 4637



Set 4622



**ZR 6801**



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	014	018	023

FG - Friction Grip (FG)



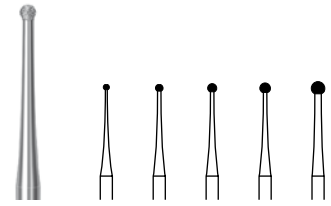
<b>ZR6801.314. ...</b>	010	014	018	023
------------------------	-----	-----	-----	-----

Rund  
Bearbeiten aller Vollkeramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Round  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 8801 L**

**ZR 801 L**

**ZR 6801 L**



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	008	010	012	014	018

FG lang - Friction Grip long (FGL)



<b>ZR8801L.315. ...</b>	008	010	-	014	018
-------------------------	-----	-----	---	-----	-----

<b>ZR801L.315. ...</b>	-	-	012	014	-
------------------------	---	---	-----	-----	---

<b>ZR6801L.315. ...</b>	-	-	-	014	018
-------------------------	---	---	---	-----	-----

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Rund, langer Hals  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Round, with long neck  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**new**

**ZR 6805**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	018
L	mm	1,6

FG - Friction Grip (FG)



<b>ZR6805.314. ...</b>	018
------------------------	-----

Umgekehrt konisch  
Bearbeiten aller Vollkeramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Inverted cone  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 6807**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,0

FG - Friction Grip (FG)



<b>ZR6807.314. ...</b>	016
------------------------	-----

Umgekehrter Kegel  
Bearbeiten aller Vollkeramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Inverted cone  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ **ZR 6390**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	3,5

FG - Friction Grip (FG)



● ○ **ZR6390.314. ...** 016

Granate  
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
 Grenade  
 For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

● ○ **ZR 8972**

● ○ **ZR 972**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>020</b>
L	mm	4,0

FG - Friction Grip (FG)



● ○ **ZR8972.314. ...** 020

● ○ **ZR972.314. ...** 020

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Granate  
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
 Grenade  
 For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

● ○ **ZR 8390 L**

● ○ **ZR 390 L**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	3,4

FG lang - Friction Grip long (FGL)



● ○ **ZR8390L.315. ...** 014

● ○ **ZR390L.315. ...** 014

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Granate, langer Hals  
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
 Grenade, with long neck  
 For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

● ○ **ZR 888 1**

● ○ **ZR 688 1**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>	<b>016</b>
L	mm	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



● ○ **ZR6881.314. ...** 012 016

FG lang - Friction Grip long (FGL)



● ○ **ZR8881.315. ...** - +016

+ = ○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Zylinder, rund  
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
 Cylinder, round  
 For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ ZR 6856



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	8,0

FG - Friction Grip (FG)



● ○ ZR6856.314. ... 025

○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, rund  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Round end taper  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ ZR 6830 L



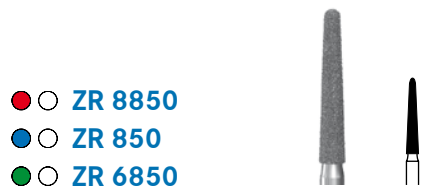
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	5,0

FG - Friction Grip (FG)



● ○ ZR6830L.314. ... 014

Birne  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Pear  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ ZR 8850

● ○ ZR 850

● ○ ZR 6850



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Winkel · Angle	α	2°

FG - Friction Grip (FG)



● ○ ZR8850.314. ... 016

● ○ ZR850.314. ... 016

● ○ ZR6850.314. ... 016

Konisch, lang  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Tapered long  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ ZR 862



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0

FG - Friction Grip (FG)

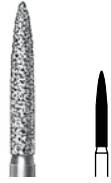


● ○ ZR862.314. ... 016

Flamme  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Flame  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



- ○ **ZR 8863**
- ○ **ZR 863**



		5	
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>	
<b>L</b>	mm	10,0	

FG - Friction Grip (FG)



- ○ **ZR8863.314. ...** 014
- ○ **ZR863.314. ...** 014

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Flamme  
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
 Flame  
 For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

- ○ **ZR 8379**
- ○ **ZR 379**
- ○ **ZR 6379**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	2,8	4,2

FG - Friction Grip (FG)



- ○ **ZR8379.314. ...** 014 -
- ○ **ZR379.314. ...** 014 -
- ○ **ZR6379.314. ...** 014 +023

+ = ○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Ei  
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
 Egg/Football  
 For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

- ○ **ZR 8379 L**
- ○ **ZR 379 L**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	2,9	4,3

FG lang - Friction Grip long (FGL)



- ○ **ZR8379L.315. ...** 014 023
- ○ **ZR379L.315. ...** 014 -

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Ei, langer Hals  
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
 Egg/Football, with long neck  
 For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



## Kronentrenner für Vollkeramiken

### Crown Cutter fo(u)r all-ceramics (e.g. ZrO<sub>2</sub>)

The crown cutters for all-ceramic restorations have been developed especially for this particularly tedious and material wearing work. The special bonding leads to much better substance removal and a longer service life, compared to other diamond instruments.

Preferred use at a speed of  $\varnothing_{opt.} 160,000 \text{ rpm}$  in the red contra-angle, because the higher torque (compared to that of a traditional turbine) is recommended for cutting all-ceramic restorations.

#### Advantages:

- Special bonding for excellent substance removal and improved service life



Mit den Kronentrennern für vollkeramische Restaurationen stehen Spezialisten für diese bisher stets sehr zeit- und materialintensive Arbeit zur Verfügung. Die Spezialbindung führt zu einer gegenüber herkömmlichen Diamantinstrumenten erheblich verbesserten Abtragsleistung und Standzeit.

Da das (gegenüber der herkömmlichen Turbine) vergleichbar höhere Drehmoment für das effektive Trennen von vollkeramischen Restaurationen nützlich ist, wird der Einsatz im roten Winkelstück bei  $\varnothing_{opt.} 160000 \text{ min}^{-1}$  empfohlen.

#### Vorteile:

- Spezialbindung für hohe Abtragsleistung und verbesserte Standzeit

**new**

### 4 ZRS



		5
Größe · Size	$\varnothing \frac{1}{10} \text{ mm}$	016
L	mm	4,0
Winkel · Angle	$\alpha$	3°

FG - Friction Grip (FG)



### 4ZRS.314. ... 016

Jack  
Zum Trennen von vollkeramischen Kronen und Brücken  
Jack  
For separating all-ceramic crowns and bridges



### 4 ZR



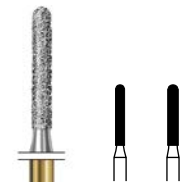
		5	5
Größe · Size	$\varnothing \frac{1}{10} \text{ mm}$	012	014
L	mm	8,0	8,0

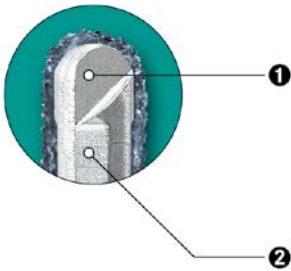
FG - Friction Grip (FG)



### 4ZR.314. ... 012 014

Zum Abschleifen vollkeramischer Restaurationen  
For grinding of all-ceramic restorations





**Composite remover**

*Composite remover 5985 - a class of its own*

*Due to its outstanding construction composite fillings can be removed quickly and efficiently.*

*The instrument penetrates composites smoothly and reduces these materials efficiently.*

- ❶ Good axial cutting characteristics due to special tip design
- ❷ Structured blank



**Composite-Entferner**

**Composite-Entferner 5985 – ein Instrument der Extraklasse**

Durch seine außergewöhnliche Konstruktion lassen sich Composite-Füllungen schnell und wirkungsvoll ausbohren.

Das Instrument taucht leicht in das Material ein und trägt gut ab.

- ❶ gute axiale Schneideigenschaften durch Spezialspitze
- ❷ strukturierter Rohling



● ● **5985**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>
<b>L</b>	mm	4,2

FG - Friction Grip (FG)



● ● **5985.314. ...** **012**

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Composite-Entferner  
Composite remover



**Entfernen alter Füllungen**  
Composite-Entferner  
**Removal of old fillings**  
Composite remover



### WS 25

		10
Körnungstyp · Grit version		medium (45 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,13
Breite (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



### WS 25 F

		10
Körnungstyp · Grit version		fine (30 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,10
Breite (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



### WS 25 EF

		10
Körnungstyp · Grit version		extra-fine (15 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,08
Breite (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



### WS 25 A.000

Sortiment mit 15 St.  
Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Assortment with 15 pcs  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

	WS25.000.	5	
	WS25F.000.	5	
	WS25EF.000.	5	



### WS 37

		10
Körnungstyp · Grit version		medium (45 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,13
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



### WS 37 F

		10
Körnungstyp · Grit version		fine (30 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,10
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

210



### WS 37 EF

		10
Körnungstyp · Grit version		extra-fine (15 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,08
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



### WS 37 A.000

Sortiment mit 15 St.  
Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Assortment with 15 pcs  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

	<b>WS37.000.</b>	5	
	<b>WS37F.000.</b>	5	
	<b>WS37EF.000.</b>	5	





### DS 25

		10
Körnungstyp · Grit version		medium (45 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,13
Breite (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip, single sided, stainless steel



### DS 25 F

		10
Körnungstyp · Grit version		fine (30 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,10
Breite (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip, single sided, stainless steel



### DS 25 EF

		10
Körnungstyp · Grit version		extra-fine (15 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,08
Breite (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip, single sided, stainless steel



### DS 25 A.000

Sortiment mit 15 St.  
Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Assortment with 15 pcs  
Diamond strip, single sided, stainless steel

	DS25.000.	5	
	DS25F.000.	5	
	DS25EF.000.	5	



### DS 37

		10
Körnungstyp · Grit version		medium (45 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,13
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip, single sided, stainless steel



### DS 37 F

		10
Körnungstyp · Grit version		fine (30 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,10
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip, single sided, stainless steel

212



### DS 37 EF

		10
Körnungstyp · Grit version		extra-fine (15 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,08
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip, single sided, stainless steel



### DS 37 A.000

Sortiment mit 15 St.  
Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Assortment with 15 pcs  
Diamond strip, single sided, stainless steel

	DS37.000.	5	
	DS37F.000.	5	
	DS37EF.000.	5	




### DS 37 C

Körnungstyp · Grit version		coarse (90 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,18
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip, single sided, stainless steel




### DS 60

		10
Körnungstyp · Grit version		medium (45 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,13
Breite (B) · Width (B)	mm	6,0
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip, single sided, stainless steel



### DS 60 F

		10
Körnungstyp · Grit version		fine (30 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,10
Breite (B) · Width (B)	mm	6,0
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip, single sided, stainless steel



## Finierscheibe

### Finishing Disc

*The alternative to diamond strip -  
The finishing disc 952*

*for controlled removal of bulk protrusions and precise contouring*

- Highly flexible
- Fine diamond grit
- Homogeneous honeycomb design for controlled removal of protrusions
- Improved vision
- Quick-change-system
- Integrated locking device for safe use

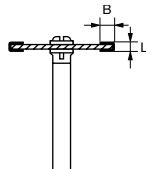


### Die Alternative zu Diastreifen – die Finierscheibe 952

für gezieltes Entfernen grober Überschüsse  
und präzises Konturieren

- hochflexibel
- feines Diamantkorn
- homogene Waben für kontrolliertes Entfernen von Überschüssen
- gute Sicht
- Schnellwechselsystem
- integrierte Rutschkupplung für sichere Verwendung

214



952



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,1
Belegung (B) · Coating (B)	mm	2,0

nicht montiert · not mounted

952.900. ...

140

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

Finierscheibe zur Reduktion von Füllungsüberschüssen im Interdentalbereich  
Mit Träger 310 benutzen

*Finishing disc for the reduction of excessive filling material in the interproximal area  
Use with mandrel type 310*

310



		6
Winkelstück · Right-angle (RA)		
330 204 608000 ...		
310.204. ...		
Handstück · Handpiece (HP)		
330 104 608000 ...		
310.104. ...		

⊙<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Pop-on Träger für Polierscheiben/Finierscheiben,  
rostfreier Stahl

*Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless  
steel*



● **831 EF**  
● **8831**  
**831**

		5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	
L	mm	7,0	
L <sub>1</sub>	mm	14,0	

Winkelstück · Right-angle (RA)



●	806 204 267504 ...	<b>831EF.204. ...</b>	<b>012</b>
●	806 204 267514 ...	<b>8831.204. ...</b>	<b>012</b>
	806 204 267524 ...	<b>831.204. ...</b>	<b>012</b>

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für die Wurzelglättung  
Wir empfehlen Set 4362  
For root planing  
We recommend set 4362



● **832 EF**  
● **8832**  
**832**

		5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	
L	mm	5,0	
L <sub>1</sub>	mm	14,0	

Winkelstück · Right-angle (RA)



●	806 204 258504 ...	<b>832EF.204. ...</b>	<b>014</b>
●	806 204 258514 ...	<b>8832.204. ...</b>	<b>014</b>
	806 204 258524 ...	<b>832.204. ...</b>	<b>014</b>

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für die Wurzelglättung  
Wir empfehlen Set 4362  
For root planing  
We recommend set 4362



● **831 LEF**  
● **8831 L**

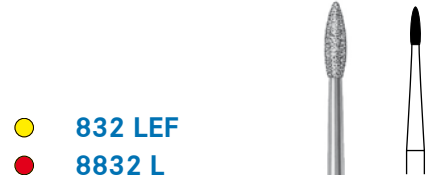
		5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	
L	mm	7,0	
L <sub>1</sub>	mm	19,0	

Winkelstück · Right-angle (RA)



●	806 204 268504 ...	<b>831LEF.204. ...</b>	<b>012</b>
●	806 204 268514 ...	<b>8831L.204. ...</b>	<b>012</b>

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für die Wurzelglättung  
Wir empfehlen Set 4362  
For root planing  
We recommend set 4362



● **832 LEF**  
● **8832 L**

		5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	
L	mm	5,0	
L <sub>1</sub>	mm	19,0	

Winkelstück · Right-angle (RA)



●	806 204 259504 ...	<b>832LEF.204. ...</b>	<b>014</b>
●	806 204 259514 ...	<b>8832L.204. ...</b>	<b>014</b>

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für die Wurzelglättung  
Wir empfehlen Set 4362  
For root planing  
We recommend set 4362



**Composite-Polierer**  
*Composite polishers*



2-stufiges System  
2-step system 219-221



1-stufiges System  
1-step system 222-223



3-stufiges System  
3-step system 223-226

**Polierer für Vollkeramiken**  
*Polishers for all-ceramic restorations*



2-stufiges System  
2-step system 227-228

**Keramik-Polierer**  
*Ceramic polishers*



3-stufiges System  
3-step system 229-232

**Metall-Polierer**  
*Metal polishers*



2-stufiges System  
2-step system 233-235

**Kunststoff-Polierer**  
*Acrylic polishers*



3-stufiges System  
3-step system 236-237

**Polierer für provisorische Kunststoffe**  
*Polishers for temporary acrylics*



2-stufiges System  
2-step system 237

**Universal-Polierer**  
*Universal polishers*



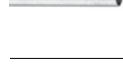
1-stufiges System  
1-step system 238

**Spezialbürsten**  
*Special brushes*



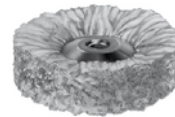
239

**Träger**  
*Mandrels*



239-240

**Baumwollschwabbel**  
*Cotton mop*



240

**Arkansas/ Weiße Steine**  
*Arkansas abrasives/ White stones*



Rund  
Round 241



Zylinder  
Cylinder 241



Spitz  
Pointed 241



Konisch  
Tapered 241



Flamme  
Flame 241



<i>Polishers</i>		<i>Polierer</i>
<i>Composite</i>	<b>219 – 226</b>	Composite
<i>All-ceramic</i>	<b>227 – 228</b>	Vollkeramik
<i>Ceramics</i>	<b>229 – 232</b>	Keramik
<i>Metal</i>	<b>233 – 235</b>	Metall
<i>Acrylics</i>	<b>236 – 237</b>	Kunststoff
<i>Universal polishers</i>	<b>238</b>	Universalpolierer
<i>Brushes/Mandrels</i>	<b>239 – 240</b>	Bürsten/Träger
<i>Arkansas abrasives/White stones</i>	<b>241</b>	Arkansas/Weiße Steine



## Diamant-Polierer

### *Diamond Polishers*

*The diamond symbol illustrates that a polisher is interspersed with diamond grit. We offer different polisher lines for different materials (composite, ceramics) to achieve an optimum result on each material.*

*These high quality polishers are available in assorted shapes and some of them also in different grits. The grit size is indicated by the ending: Coarse, Medium, Fine and Ultra-fine. When using a multi step polisher line it is important to polish in the right sequence: from coarse to fine. To achieve optimal results, wet polishing is recommended.*

Das Diamantsymbol steht für Diamantkorn durchsetzte Polierer. Wir bieten verschiedene Poliererserien für verschiedene Materialien an (Composite, Keramik), um auf jedem Material ein optimales Ergebnis zu erzielen.

Diese qualitativ hochwertigen Polierer sind in verschiedenen Formen und zum Teil auch in verschiedenen Körnungen erhältlich. Die Körnungsgröße ist am Buchstaben am Ende der Referenznummer zu erkennen: **C** = coarse (grob), **M** = medium (mittel), **F** = fine (fein) und **UF** = ultra-fine (ultrafein). Beim Gebrauch einer mehrstufigen Poliererserie ist auf die richtige Reihenfolge zu achten: von grob nach fein. Um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen empfehlen wir, feucht zu polieren.





## Zweistufige Politur von Compositen



Set 4669



Set 4679

### Two-step polishing of composites

*When it comes to polishing composites, you can choose from a multitude of options. But there is one thing all users have in common: The desire to create a glossy finish in little time using high-grade polishers with excellent durability.*

*The two-step system offers a long service life combined with outstanding flexibility. After shaping with tungsten carbide finishers (preferably Q-Finishers), high-shine polishing takes place with light yellow polishers immediately afterwards. If finishing is done with a red ring diamond only, the surface is still so rough that both polishing stages should be performed. The light pink polishers can effectively pre-polish surfaces. This is followed by the second polishing step, where the light yellow polishers are used to create a perfect high-shine finish. The brilliant interplay between fine diamond grit and a special bond facilitates the creation of a glossy finish while providing the polishers with an impressively long service life.*

#### Advantages:

- Natural looking high-shine in two polishing steps at most
- Long service life, therefore economic in use
- Golden shank and a distinct colour scheme for easy identification
- These particularly flexible and petite polishing spirals are optimally suited for reaching all surfaces

Bei der Politur von Compositen gibt es viele Wege, um zum Ziel zu gelangen. Aber alle Anwender vereint der gleiche Wunsch: schnell Hochglanz erreichen mit Polierern, die mit einer hohen Standzeit überzeugen.

Mit dem zweistufigen System wird ein optimaler Mix aus Standzeit und Flexibilität geboten. Nach vorheriger Formgebung mittels Hartmetallfinierer (vorzugsweise Q-Finierer) erfolgt mit den hellgelben Polierern in der Regel direkt die Hochglanzpolitur. Wird lediglich mit einem Rotringdiamanten finiert, ist die Oberfläche noch so rau, dass beide Polierstufen zum Einsatz kommen sollten. Die hellrosafarbenen Polierer ermöglichen eine effektive Vorpolitur von Oberflächen. Anschließend wird mit der zweiten Polierstufe (hellgelb) ein perfekter Hochglanz erzielt. Hier führt das Zusammenspiel der speziellen Bindung und feinen Diamantkörnung zu überzeugendem Hochglanz bei gleichzeitig hoher Standzeit der Polierer.

#### Vorteile:

- natürlich aussehender Hochglanz in maximal 2 Polierstufen
- lange Standzeit und hohe Wirtschaftlichkeit
- goldener Schaft und farbliche Abgrenzung zur einfachen Identifikation
- Die Polierspiralen sind besonders flexibel und filigran. Dadurch erreichen sie optimal alle Flächen.



**new**

**94028 M**  
**94028 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	130	130

Winkelstück · Right-angle (RA)



<b>94028M.204. ...</b>	130	-
<b>94028F.204. ...</b>	-	130

⊖<sub>max</sub> 8000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Hochglanzpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur

Einsatz bei befeuchteter Oberfläche

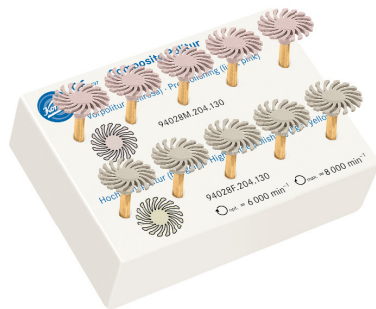
Wir empfehlen Set 4669

*High-shine polisher interspersed with diamond grit*

*For pre-polishing and high-shine polishing*

*To be used on moist surfaces*

*We recommend set 4669*



**new**

**4669.204**



**Diamantkorn durchsetzte Polierspiralen für Composite (2-stufig)**

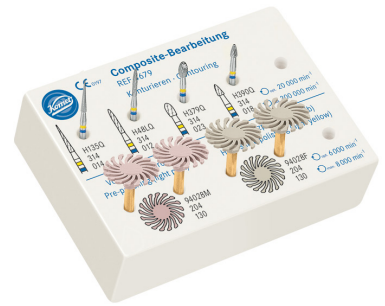
*Polishing spiral interspersed with diamond grit for work on composite (two-step)*



**94028M.204.130** 5



**94028F.204.130** 5



**new**

**4679.000**



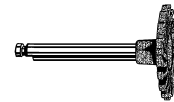
**Set 4679 zur Composite-Bearbeitung**

*Set 4679 for composite trimming*

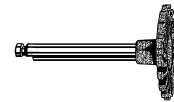


	<b>H135Q.314.014</b>	1	
	<b>H48LQ.314.012</b>	1	
	<b>H379Q.314.023</b>	1	
	<b>H390Q.314.018</b>	1	

**94028M.204.130** 2



**94028F.204.130** 2



**94023 M**  
**94023 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	030	030
<b>L</b>	mm	8,5	8,5

Winkelstück · Right-angle (RA)



<b>94023M.204. ...</b>	030	-
<b>94023F.204. ...</b>	-	030

⊖<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zweistufige Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4652

*Two step composite polisher interspersed with diamond grit*

*For pre-polishing and high-shine polishing*

*Use with spray coolant*

*We recommend set 4652*

**94024 M**  
**94024 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>050</b>	<b>050</b>
<b>L</b>	mm	12,0	12,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



<b>94024M.204. ...</b>	<b>050</b>	-
<b>94024F.204. ...</b>	-	<b>050</b>

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zweistufige Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
Einsatz mit Spraykühlung  
Wir empfehlen Set 4652  
*Two step composite polisher interspersed with diamond grit*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4652*

**94025 M**  
**94025 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>070</b>	<b>070</b>
<b>L</b>	mm	7,8	7,8

Winkelstück - Right-angle (RA)



<b>94025M.204. ...</b>	<b>070</b>	-
<b>94025F.204. ...</b>	-	<b>070</b>

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zweistufige Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
Einsatz mit Spraykühlung  
Wir empfehlen Set 4652  
*Two step composite polisher interspersed with diamond grit*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4652*

**94026 M**  
**94026 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>100</b>	<b>100</b>

Winkelstück - Right-angle (RA)



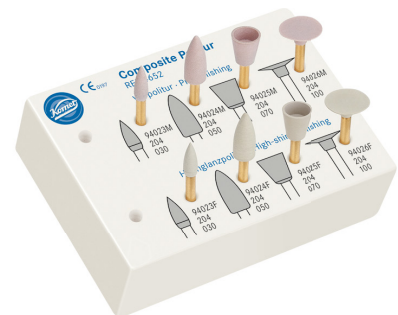
<b>94026M.204. ...</b>	<b>100</b>	-
<b>94026F.204. ...</b>	-	<b>100</b>

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zweistufige Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
Einsatz mit Spraykühlung  
Wir empfehlen Set 4652  
*Two step composite polisher interspersed with diamond grit*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4652*

**4652.204**



**Diamantkorn durchsetzte Polierer für Composite (2-stufig)**  
*Polishers interspersed with diamond grit for composite (2-step)*



<b>94023M.204.030</b>	1		
<b>94023F.204.030</b>	1		
<b>94024M.204.050</b>	1		
<b>94024F.204.050</b>	1		
<b>94025M.204.070</b>	1		
<b>94025F.204.070</b>	1		
<b>94026M.204.100</b>	1		
<b>94026F.204.100</b>	1		



## Einstufige Composite-Polierer

### One-step Composite Polishers

*There is a large range of multi-step polishing systems available on the market, yet many users do not carry out all polishing steps to save time. With these yellow polishers you can achieve a glossy surface finish with only one polishing step, provided that they are used subsequent to a finishing step. These new polishers are an unrivalled team for achieving a perfect polishing result when used in combination with our Q-Finishers.*

*These new polishers are an unrivalled team for achieving a perfect polishing result when used in combination with our Q-Finishers.*

#### Advantages:

- Very flexible material due to a special silicon bond
- Temperature-resistant material (suited for treatment in the autoclave)
- The colour code (white ring for ultra fine), in line with the colour of diamond grit, ensures easy identification

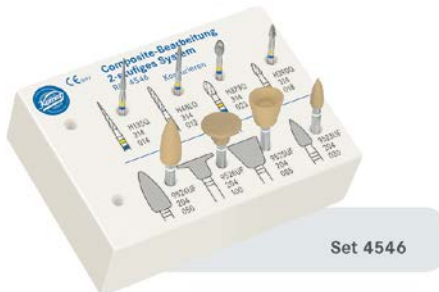
Diamantkorn durchsetzte Polierer haben sich als Standard für die hochwertige Politur von Composite- und Keramikmaterialien etabliert. Das Angebot an mehrstufigen Poliersystemen ist groß; dennoch verzichten einige Anwender aus Zeitgründen auf die Nutzung aller Polierstufen. Mit unseren gelben Polierern erreichen Sie, bei vorhergehender Finitur mit einem Hartmetall-Finierer, mit nur einer Polierstufe einen überzeugenden Hochglanz.

Zusammen mit unseren erfolgreichen Q-Finierern sind diese Polierer ein unschlagbares Team!

#### Vorteile:

- sehr anschmiegsam durch spezielle Silikonbindung
- Verwendung temperaturbeständiger Materialien (für den Autoklav geeignet)
- Farbkennzeichnung (weißer Ring für ultrafein) in Anlehnung an Diamantkörnungen vermeidet Missverständnisse

222

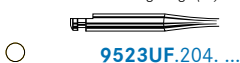


### 9523 UF



		10
Größe · Size	∅ 1/10 mm	030
L	mm	8,5

Winkelstück - Right-angle (RA)



9523UF.204. ... 030

- <sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm
- <sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

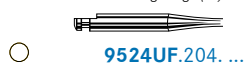
Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt  
In Verbindung mit Q-Finierern benutzen  
Einsatz mit Spraykühlung  
Wir empfehlen Set 4546  
*One-step composite polisher interspersed with diamond grit*  
*Use in combination with Q-Finishers*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4546*

### 9524 UF



		10
Größe · Size	∅ 1/10 mm	050
L	mm	12,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



9524UF.204. ... 050

- <sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm
- <sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt  
In Verbindung mit Q-Finierern benutzen  
Einsatz mit Spraykühlung  
Wir empfehlen Set 4546  
*One-step composite polisher interspersed with diamond grit*  
*Use in combination with Q-Finishers*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4546*



○ **9525 UF**



		10
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>085</b>
<b>L</b>	mm	8,0

Winkelstück - Right-angle (RA)

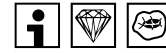


○ **9525UF.204. ...** **085**

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt  
 In Verbindung mit Q-Finierern benutzen  
 Einsatz mit Spraykühlung  
 Wir empfehlen Set 4546  
*One-step composite polisher interspersed with diamond grit*  
*Use in combination with Q-Finishers*  
*Use with spray coolant*  
 We recommend set 4546



○ **9526 UF**



		10
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>100</b>
<b>L</b>	mm	1,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



○ **9526UF.204. ...** **100**

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt  
 In Verbindung mit Q-Finierern benutzen  
 Einsatz mit Spraykühlung  
 Wir empfehlen Set 4546  
*One-step composite polisher interspersed with diamond grit*  
*Use in combination with Q-Finishers*  
*Use with spray coolant*  
 We recommend set 4546

**9687**  
**9688**  
**9689**



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>140</b>	<b>140</b>	<b>140</b>
<b>L</b>	mm	0,2	0,2	0,2

nicht montiert · not mounted

<b>9687.900. ...</b>	140	-	-
<b>9688.900. ...</b>	-	140	-
<b>9689.900. ...</b>	-	-	140

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt  
 Einsatz mit Spraykühlung  
 Passend für pop-on Träger 310.204  
*Composite polisher interspersed with diamond grit*  
*Use with spray coolant*  
 Suitable for pop-on mandrel 310.204



9400  
9401  
9402



		10	10	10
Größe · Size	∅ 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

FG - Friction Grip (FG)



9400.314. ...	030	-	-
9401.314. ...	-	030	-
9402.314. ...	-	-	030

Winkelstück - Right-angle (RA)



9400.204. ...	030	-	-
9401.204. ...	-	030	-
9402.204. ...	-	-	030

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4312A

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4312A

224

9436 C  
9436 M  
9436 F



		10	10	10
Größe · Size	∅ 1/10 mm	045	045	045
L	mm	10,0	10,0	10,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



9436C.204. ...	045	-	-
9436M.204. ...	-	045	-
9436F.204. ...	-	-	045

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

9403  
9404  
9405



		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	8,0	8,0	8,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



9403.204. ...	055	-	-
9404.204. ...	-	055	-
9405.204. ...	-	-	055

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4312A

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

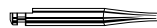
We recommend set 4312A

9406  
9407  
9408



		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100

Winkelstück · Right-angle (RA)



9406.204. ...	100	-	-
9407.204. ...	-	100	-
9408.204. ...	-	-	100

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Composite-Polierer mit Diamantkorn durchsetzt

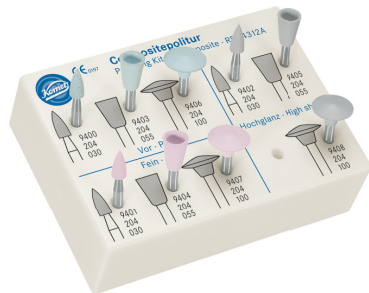
Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4312A

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4312A



226

4312 A.204



Diamantkorn durchsetzte Polierer für Composite  
Polishers interspersed with diamond grit for composite

9400.204.030	1		
9401.204.030	1		
9402.204.030	1		
9403.204.055	1		
9404.204.055	1		
9405.204.055	1		
9406.204.100	1		
9407.204.100	1		
9408.204.100	1		





## Polierer für Vollkeramiken



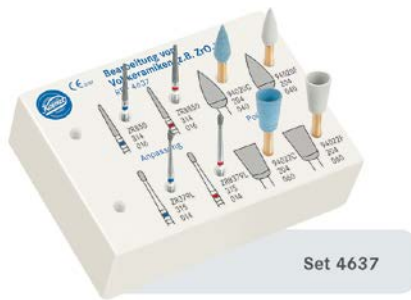
### Polishers for all-ceramic restorations

The new polishing system for is ideally suited for hard all-ceramic restorations. A mirror finish can be achieved in just two polishing steps. Thanks to their established colours, the pre-polisher (blue) and the high-shine polisher (grey) are easy to identify. They are also provided with a golden shaft to further distinguish them from other polishers.

Komet now offers a complete instrument range providing dentists with all they need for work on all-ceramic restorations: ZR abrasives for corrections and the new polishers for quick polishing of all-ceramic restorations.

Das neue Poliersystem ist ideal auf harte Vollkeramiken abgestimmt. In nur zwei Polierstufen wird ein Hochglanz erzielt. Die Vorpolierer (blau) und die Hochglanzpolierer (hellgrau) sind dank der bekannten Farben leicht zu identifizieren und besitzen zudem einen goldenen Schaft.

Zahnärzte finden nun bei Komet ein rundes Angebot für die Bearbeitung von Vollkeramiken: ZR-Schleifer für Korrekturen und diese neuen Polierer für eine schnelle Politur aller Vollkeramiken.



### 94020 C 94020 F



		10	10
<b>Größe · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	040	040
<b>L</b>	mm	10,5	10,5
Winkelstück · Right-angle (RA)			
		<b>94020C.204. ...</b>	040 -
		<b>94020F.204. ...</b>	- 040

$\varnothing_{\text{max}}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 $\varnothing_{\text{opt}}$  6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Polierer für Vollkeramiken mit Diamantkorn durchsetzt  
 Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
 Einsatz mit Spraykühlung  
 Wir empfehlen Set 4622  
*Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations*  
 For pre-polishing and high-shine polishing  
 Use with spray coolant  
 We recommend set 4622

### 94021 C 94021 F



		10	10
<b>Größe · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	050	050
<b>L</b>	mm	12,0	12,0
Winkelstück · Right-angle (RA)			
		<b>94021C.204. ...</b>	050 -
		<b>94021F.204. ...</b>	- 050

$\varnothing_{\text{max}}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 $\varnothing_{\text{opt}}$  6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Polierer für Vollkeramiken mit Diamantkorn durchsetzt  
 Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
 Einsatz mit Spraykühlung  
 Wir empfehlen Set 4622  
*Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations*  
 For pre-polishing and high-shine polishing  
 Use with spray coolant  
 We recommend set 4622



**94022 C**  
**94022 F**



		10	10
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	060	060
<b>L</b>	mm	9,3	9,3

Winkelstück - Right-angle (RA)

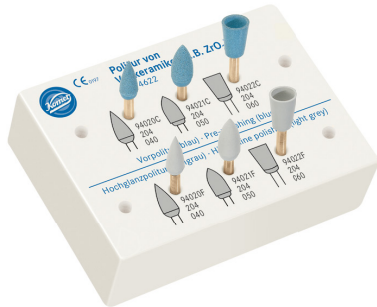


<b>94022C.204. ...</b>	060	-
------------------------	-----	---

<b>94022F.204. ...</b>	-	060
------------------------	---	-----

- ⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für Vollkeramiken mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
Einsatz mit Spraykühlung  
Wir empfehlen Set 4622  
*Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4622*



**4622.204**



Diamantkorn durchsetzte Polierer für Vollkeramiken (z.B. ZrO<sub>2</sub>)  
*Diamond grit interspersed polishers for all-ceramic restorations (e.g. ZrO<sub>2</sub>)*

<b>94020C.204.040</b>	1		
<b>94020F.204.040</b>	1		
<b>94021C.204.050</b>	1		
<b>94021F.204.050</b>	1		
<b>94022C.204.060</b>	1		
<b>94022F.204.060</b>	1		

**94012 C**  
**94012 F**



		10	10
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	110	110
<b>L</b>	mm	2,5	2,5

Winkelstück - Right-angle (RA)

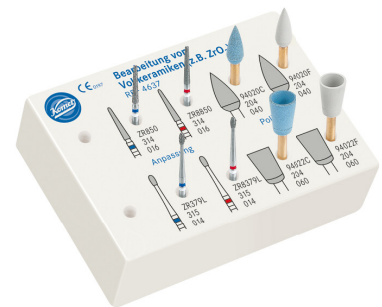


<b>94012C.204. ...</b>	110	-
------------------------	-----	---

<b>94012F.204. ...</b>	-	110
------------------------	---	-----

- ⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für Vollkeramiken mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
Einsatz mit Spraykühlung  
*Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*  
*Use with spray coolant*



**4637.000**

Set zum Anpassen und Polieren von Vollkeramiken (z.B. ZrO<sub>2</sub>)  
*Set for minor corrections and polishing of all-ceramic restorations (e.g. ZrO<sub>2</sub>)*

		<b>ZR379L.315.014</b>	1
		<b>ZR8379L.315.014</b>	1
		<b>ZR850.314.016</b>	1
		<b>ZR8850.314.016</b>	1
		<b>94020C.204.040</b>	1
		<b>94020F.204.040</b>	1
		<b>94022C.204.060</b>	1
		<b>94022F.204.060</b>	1

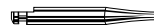


### 9545 F



		10
<b>Größe</b> · Size	Ø 1/10 mm	110
L	mm	2,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



<b>9545F.204. ...</b>	110
-----------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*

*Use with spray coolant*



### 94000 C 94000 M 94000 F



		10	10	10
<b>Größe</b> · Size	Ø 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



<b>94000C.204. ...</b>	030	-	-
------------------------	-----	---	---

<b>94000M.204. ...</b>	-	030	-
------------------------	---	-----	---

<b>94000F.204. ...</b>	-	-	030
------------------------	---	---	-----

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4313B

*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*

*Use with spray coolant*

*We recommend set 4313B*



**94010 C**  
**94010 M**  
**94010 F**



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>040</b>	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	7,0	7,0	7,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



<b>94010C.204. ...</b>	<b>040</b>	-	-
<b>94010M.204. ...</b>	-	<b>040</b>	-
<b>94010F.204. ...</b>	-	-	<b>040</b>

230

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

**94006 C**  
**94006 M**  
**94006 F**



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>050</b>	<b>050</b>	<b>050</b>
<b>L</b>	mm	10,5	10,5	10,5

Winkelstück - Right-angle (RA)



<b>94006C.204. ...</b>	<b>050</b>	-	-
<b>94006M.204. ...</b>	-	<b>050</b>	-
<b>94006F.204. ...</b>	-	-	<b>050</b>

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

94004 C  
94004 M  
94004 F



		10	10	10
<b>Größe</b> · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	060	060	060
L	mm	10,0	10,0	10,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



<b>94004C.204. ...</b>	060	-	-
<b>94004M.204. ...</b>	-	060	-
<b>94004F.204. ...</b>	-	-	060

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4313B

*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*

*Use with spray coolant*

*We recommend set 4313B*

94005 C  
94005 M  
94005 F



		10	10	10
<b>Größe</b> · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	100	100	100

Winkelstück - Right-angle (RA)



<b>94005C.204. ...</b>	100	-	-
<b>94005M.204. ...</b>	-	100	-
<b>94005F.204. ...</b>	-	-	100

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

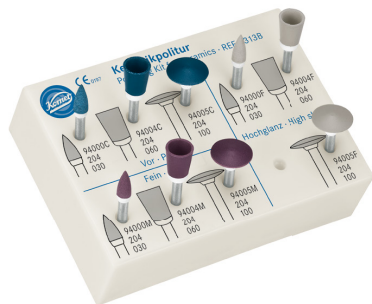
Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4313B

*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*

*Use with spray coolant*

*We recommend set 4313B*



232 43 13 B.204



Diamantkorn durchsetzte Polierer für Keramik  
Polishers interspersed with diamond grit for ceramics

94000C.204.030	1		
94000M.204.030	1		
94000F.204.030	1		
94004C.204.060	1		
94004M.204.060	1		
94004F.204.060	1		
94005C.204.100	1		
94005M.204.100	1		
94005F.204.100	1		

9606  
9616



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	060	060
<b>L</b>	mm	9,0	9,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



658 204 030513 ...

9606.204. ...

060

-

658 204 030503 ...

9616.204. ...

-

060

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Hochleistungspolierer für Amalgam, Edelmetall- und Nichtedelmetall-Legierungen

Einsatz mit Spraykühlung

*High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys*

*Use with spray coolant*

9607  
9617



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	090	090
<b>L</b>	mm	8,0	8,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



658 204 030513 ...

9607.204. ...

090

-

658 204 030503 ...

9617.204. ...

-

090

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Hochleistungspolierer für Amalgam, Edelmetall- und Nichtedelmetall-Legierungen

Einsatz mit Spraykühlung

*High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys*

*Use with spray coolant*

9608  
9618



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	030	030
<b>L</b>	mm	6,0	6,0

FG · Friction Grip (FG)



658 314 243513 ...

9608.314. ...

030

-

658 314 243503 ...

9618.314. ...

-

030

Winkelstück · Right-angle (RA)



658 204 243513 ...

9608.204. ...

030

-

658 204 243503 ...

9618.204. ...

-

030

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Hochleistungspolierer für Amalgam, Edelmetall- und Nichtedelmetall-Legierungen

Einsatz mit Spraykühlung

*High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys*

*Use with spray coolant*

9609  
9619



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	045	045
<b>L</b>	mm	10,0	10,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



658 204 243513 ...

9609.204. ...

045

-

658 204 243503 ...

9619.204. ...

-

045

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Hochleistungspolierer für Amalgam, Edelmetall- und Nichtedelmetall-Legierungen

Einsatz mit Spraykühlung

*High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys*

*Use with spray coolant*



9610  
9620



		10	10
Größe · Size	∅ 1/10 mm	045	045
L	mm	16,0	16,0

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 292513 ...

9610.104. ...	045	-
---------------	-----	---

658 104 292503 ...

9620.104. ...	-	045
---------------	---	-----

234

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Hochleistungspolierer für Edelmetall- und NEM-Legierungen, Modellguss, extraoraler Einsatz

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9611  
9621



		10	10
Größe · Size	∅ 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 303513 ...

9611.104. ...	150	-
---------------	-----	---

658 104 303503 ...

9621.104. ...	-	150
---------------	---	-----

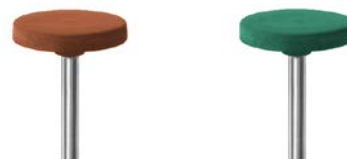
○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Hochleistungspolierer für Edelmetall- und NEM-Legierungen, Modellguss, extraoraler Einsatz


High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use





9612  
9622



		10	10
Größe - Size	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5
Handstück - Handpiece (HP)			
			
	658 104 372513 ...	150	-
	9612.104. ...		
	658 104 372503 ...	-	150
	9622.104. ...		

235

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Hochleistungspolierer für Edelmetall- und NEM-Legierungen, Modellguss,  
extraoraler Einsatz  
*High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys,  
model cast, extraoral use*



9603  
9641  
9644



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	100	100	100
<b>L</b>	mm	25,0	25,0	25,0

Handstück · Handpiece (HP)



<b>9603.104. ...</b>	100	-	-
<b>9641.104. ...</b>	-	100	-
<b>9644.104. ...</b>	-	-	100

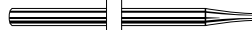
○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von  
Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz  
*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine  
polishing of denture acrylics, extraoral use*

9642 C  
9642 M  
9642 F



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	100	100	100
<b>L</b>	mm	19,0	19,0	19,0

Handstück · Handpiece (HP)



<b>9642C.104. ...</b>	100	-	-
<b>9642M.104. ...</b>	-	100	-
<b>9642F.104. ...</b>	-	-	100

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von  
Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz  
*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine  
polishing of denture acrylics, extraoral use*

9432  
9424  
9433



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Handstück · Handpiece (HP)



<b>9432.104. ...</b>	055	-	-
<b>9424.104. ...</b>	-	055	-
<b>9433.104. ...</b>	-	-	055

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von  
Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz  
*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine  
polishing of denture acrylics, extraoral use*

9515 M  
9515 F



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	3,5	3,5

nicht montiert · not mounted

<b>9515M.900. ...</b>	220	-
<b>9515F.900. ...</b>	-	220

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer zum Glanz- und Hochglanzpolieren von Prothesenkunststoffen  
und Kunststoffen für Provisorien  
Passend für Träger 305.104.050, extraoraler Einsatz  
*Polisher for polishing and high-shine polishing of denture acrylics and  
temporary acrylics  
Suitable for mandrel 305.104.050, extraoral use*



**9555**



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>100</b>
<b>L</b>	mm	8,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



658 204 030523 ...

**9555.204. ...**

**100**

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Zahnschmelz  
Ohne Polierpaste einsetzen  
Einsatz mit Spraykühlung  
*For enamel*  
*Use without polishing paste*  
*Use with spray coolant*

**9557**



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	15,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



658 204 243523 ...

**9557.204. ...**

**060**

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Zahnschmelz  
Ohne Polierpaste einsetzen  
Einsatz mit Spraykühlung  
*For enamel*  
*Use without polishing paste*  
*Use with spray coolant*

**9556**



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>110</b>

Winkelstück - Right-angle (RA)



658 204 304523 ...

**9556.204. ...**

**110**

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Zahnschmelz  
Ohne Polierpaste einsetzen  
Einsatz mit Spraykühlung  
*For enamel*  
*Use without polishing paste*  
*Use with spray coolant*

**9553**



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	10,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



658 204 034523 ...

**9553.204. ...**

**060**

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Zahnschmelz  
Ohne Polierpaste einsetzen  
Einsatz mit Spraykühlung  
*For enamel*  
*Use without polishing paste*  
*Use with spray coolant*

### 9684



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

Winkelstück - Right-angle (RA)



**9684.204. ...** **040**

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Spezialfaser mit integrierten Polierkörpern aus Siliziumkarbid zum okklusalen Polieren von Composite- und Keramikauflähen

Ohne Polierpaste einsetzen

Einsatz mit Spraykühlung

*Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces*

*Use without polishing paste*

*Use with spray coolant*



### 9685



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

Winkelstück - Right-angle (RA)



**9685.204. ...** **060**

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Spezialfaser mit integrierten Polierkörpern aus Siliziumkarbid zum okklusalen Polieren von Composite- und Keramikauflähen

Ohne Polierpaste einsetzen

Einsatz mit Spraykühlung

*Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces*

*Use without polishing paste*

*Use with spray coolant*

### 9686



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

Winkelstück - Right-angle (RA)



**9686.204. ...** **040**

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Spezialfaser durchsetzt mit Polierkörpern aus Siliziumkarbid zum okklusalen Polieren von Composite- und Keramikauflähen

Ohne Polierpaste einsetzen

Einsatz mit Spraykühlung

*Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces*

*Use without polishing paste*

*Use with spray coolant*

### 303



		6
--	--	---

Winkelstück - Right-angle (RA)



330 204 603391 ...

**303.204. ...** **•**

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Scheiben-, Polierer- und Bürstenträger, rostfreier Stahl  
*Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel*



327



6

Winkelstück - Right-angle (RA)



330 204 615421 ...

327.204. ...

•

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spezialträger, rostfreier Stahl  
Special mandrel, stainless steel

309



6

Winkelstück - Right-angle (RA)



330 204 607000 ...

309.204. ...

•

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Pop-on Träger zum Aufstecken von Kelchpolierern und Polierbürsten, rostfreier Stahl  
Pop-on mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel

240

**new**

309 A



6

Winkelstück - Right-angle (RA)



309A.204. ...

•

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Pop-on Träger zum Aufstecken von Kelchpolierern, rostfreier Stahl  
Pop-on mandrel for cup-shaped polishers, stainless steel

310



6

Winkelstück - Right-angle (RA)



330 204 608000 ...

310.204. ...

•

⊙<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Pop-on Träger für Polierscheiben/Finierscheiben, rostfreier Stahl  
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

312



6

Winkelstück - Right-angle (RA)



312.204. ...

•

⊙<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Screw-In Träger zum Aufschrauben von Kelchpolierern und Polierbürsten, rostfreier Stahl  
Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel

9628



5

Größe · Size      ∅ 1/10 mm      220

Winkelstück - Right-angle (RA)



050 204 373000 ...

9628.204. ...

220

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Baumwoll-Schwabbel, Träger für Polierpaste  
Cotton mop, polishing paste carrier



**601**



	10
<b>Körnung · Grit</b>	420
Körnungstyp · Grit version	extra fine

FG · Friction Grip (FG)



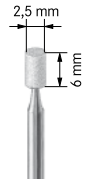
**601.314. ...** 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



**601.204. ...** 420

⊖<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zur Feinbearbeitung von Composite  
For fine work on composites



**638**



	10
<b>Körnung · Grit</b>	420
Körnungstyp · Grit version	extra fine

FG · Friction Grip (FG)



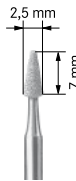
**638.314. ...** 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



**638.204. ...** 420

⊖<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zur Feinbearbeitung von Composite  
For fine work on composites



**645**



	10
<b>Körnung · Grit</b>	420
Körnungstyp · Grit version	extra fine

FG · Friction Grip (FG)



**645.314. ...** 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



**645.204. ...** 420

⊖<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zur Feinbearbeitung von Composite  
For fine work on composites



**649**



	10
<b>Körnung · Grit</b>	420
Körnungstyp · Grit version	extra fine

FG · Friction Grip (FG)



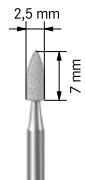
**649.314. ...** 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



**649.204. ...** 420

⊖<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zur Feinbearbeitung von Composite  
For fine work on composites



**661**



	10
<b>Körnung · Grit</b>	420
Körnungstyp · Grit version	extra fine

FG · Friction Grip (FG)



**661.314. ...** 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



**661.204. ...** 420

⊖<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zur Feinbearbeitung von Composite  
For fine work on composites



**Polierer**  
*Polishers*

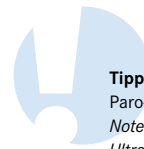


245-247

**Bürsten**  
*Brushes*



248-249



**Tipp:** Beachten Sie auch unsere Prophylaxe und  
Para-Ultraschallspitzen im Kapitel PiezoLine ab S. 80  
*Note: See also our prophylaxis and Para-  
Ultra sonic tips in the section PiezoLine starting from  
Page 80*





Prophylaxis **Prophylaxe**

---

<i>Sonic and ultrasonic tips</i>	<b>244</b>	Schall- und Ultraschallspitzen
<i>Polishers</i>	<b>245 – 247</b>	Polierer
<i>Brushes</i>	<b>248 – 249</b>	Bürsten



**Prophylaxis**

*Ideally suitable for scaling, periodontal treatments and implant prophylaxis, our SonicLine for sonic treatments and PiezoLine for ultrasonic therapies offer two complete systems with unparalleled precision and efficiency.*

*We dedicated separate chapters in our catalog to these comprehensive product ranges. Please consult these special sections to find the sonic or ultrasonic instruments ideally adapted to your requirements.*

*For more information, order our pamphlet on professional prophylaxis or our SonicLine or PiezoLine brochures.*

**Prophylaxe**

Mit SonicLine für Schall und PiezoLine für Ultraschall stehen Ihnen zwei komplette Systeme zur Verfügung, die in puncto Präzision und Effektivität gleichermaßen Maßstäbe setzen. Beim Scaling, bei der Parodontologie-Behandlung oder der Implantat-Prophylaxe.

Diesen umfangreichen Produktsortimenten haben wir uns in gesonderten Katalogabschnitten gewidmet. Ihr passendes Schall- oder Ultraschallinstrument finden Sie daher in den Abschnitten Schall und Ultraschall.

Für zusätzliche Informationen fordern Sie sich unsere Broschüre für die professionelle Prophylaxe, die SonicLine und unsere PiezoLine Broschüre an.


## Polierer und Bürsten



### Polishers and brushes

Our comprehensive product range contains a vast selection of prophylaxis polishers and brushes. You can choose between our economically priced pop-on and screw-in varieties or our handy pre-mounted products.

#### Note:


Our prophylaxis polishers and brushes are designed for single use. The corresponding symbol  is depicted on the packaging.

#### Handy hint:

To prevent undesirable splashing of the polishing paste, we recommend using the polishers and brushes at the recommended speed of  $\text{opt. } 1,500 \text{ rpm}$ .

Wir blicken in unserem umfangreichen Produktsortiment auf ein umfangreiches Portfolio an Polierern und Bürsten für die Prophylaxe. Wählen Sie zwischen unseren wirtschaftlichen Pop-On und Screw-In Varianten oder unsere praktischen, vormontierten Produkte.

#### Hinweis:


Bei den Prophylaxe-Polierern und Bürsten handelt es sich um Einmalartikel. Sie finden das entsprechende Symbol  auf der Verpackung.

#### Tipp:

Um ein Verspritzen der Polierpaste zu vermeiden, empfehlen wir Polierer und Bürsten mit einer optimalen Drehzahl von  $\text{opt. } 1500 \text{ min}^{-1}$  einzusetzen.

9631



		100
Größe · Size	$\text{Ø } \frac{1}{10} \text{ mm}$	060
L	mm	8,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



020 204 034000 ...


9631.204. ...

060

$\text{max. } 10000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$   
 $\text{opt. } 1500 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$   
 Latexfrei  
 Mit Polierpaste einsetzen  
 Latex free  
 Use with polishing paste

94016 F



		100
Größe · Size	$\text{Ø } \frac{1}{10} \text{ mm}$	060
L	mm	10,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



94016F.204. ...

060

$\text{max. } 10000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$   
 $\text{opt. } 1500 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$   
 Mit Polierpaste einsetzen  
 Use with polishing paste



9696



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	10,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



9696.204. ... 060

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Polierpaste einsetzen  
Use with polishing paste



94015 F



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	10,0

94015F.000. ... 060

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Polierer, weich  
Mit Polierpaste einsetzen  
Passend für Träger 312.204  
Polisher, soft  
Use with polishing paste  
Suitable for mandrel 312.204



9532



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	10,0

9532.000. ... 060

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Polierer, normal  
Mit Polierpaste einsetzen  
Passend für Träger 312.204  
Polisher, normal  
Use with polishing paste  
Suitable for mandrel 312.204



9532 H



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	10,0


9532H.000. ... 060

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Polierer, hart  
Mit Polierpaste einsetzen  
Passend für Träger 312.204  
Polisher, hard  
Use with polishing paste  
Suitable for mandrel 312.204



### 94014 F



		100
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	9,0


**94014F.000. ...** **060**

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Polierer, weich  
 Mit Polierpaste einsetzen  
 Passend für Träger 309A.204  
*Polisher, soft*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309A.204*



### 9672



		100
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	9,0


**9672.000. ...** **060**

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Polierer, normal  
 Mit Polierpaste einsetzen  
 Passend für Träger 309A.204  
*Polisher, normal*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309A.204*



### 9672 H



		100
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	9,0

**9672H.000. ...** **060**

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Polierer, hart  
 Mit Polierpaste einsetzen  
 Passend für Träger 309A.204  
*Polisher, hard*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309A.204*



### 9531



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>

Winkelstück · Right-angle (RA)



**9531.204. ...** **020**

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste  
Mit Polierpaste einsetzen  
*Nylon brush*  
Use with polishing paste

### 9531 F



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>

Winkelstück · Right-angle (RA)



**9531F.204. ...** **020**

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste, feine Borsten  
Mit Polierpaste einsetzen  
*Nylon brush with fine bristles*  
Use with polishing paste

### 9654



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

Winkelstück · Right-angle (RA)



**9654.204. ...** **040**

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste  
Mit Polierpaste einsetzen  
*Nylon brush*  
Use with polishing paste

### 9645



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

Winkelstück · Right-angle (RA)



**9645.204. ...** **060**

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste  
Mit Polierpaste einsetzen  
*Nylon brush*  
Use with polishing paste

### 9645 M



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

Winkelstück · Right-angle (RA)



**9645M.204. ...** **060**

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste, mittelharte Borsten  
Mit Polierpaste einsetzen  
*Nylon brush with medium bristles*  
Use with polishing paste



### 9645 F



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

Winkelstück · Right-angle (RA)



**9645F.204. ...** **060**

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste, feine Borsten  
Mit Polierpaste einsetzen  
*Nylon brush with fine bristles*  
Use with polishing paste



**9533**



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

**9533.000. ...** **060**

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste  
Mit Polierpaste einsetzen  
Passend für Träger 312.204  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 312.204*



**9533 M**



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

**9533M.000. ...** **060**

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste, mittelharte Borsten  
Mit Polierpaste einsetzen  
Passend für Träger 312.204  
*Nylon brush with medium bristles*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 312.204*



**9533 F**



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

**9533F.000. ...** **060**

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste, feine Borsten  
Mit Polierpaste einsetzen  
Passend für Träger 312.204  
*Nylon brush with fine bristles*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 312.204*



**9534**



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

**9534.000. ...** **040**

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste  
Mit Polierpaste einsetzen  
Passend für Träger 312.204  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 312.204*



**9670**



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

**9670.000. ...** **040**

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste  
Mit Polierpaste einsetzen  
Passend für Träger 309.204  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309.204*



**9671**



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

**9671.000. ...** **040**

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste  
Mit Polierpaste einsetzen  
Passend für Träger 309.204  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309.204*

**Klebstoffentferner**  
*Adhesive removers*



253-254

**Oszillierendes Winkelstück**  
*Oscillating contra-angle*



255

**Oszillierende  
Segmentscheiben**  
*Oscillating  
segment discs*

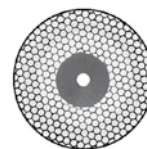


256



257-263

**Diamantscheiben**  
*Diamond discs*



263





---

**Orthodontics** **Kieferorthopädie**

<i>Adhesive removers</i>	<b>253 – 254</b>	Klebstoffentferner
<i>Oscillating segment discs</i>	<b>255 – 263</b>	Oszillierende Segmentscheiben
<i>Diamond discs</i>	<b>263</b>	Diamantscheiben



## Orthodontics

### *Special products for orthodontic treatments*

*On the following pages, we are pleased to introduce a selection of products that are exclusively intended for use in the orthodontic sector.*

*Our range comprises further rotary instruments that are equally relevant for orthodontic treatments.*

*Please order our orthodontic brochure which not only includes the below described products, but also the following instruments:*

- *Tungsten carbide finishers*
- *Instruments for opening and sealing fissures*
- *Diamond coated finishing strips*
- *Tungsten carbide cutters for work on plaster and acrylics*
- *Accessories such as bur blocks and detergents for instrument reprocessing*

### **Note:**

*A special prophylaxis brochure on professional dental cleaning is also available.*



## KFO

### **Ausgewählte Produkte für die kieferorthopädische Behandlung**

Auf den folgenden Seiten stellen wir Ihnen einige Produkte vor, die ausschließlich im kieferorthopädischen Bereich eingesetzt werden.

Unser Sortiment umfasst jedoch weitere rotierende Artikel, die auch für die KFO-Praxis relevant sind.

Fordern Sie unsere KFO-Broschüre an, die neben den hier vorgestellten auch folgende Produkte beinhaltet:

- Finierer aus Hartmetall
- Artikel für die erweiterte Fissurenversiegelung
- Diamantierte Finierstreifen
- Hartmetallfräser für die Gips- und Kunststoffbearbeitung
- Zubehör wie Instrumentenständer sowie Mittel zur Instrumentenaufbereitung

### **Hinweis:**

Für die professionelle Zahnreinigung können Sie ebenfalls eine spezielle Prophylaxe-Broschüre anfordern.



## Klebstoffentferner

### Adhesive removers

#### Quick and safe removal of adhesive residues

After completion of an orthodontic treatment with brackets, the dentist has to remove adhesive residues quickly and without damaging sound tooth substance.

We recommend these instruments to gently remove such adhesive residues.

- ❶ Safe end in order not to damage the gingiva
- ❷ Safety chamfer in order to avoid groove formation
- ❸ For removal of adhesive residues without damaging the enamel



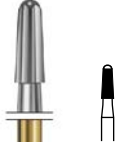
### Zügiges und zahnschonendes Entfernen von Kleberresten

Nach Abschluss einer kieferorthopädischen Behandlung mit Brackets steht der Zahnarzt vor dem Problem, die verbleibenden Klebstoffreste - schnell und ohne eine Beeinträchtigung von gesunder Zahnschmelz - zu entfernen.

Zum schonenden Entfernen dieser Klebstoffreste empfehlen wir Spezialinstrumente.

- ❶ „Glatte Kuppe“ (GK) zum Schutz der Gingiva
- ❷ Sicherheitsfase zur Vermeidung von Riefen
- ❸ Entfernt Klebstoffreste, schont den Zahnschmelz


○ **H 22 GK**



				5
<b>Größe · Size</b>		∅ 1/10 mm	<b>016</b>	
L		mm	4,4	

○ **H22GK.314. ...** **016**


FG - Friction Grip (FG)



Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 198 00 324

Labial, nicht schneidende Spitze  
Labial, safe end


○ **H 22 AGK**



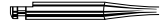
				5
<b>Größe · Size</b>		∅ 1/10 mm	<b>016</b>	
L		mm	4,7	

○ **H22AGK.314. ...** **016**

FG - Friction Grip (FG)



Winkelstück - Right-angle (RA)



○ **H22AGK.204. ...** **016**

■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 198 00 324

Labial, nicht schneidende Spitze  
Labial, safe end



Klebstoffentferner  
für Labialflächen  
**Adhesive remover**  
for labial surfaces

○ **H 22 ALGK**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,3

FG - Friction Grip (FG)



○ **H22ALGK.314. ...** 016

Winkelstück - Right-angle (RA)



○ **H22ALGK.204. ...** 016

■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 198 00 324

Labial, nicht schneidende Spitze  
Labial, safe end



○ **H 390 AGK**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	3,6

FG - Friction Grip (FG)



○ **H390AGK.314. ...** 018

$\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 198 00 324

Palatinal, nicht schneidende Spitze  
Palatal, safe end



Klebstoffentferner  
für die Lingualtechnik  
**Adhesive remover**  
for lingual technique

○ **H 379 AGK**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	4,2

FG - Friction Grip (FG)



○ **H379AGK.314. ...** +023

Winkelstück - Right-angle (RA)



○ **H379AGK.204. ...** 023

■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 198 00 324

Palatinal, nicht schneidende Spitze  
Palatal, safe end



● **H 23 RA**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,6

Winkelstück - Right-angle (RA)



● **H23RA.204. ...** 016

$\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Sicherheitsfase zur Vermeidung von Riefen  
Safety chamfer in order to avoid groove formation





## Oszillierende Segmentscheiben

### Oscillating Segment Discs

*The oscillating Komet contra-angle and the patented Komet OS segment discs sparked off a revolution in orthodontics.*

*Prof. Dr. Jost-Brinkmann of the Charité Berlin provided his scientific advice during the development of this system which ensures greater safety during stripping. The oscillating 60° segment discs have a swivel angle of only 30°. This allows space-saving work and ensures unobstructed vision onto the site, thus minimising the risk of injury to the soft tissue.*

#### Advantages:

- Minimal risk of injury to the soft tissue due to oscillating operation
- Optimal view and excellent removal of debris thanks to the honeycomb design
- Ring and laser markings on the shank for easier identification

Mit dem oszillierenden Komet-Winkelstück und den patentierten Komet OS-Segmentscheiben beginnt eine neue Zeitrechnung in der Kieferorthopädie.

Das System wurde unter der wissenschaftlichen Beratung von Prof. Dr. Jost-Brinkmann, Charité Berlin, entwickelt und bringt mehr Sicherheit in das Stripping. Die oszillierenden 60°-Segmentscheiben haben einen Schwenkwinkel von lediglich 30°.

So kann durch platzsparendes Arbeiten und gute Sicht die Gefahr einer Weichteilverletzung minimiert werden.

#### Vorteile:

- minimierte Gefahr der Weichteilverletzung durch oszillierendes Arbeiten
- optimale Durchsicht und gute Spanabfuhr durch Wabendesign
- Ring- und Laserkennzeichnung am Schaft für leichte Identifikation



### OS 30.000



Oszillierendes Winkelstück

-> Mit ISO-Anschluss, 8:1 Reduktion, Dreidüsen-spray

-> Ausschließlich für oszillierende Segmentscheiben von Komet

Oscillating contra-angle

-> With ISO interface, 8:1 reduction and three spray injectors

-> Only suited for oscillating segment discs from Komet



256 4594.000

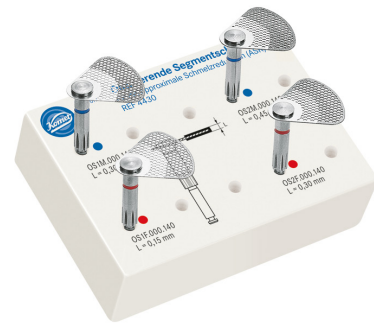


ASR-Set nach Dr. Drechsler  
Set for interproximal enamel reduction (IPR), according to Dr. Drechsler

	<b>WS37EF.000.</b>	1	
	<b>WS37.000.</b>	1	
	<b>OS1FV.000.140</b>	1	
	<b>OS1FH.000.140</b>	1	
	<b>OS15FV.000.140</b>	1	
	<b>OS15FH.000.140</b>	1	
	<b>OS1F.000.140</b>	1	

	<b>OS20FV.000.140</b>	1	
	<b>OS20FH.000.140</b>	1	
	<b>OS20F.000.140</b>	1	
	<b>OS25M.000.140</b>	1	
	<b>OS1M.000.140</b>	1	
	<b>OS35M.000.140</b>	1	
	<b>850.314.012</b>	1	
	<b>8392.314.016</b>	1	

Zum Einsatz der Segmentscheiben wird das oszillierende Komet-Winkelstück OS30 benötigt  
The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet contra-angle OS30

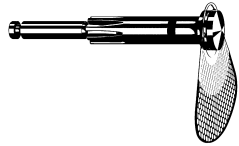
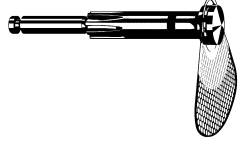
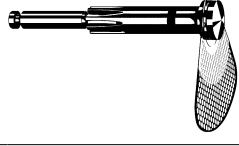



4430.000

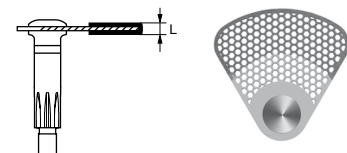


Set mit oszillierenden Segmentscheiben  
Set containing oscillating segment discs



- OS1M.000.140 1 
- OS1F.000.140 1 
- OS2M.000.140 1 
- OS2F.000.140 1 

Einsetzbar im oszillierenden Komet-Winkelstück OS30  
To be used in the oscillating Komet-contra-angle OS30



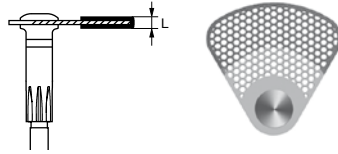
● OS 1 M



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,30
● OS1M.000. ...		140



⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup> / rpm  
Siehe auch Set 4594, Seite 256  
See set 4594, page 256



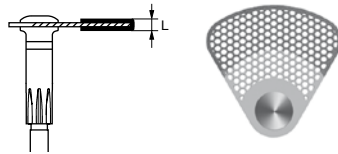
● **OS 1 F**



		1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● <b>OS1F.000. ...</b>	140
------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Siehe auch Set 4594, Seite 256  
 See set 4594, page 256



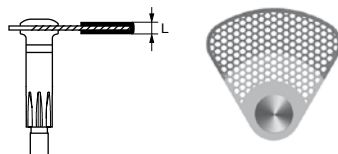
● **OS 2 M**



		1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,45

● <b>OS2M.000. ...</b>	140
------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



● **OS 2 F**

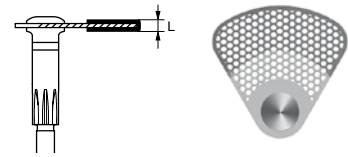


		1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,30

● <b>OS2F.000. ...</b>	140
------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm





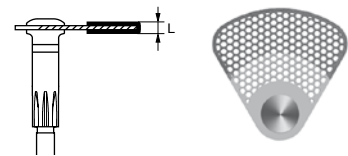
● **OS 25 M**



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,25

● <b>OS25M.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Siehe auch Set 4594, Seite 256  
See set 4594, page 256



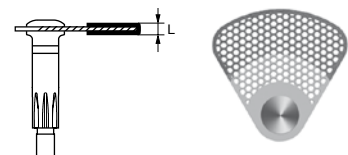
● **OS 35 M**



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,35

● <b>OS35M.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Siehe auch Set 4594, Seite 256  
See set 4594, page 256



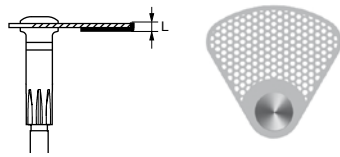
● **OS 20 F**



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● <b>OS20F.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Siehe auch Set 4594, Seite 256  
See set 4594, page 256



● **OS 1 MH**

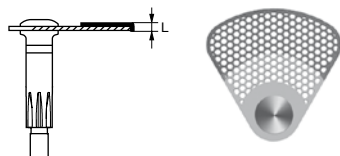


		1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● <b>OS1MH.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

260



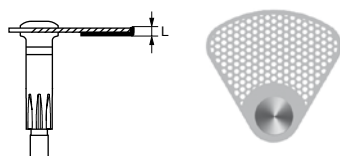
● **OS 1 MV**



		1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● <b>OS1MV.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



● **OS 1 FH**

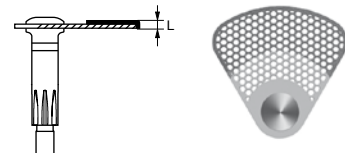


		1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● <b>OS1FH.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

Siehe auch Set 4594, Seite 256  
 See set 4594, page 256



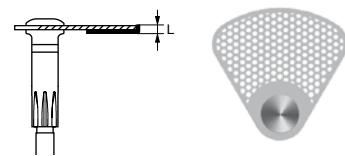
● **OS 1 FV**



		1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● **OS1FV.000. ...** 140

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Siehe auch Set 4594, Seite 256  
 See set 4594, page 256



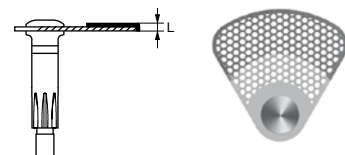
● **OS 15 FH**



		1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● **OS15FH.000. ...** 140

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Siehe auch Set 4594, Seite 256  
 See set 4594, page 256



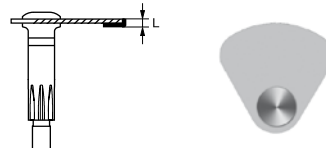
● **OS 15 FV**



		1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● **OS15FV.000. ...** 140

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Siehe auch Set 4594, Seite 256  
 See set 4594, page 256



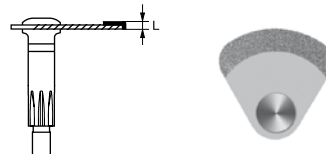
● **OS 18 MH**



		1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● <b>OS18MH.000. ...</b>	110
--------------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



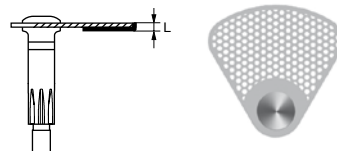
● **OS 18 MV**



		1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● <b>OS18MV.000. ...</b>	110
--------------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



● **OS 20 FH**

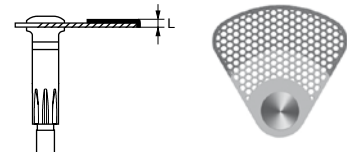


		1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● <b>OS20FH.000. ...</b>	140
--------------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

Siehe auch Set 4594, Seite 256  
 See set 4594, page 256



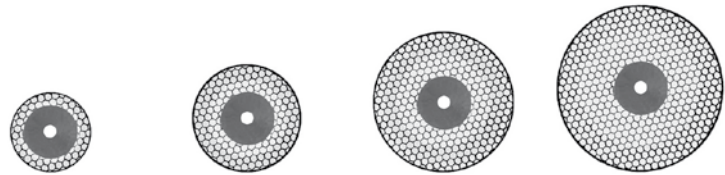
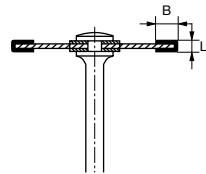
● **OS 20 FV**



		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● <b>OS20FV.000. ...</b>	140
--------------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Siehe auch Set 4594, Seite 256  
See set 4594, page 256



● **8934 A**



		1	1	1	1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	100	140	180	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	1,0	2,0	3,0	3,0
L	mm	0,15	0,15	0,15	0,15

nicht montiert · not mounted

● <b>8934A.900. ...</b>	◆100	◆140	△180	▲220
-------------------------	------	------	------	------

▲ = ⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
△ = ⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
◆ = ⊙<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Strippingscheibe, Scheibenschutz verwenden, mit Träger 303 einsetzen  
Scheibenschutz nicht bei Komet erhältlich  
Stripping disc, use disc-guard, use mandrel 303  
Disc guard not available from Komet



**303**

	6
--	---

Winkelstück · Right-angle (RA)



330 204 603391 ...

**303.204. ...**

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Scheiben-, Polierer- und Bürstenträger, rostfreier Stahl  
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



**Zugangskavität**

Access cavity



EndoGuard mit nicht schneidender Spitze, mit Querhieb  
EndoGuard with safe end, with cross cut

267



Endo Erweiterer mit nicht schneidender Spitze  
Endo reamer with safe end

268



Zugangskavität  
Access cavity

268



Kombinationsinstrument  
Combination bur

268



Kombinationsinstrument  
Combination bur

268



Konisch mit unbelegter Spitze  
Round end tapered with safe end

269



EndoTracer  
EndoTracer

270-271



EndoExplorer  
EndoExplorer

272-274



Erweiterer „Gates Glidden“  
Reamers "Gates Glidden"

274-275



Pulpabohrer „Müller“  
Pulp burs "Müller"

275



Erweiterer Typ „P“  
Reamers "P"

275



Erweiterer Typ „B1“  
Reamers "B1"

276

**Manuelle Aufbereitung**

Manual preparation



Nervnadeln  
Nerve broaches

277



Patency Handfeile  
Manual file for probing

277



Bohrer Typ „K“  
Burs "K"

278



Feilen Typ „K“  
Files "K"

279



Feilen Typ „H“  
Files "H"

280

**Maschinelle Aufbereitung**

Mechanical preparation



Opener  
Opener

281



PathGlider  
PathGlider

282



F6 SkyTaper  
F6 SkyTaper

283-284



F360 Feilen  
F360 files

285-286



R6 ReziFlow  
R6 ReziFlow

287-288

**Geräte**

Equipment



EndoPilot mobil  
EndoPilot mobil

289



E-Drive  
E-Drive

290

**Obturation**

Obturation



EasySeal  
EasySeal

291



F360 Fill obturator  
F360 Fill Obturators

292-293



Guttaperchaspitzen  
Guttapercha points

294



Papierspitzen  
Paper points

295



Spreader  
Spreader

296



Guttapercha Cutter  
Guttapercha cutter

296



Guttapercha Remover  
Guttapercha remover

296



Endo ReStart  
Endo ReStart

297



Wurzelfüller Typ „L“  
Root filler "L"

297

**Zubehör**

Auxiliaries



Set Endo universell  
Set Endo universal

298



Waschbox  
Washing box

299



Endo Rescue Kit  
Endo Rescue Kit

300-301



Endo Interimstand  
Intermediate support

302



Trepanbohrer  
Trepan burs

303



Klemmen  
Tweezers

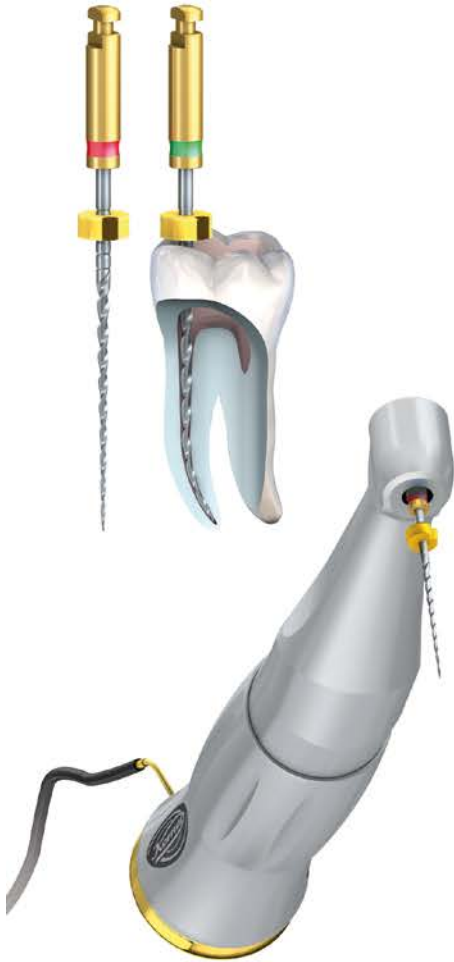
303



**Endodontics** **Endodontie**

---

<i>Introduction</i>	<b>266</b>	Einleitung
<i>Access cavity</i>	<b>267 – 276</b>	Zugangskavität
<i>Manual preparation</i>	<b>277 – 280</b>	Manuelle Aufbereitung
<i>Mechanical preparation</i>	<b>281 – 288</b>	Maschinelle Aufbereitung
<i>Equipment</i>	<b>289 – 290</b>	Geräte
<i>Obturation</i>	<b>291 – 297</b>	Obturation
<i>Auxiliaries</i>	<b>298 – 303</b>	Zubehör



**Endodontics**

*The systematic concept of our full range of endodontic products allows safe, efficient and comfortable work.*

*Our range includes instruments for access preparation as well as manual files and NiTi files for the mechanical preparation of root canals (F360, F6 SkyTaper and R6 ReziFlow). The E-Drive contra-angle and the EndoPilot mobil, which unites an endodontic motor and apex locator all in one, are designed for torque-limited operation in the root canal.*

*A leakproof root filling can be achieved with EasySeal, a filling material based on epoxy resin, gutta-percha points or F360 Fill.*

*To round off our range, we offer handy accessories, e.g. insert trays, sterilization containers, frequency clips and the EndoRescue kit for removing instrument fragments. Different root posts and a composite system are available for post-endodontic treatments.*



**Endodontie**

Ganz im Zeichen des Systemgedankens steht das Endo-Vollsortiment. Exzellente aufeinander abgestimmte Qualitätsprodukte gestalten Ihre Arbeit sicher, effizient und komfortabel.

Das Angebot umfasst unter anderem Instrumente für die Präparation des Zugangs, manuelle Feilen sowie die NiTi-Feilensysteme F360, F6 SkyTaper und R6 ReziFlow für die maschinelle Wurzelkanalaufbereitung. Dem drehmomentbegrenzten Antrieb dienen das Winkelstück E-Drive und der EndoPilot mobil, der Endo-Motor und Apexlocator in einem ist.

Mit EasySeal, einem Wurzelfüllmaterial auf Epoxidharzbasis, Guttapercha-Spitzen oder F360 Fill wird eine dichte Wurzelfüllung erzielt.

Abgerundet wird das Sortiment durch praktische Hilfsmittel, wie etwa Inserttrays, Sterilcontainer und dem Endo Rescue Kit zum Entfernen von Instrumentenfragmenten. Für die postendodontische Behandlung liegen Wurzelstifte und ein Composite System bereit.





**EndoGuard**  
**The course is set for Endo success**

*The creation of a perfect access cavity is the foundation of any successful endodontic treatment.*

*Used immediately after opening the pulp chamber, the EndoGuard helps to carry out this important treatment step with optimum efficiency and in perfect safety.*

- Removal of dentin overhangs for improved vision and easier detection of the canal entrances
- The straight access to the root canal minimizes the risk of inadvertent canal transportation and fracture of the file
- Smooth, non-cutting tip to protect the floor of the pulp chamber
- Tapered shape to prevent the preparation of undercuts
- Efficient cross-cut toothing for perfectly controlled, yet smooth work with minimum vibration



**EndoGuard**  
**Stellt die Weichen auf Endo-Erfolg**

Das Erstellen einer optimalen Zugangskavität ist der Grundstein einer erfolgreichen endodontischen Behandlung.

Gleich nach Eröffnung der Pulpakammer eingesetzt, unterstützt Sie der EndoGuard dabei, diesen wichtigen Behandlungsschritt besonders effizient und mit höchster Sicherheit durchzuführen.

- Abtrag von Dentinüberhängen für eine verbesserte Sicht und ein erleichtertes Auffinden der Kanaleingänge
- minimiertes Risiko von Kanaltransportationen und Feilenfrakturen dank geradlinigem Zugang
- Schutz des Pulpakammerbodens durch glatte, nicht verzahnte Spitze
- konische Form zur Vermeidung der Präparation von Unterschnitten
- effiziente Querhiebverzahnung für ruhiges, kontrolliertes und vibrationsarmes Arbeiten

**H 269 QGK**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	012	016
<b>L</b>	mm	9,0	9,0

FG - Friction Grip (FG)



**H269QGK.314. ...** 012 016

FG lang - Friction Grip long (FGL)



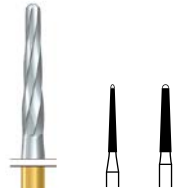
**H269QGK.315. ...** - 016

⊖<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

EndoGuard mit nicht schneidender Spitze, mit Querhieb  
EndoGuard with safe end, with cross cut

### H 269 GK



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	016
L	mm	9,0	9,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 219295 ...

**H269GK.314. ...**

**+012** **016**

### 15802



		5	
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014	
L	mm	10,0	

FG - Friction Grip (FG)



**15802.314. ...**

**014**

⊖<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Endo Zugangskavitäten

For creation of an endo access cavity

268

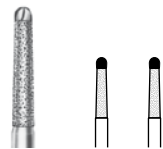
■ = ⊖<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ = ⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Endo Erweiterer mit nicht schneidender Spitze

Endo reamer with safe end

### 383



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	014
L	mm	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 198020 ...

**383.314. ...**

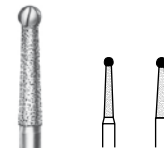
**012** **014**

⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Kombinationsinstrument mit diamantiertem Arbeitsteil und Spitze aus Hartmetall, für lateralen Substanzabtrag bei der Präparation einer Zugangskavität

Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity

### 389



		5	5
Größe · Size	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 lang · Friction Grip extra-long (FGXL)



806 316 494020 ...

**389.316. ...**

**012** **014**

■ = ⊖<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ = ⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

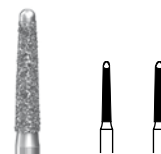
Kombinationsinstrument mit diamantiertem Arbeitsteil und Spitze aus Hartmetall, für lateralen Substanzabtrag bei der Präparation einer Zugangskavität

Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity



**Wurzelkanalbehandlung**  
Nicht schneidende Spitze  
**Root canal preparation**  
Safe end

● **8851**  
**851**



			5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>016</b>	
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°	2°	

FG - Friction Grip (FG)



806 314 219514 ...

● **8851.314. ...** +012 -

806 314 219524 ...

**851.314. ...** +012 016

+ =  $\varnothing_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch mit unbelegter Spitze  
Round end tapered with safe end

**857**



			5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>		
<b>L</b>	mm	10,5		
<b>Winkel · Angle</b>	α	1,8°		

FG - Friction Grip (FG)



806 314 220524 ...

**857.314. ...** 014

$\varnothing_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch mit unbelegter Spitze  
Round end tapered with safe end



### EndoTracer

The EndoTracer is an endodontic instrument specially intended for the preparation of the endodontic access cavity, notably for the preparation of isthmuses.

- Thanks to their special design, the petite round burs - especially the sizes 004 and 006 - are ideally suitable for the fine shaping of isthmuses and canal entrances.
- The EndoTracer comes in two lengths and in 6 different sizes. This means that the range comprises the perfect instrument for any clinical situation.
- Provided with a particularly long, slim neck, the EndoTracer allows unobstructed view past the instrument into the access cavity.
- With its total length of 34 mm and an extra 3 mm in neck region, the EndoTracer is now even more suitable for work under a microscope.



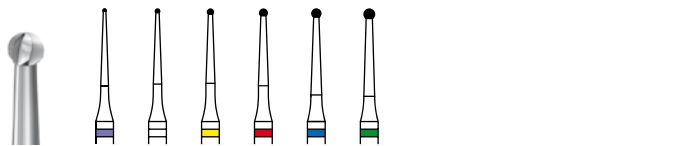
### EndoTracer

Der EndoTracer ist ein Instrument für die Präparation der endodontischen Zugangskavität. Insbesondere steht mit ihm ein Endo-Spezialist für die Isthmus-Präparation zur Verfügung.

- Die grazilen Rosenbohrer - besonders die Größen 004 und 006 - sind aufgrund ihres Instrumentendesigns ideal für die filigrane Ausgestaltung von Isthmen und Kanaleingängen geeignet.
- Da der EndoTracer in 2 Längen und jeweils 6 Größen angeboten wird, steht für jede klinische Situation das passende Instrument zur Verfügung.
- Dank seines besonders langen, schlanken Halses kann man sehr gut am Instrument vorbei in die Zugangskavität schauen.
- Der EndoTracer mit einer Gesamtlänge von 34 mm verfügt über einen 3 mm längeren Halsbereich und eignet sich deshalb noch besser für Arbeiten unter dem Mikroskop.

**new**

H 1 SML 31  
H 1 SML 34



Größe · Size	Ø 1/10 mm	004	006	008	010	012	014
Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)							
H1SML31.205. ...		004	006	008	010	012	014
H1SML34.205. ...		004	006	008	010	012	014

⊖<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm

EndoTracer für die Präparation der endodontischen Zugangskavität, insbesondere der Isthmus-Präparation  
H1SML31 Gesamtlänge 31 mm  
H1SML34 Gesamtlänge 34 mm  
EndoTracer for the preparation of the endodontic access cavity, notably for the preparation of isthmuses  
H1SML31 length 31 mm  
H1SML34 length 34 mm



**new**

**4670.205**

**271**



EndoTracer Einführungsset  
EndoTracer Introductory set

○	<b>H1SML31.205.006</b>	1		
●	<b>H1SML31.205.008</b>	1		
●	<b>H1SML31.205.010</b>	1		
●	<b>H1SML31.205.012</b>	1		
●	<b>H1SML31.205.014</b>	1		
○	<b>H1SML34.205.006</b>	1		
●	<b>H1SML34.205.008</b>	1		
●	<b>H1SML34.205.010</b>	1		
●	<b>H1SML34.205.012</b>	1		
●	<b>H1SML34.205.014</b>	1		

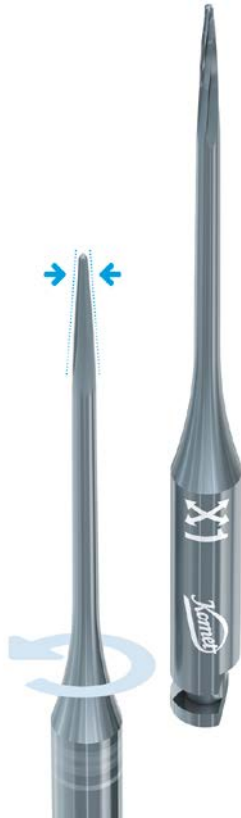
EndoTracer Einführungsset 4670 für die Präparation der endodontischen  
Zugangskavität  
EndoTracer Introductory set 4670 for the preparation of the endodontic  
access cavity



### EndoExplorer Form follows function

*Developed in close cooperation with the endodontic specialist Dr. Hans-Willi Herrmann, this new instrument set is designed for the ergonomic, tissue-friendly primary and secondary preparation of the endodontic access cavity.*

- The instrument design is optimally adapted to the requirements of microscope users
- Petite instrument head in combination with a long, slender neck for unobstructed view
- Controlled, precise work almost without pressure thanks to the sharp tothing
- Tapered instrument head to allow controlled guidance of the instrument and almost non-invasive work
- Completely made of tungsten carbide for maximum runout accuracy even after several uses



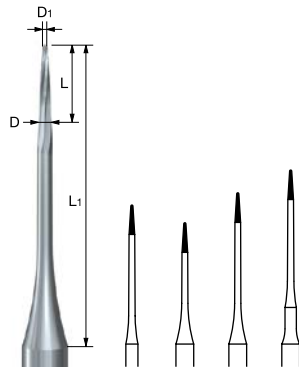
### EndoExplorer Form folgt Funktion

Ein neuartiges Instrumentenset zur ergonomisch-substanzschonenden Gestaltung der primären und sekundären endodontischen Zugangskavität, entwickelt in Kooperation mit Dr. Hans-Willi Herrmann, Spezialist für Endodontie.

- Instrumentendesign optimal auf die Bedürfnisse von Mikroskop-Anwendern abgestimmt
- zierlicher Instrumentenkopf in Verbindung mit einem langen, schmalen Hals für vollständige Sicht
- kontrolliertes, präzises und nahezu druckloses Arbeiten dank schnittfreudiger Verzahnung
- konischer Instrumentenkopf, um die Instrumente kontrolliert zu führen und minimalinvasiv zu arbeiten
- maximale Rundlaufgenauigkeit auch nach mehrmaligem Einsatz dank Voll-Hartmetallkonstruktion

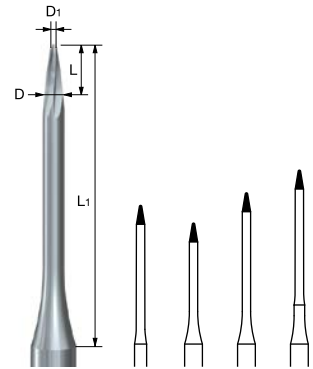
**new**

**EX 1 S**  
**EX 1**  
**EX 1 L**



**new**

**EX 2 S**  
**EX 2**  
**EX 2 L**



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	007	007	007	007
L	mm	3,9	3,9	3,9	3,9
L <sub>1</sub>	mm	18,5	16,0	20,0	23,0
D	Ø 1/10 mm	7,0	7,0	7,0	7,0
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	2,8	2,8	2,8	2,8

FG Chirurgie XL - FGSXL



**EX1.310. ...**

■007 - - -

Winkelstück - Right-angle (RA)



**EX1S.204. ...**

- ◆007 - -

**EX1.204. ...**

- - ◆007 -

**EX1L.204. ...**

- - - ◆007

◆ =  $\odot_{max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

EndoExplorer für die Gestaltung der endodontischen Zugangskavität, Hartmetall  
EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	011	011	011	011
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5
L <sub>1</sub>	mm	18,5	16,0	20,0	23,0
D	Ø 1/10 mm	11,0	11,0	11,0	11,0
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	3,2	3,2	3,2	3,2

FG Chirurgie XL - FGSXL



**EX2.310. ...**

■011 - - -

Winkelstück - Right-angle (RA)



**EX2S.204. ...**

- ◆011 - -

**EX2.204. ...**

- - ◆011 -

**EX2L.204. ...**

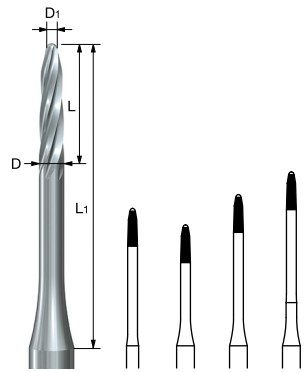
- - - ◆011

◆ =  $\odot_{max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

EndoExplorer für die Gestaltung der endodontischen Zugangskavität, Hartmetall  
EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide

new

EX 3 S  
EX 3  
EX 3 L



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	013	013	013	013
L	mm	5,0	5,0	5,0	5,0
L <sub>1</sub>	mm	18,5	16,0	20,0	23,0
D	Ø 1/10 mm	13,0	13,0	13,0	13,0
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	6,0	6,0	6,0	6,0

FG Chirurgie XL - FGSXL



EX3.310. ...      **■** 013      -      -      -

Winkelstück · Right-angle (RA)



EX3S.204. ...      -      **◇** 013      -      -

EX3.204. ...      -      -      **◇** 013      -

EX3L.204. ...      -      -      -      **◇** 013

◇ = 0<sub>max.</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = 0<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

EndoExplorer für die Gestaltung der endodontischen Zugangskavität, Hartmetall  
*EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide*



new

4664.204



EndoExplorer Einführungsset  
*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 Einführungsset 4664 für die Gestaltung der endodontischen Zugangskavität  
*EndoExplorer Introductory set 4664 for the preparation of the endodontic access cavity*



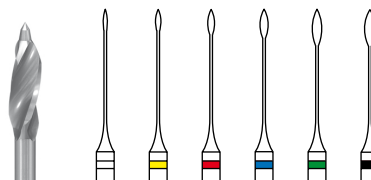
Sortimente:  
*Assortments:*

**G180.204.S**

1 x 050 - 150



**G 180**



		6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110	130	150
	Winkelstück · Right-angle (RA)						
	330 204 679336 ...						
	G180.204. ...	050	070	090	110	130	150

0<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Erweiterer „Gates Glidden“ Typ „G“, rostfreier Stahl  
*Reamer Gates Glidden "G", stainless steel*



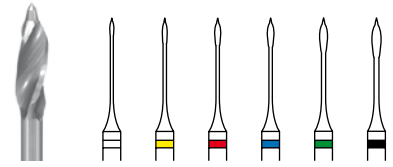


Sortimente:  
Assortments:

### G180A.204.S1

1 x 050 - 150

### G 180 A



		6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110	130	150

Winkelstück · Right-angle (RA)



G180A.204. ...

050 070 090 110 130 150

⊘<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Erweiterer „Gates Glidden“ Typ „G“, kurz, rostfreier Stahl

Reamer Gates Glidden “G”, short, stainless steel

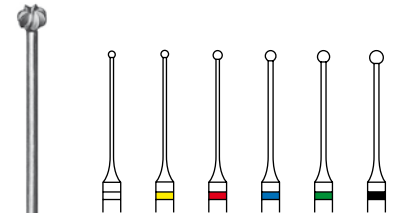


Sortimente:  
Assortments:

### 191.204.S1

1 x 090 - 180

### 191



		6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	090	100	120	140	160	180

Winkelstück · Right-angle (RA)



310 204 698001 ...

191.204. ...

090 100 120 140 160 180

⊘<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Pulpabohrer „Müller“, rostfreier Stahl

Pulp bur “Müller”, stainless steel

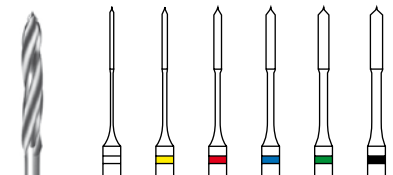


Sortimente:  
Assortments:

### 183L.204.S1

1 x 070 - 170

### 183 L



		6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	070	090	110	130	150	170

Winkelstück · Right-angle (RA)



310 204 682336 ...

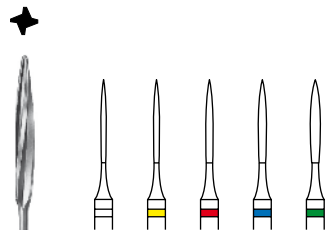
183L.204. ...

070 090 110 130 150 170

⊘<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Erweiterer Typ „P“, rostfreier Stahl

Reamer “P” stainless steel



182



		6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	090	100	120	140	160
Winkelstück · Right-angle (RA)						
330 204 680336 ...						
	182.204. ...	090	100	120	140	160

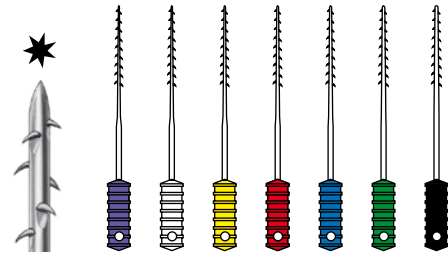
⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Erweiterer Typ „B1“, rostfreier Stahl  
Reamer "B1", stainless steel



Sortimente:  
Assortments:

### 9107.634.S1

3 x 030  
4 x 035  
3 x 040



### 9107



		10	10	10	10	10	10	
Größe · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	050	060

Handgriff, Kunststoff · Handle, plastic



340 634 657455 ...

9107.634. ...

020 025 030 035 040 050 060

Nervnadeln, rostfreier Federstahl  
Nerve broaches, stainless spring steel



Sortimente:  
Assortments:

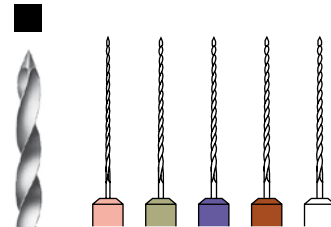
L = 21 mm

### 17521.654.S1

2 x 006 - 010

### 17525.654.S1

2 x 006 - 010



### 17521 17525



		6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	012	015

Handgriff · Handle



340 654 645452 ...

17521.654. ...

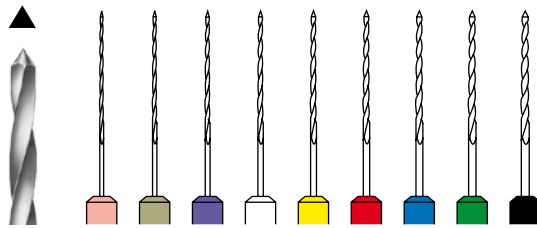
006 008 010 012 015

340 654 645452 ...

17525.654. ...

006 008 010 012 015

Patency Handfeile für die Sondierung und zum gängig  
machen von Wurzelkanälen, rostfreier, thermisch  
gehärteter Stahl  
Manual file for probing and checking patency of root  
canals, stainless, heat-strengthened steel



17121  
17125  
17131



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

171(21).654.S1

1 x 015 - 040

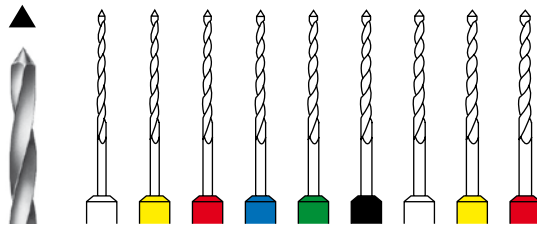
17125.654.S1

17131.654.S1



	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Größe · Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	015	020	025	030	035	040
Handgriff · Handle										
340 654 639451 ...	17121.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 640451 ...	17125.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 642451 ...	17131.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040

Aufbereiter, Wurzelkanal-Bohrer Typ „K“, rostfreier  
Federstahl  
Instruments for root canal preparation, root canal  
reamers "K", stainless spring steel



17121  
17125  
17131



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

171(21).654.S2

1 x 045 - 080

17125.654.S2

17131.654.S2



	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Größe · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090	100	110
Handgriff · Handle										
340 654 639451 ...	17121.654. ...	045	050	055	060	070	080	-	-	-
340 654 640451 ...	17125.654. ...	045	050	055	060	070	080	090	100	110
340 654 642451 ...	17131.654. ...	045	050	055	060	070	080	-	-	-

Aufbereiter, Wurzelkanal-Bohrer Typ „K“, rostfreier  
Federstahl  
Instruments for root canal preparation, root canal  
reamers "K", stainless spring steel



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

**173(21).654.S1**

1 x 015 - 040

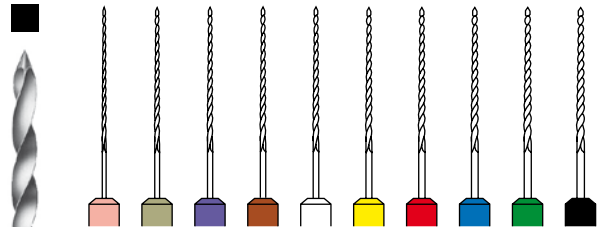
**17325.654.S1**

**17331.654.S1**

**17321**

**17325**

**17331**



Größe · Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	012	015	020	025	030	035	040
Handgriff · Handle											
340 654 645452 ...											
<b>17321.654. ...</b>		006	008	010	012	015	020	025	030	035	040
340 654 646452 ...											
<b>17325.654. ...</b>		006	008	010	012	015	020	025	030	035	040
340 654 648452 ...											
<b>17331.654. ...</b>		006	008	010	012	015	020	025	030	035	040

Aufbereiter, Wurzelkanal-Feilen Typ „K“, rostfreier  
Federstahl  
Instruments for root canal preparation, “K” files, stainless  
spring steel



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

**173(21).654.S2**

1 x 045 - 080

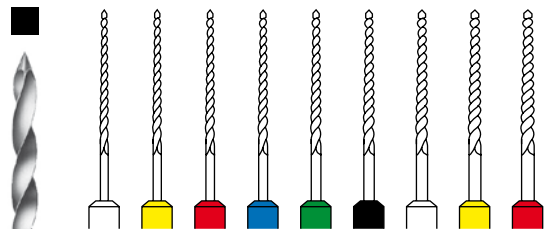
**17325.654.S2**

**17331.654.S2**

**17321**

**17325**

**17331**



Größe · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090	100	110
Handgriff · Handle										
340 654 645452 ...										
<b>17321.654. ...</b>		045	050	055	060	070	080	-	-	-
340 654 646452 ...										
<b>17325.654. ...</b>		045	050	055	060	070	080	090	100	110
340 654 648452 ...										
<b>17331.654. ...</b>		045	050	055	060	070	080	-	-	-

Aufbereiter, Wurzelkanal-Feilen Typ „K“, rostfreier  
Federstahl  
Instruments for root canal preparation, “K” files, stainless  
spring steel



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

**174 21.654.S1**

1 x 015 - 040

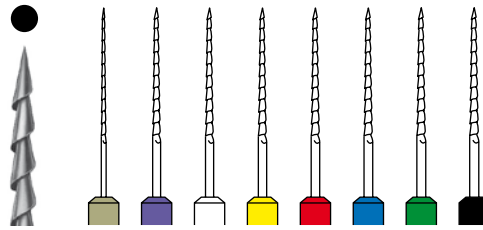
**174 25.654.S1**

**174 31.654.S1**



	6	6	6	6	6	6	6	6	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/100 mm								
	008	010	015	020	025	030	035	040	
Handgriff · Handle									
340 654 650453 ...	<b>17421.654. ...</b>	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 651453 ...	<b>17425.654. ...</b>	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 653453 ...	<b>17431.654. ...</b>	008	010	015	020	025	030	035	040

Aufbereiter, Feilen nach Hedstroem Typ „H“, rostfreier  
Federstahl  
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files  
„H“, stainless spring steel



**17421**  
**17425**  
**17431**



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

**174 21.654.S2**

1 x 045 - 080

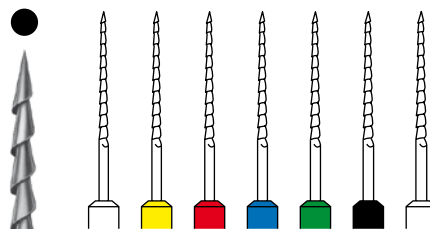
**174 25.654.S2**

**174 31.654.S2**



	6	6	6	6	6	6	6	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/100 mm							
	045	050	055	060	070	080	090	
Handgriff · Handle								
340 654 650453 ...	<b>17421.654. ...</b>	045	050	055	060	070	080	-
340 654 651453 ...	<b>17425.654. ...</b>	045	050	055	060	070	080	090
340 654 653453 ...	<b>17431.654. ...</b>	045	050	055	060	070	080	-

Aufbereiter, Feilen nach Hedstroem Typ „H“, rostfreier  
Federstahl  
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files  
„H“, stainless spring steel



**17421**  
**17425**  
**17431**



## Opener

### Opener

*Our Opener was specially developed for the generous enlargement of the canal entrance region. Flexible right down to the tip, the Opener perfectly adapts to any canal anatomy, reliably removing all bacteria from the coronal third of the canal.*

- Fast enlargement of the canal entrance region with just one file
- Universal use – the Opener can be combined with any file system
- Thanks to its fast-cutting design, the file removes a large part of the bacteria right at the start of the treatment
- The strain on the subsequently used mechanical files is relieved
- Improved visibility, especially in combination with a microscope or magnifying glasses
- Sterile

Der Opener wurde speziell für die großzügige Erweiterung des Kanaleingangsbereichs entwickelt. Flexibel bis in die Spitze passt er sich optimal jeder Kanal Anatomie an und befreit das koronale Wurzelkanal Drittel zuverlässig von Bakterien.

- schnelle Erweiterung des Kanaleingangsbereichs mit nur einer Feile
- universell einsetzbar – mit jedem Feilensystem kombinierbar
- schnittfreudiges Feilendesign zur Entfernung des Großteils der Bakterien gleich zu Anfang der Behandlung
- Entlastung nachfolgender Feilensysteme
- besseres Sichtfeld, insbesondere in Kombination mit einem Mikroskop bzw. einer Lupe
- steril

○<sub>opt.</sub> 300 min<sup>-1</sup>/rpm  
Torque: 2,8 Ncm

STERILE R



● OP 08 L 19



Größe · Size  $\varnothing \frac{1}{100}$  mm 025

Winkelstück · Right-angle (RA)



● OP08L19.204. ... 025

○<sub>max.</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Opener, Taper .08, Länge 19 mm, steril verpackt, für die Kanaleingangserweiterung mit kleinem Lumen, Nickel-Titan

*Opener, taper .08, length 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area with small lumen, nickel-titanium*



● OP 10 L 15  
● OP 10 L 19



Größe · Size  $\varnothing \frac{1}{100}$  mm 030

Winkelstück · Right-angle (RA)



● OP10L15.204. ... 030

● OP10L19.204. ... 030

○<sub>max.</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Opener, Taper .10, Länge 15 bzw. 19 mm, steril verpackt, für die Kanaleingangserweiterung, Nickel-Titan  
*Opener, taper .10, length 15 or 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area, nickel-titanium*



### PathGlider

The creation of a glide path is an indispensable step to ensure the successful preparation of the root canal. It facilitates the correct assessment of the anatomy of the root canal and guarantees that all subsequent files work safely and efficiently. Our PathGlider offers enormous advantages compared to the manual preparation of the root canal with hand files.

#### Reduced risk of inadvertent dislocation of the canal

Thanks to the small taper .03, the highly flexible NiTi and the non-cutting instrument tip, the PathGlider is perfectly capable of following the course of the canal, thus reducing the risk of inadvertent transportation of the canal, undesirable steps etc.

#### Safety and comfort

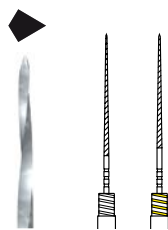
Sterile packed single-use files are much less prone to fracture. The risk of cross-contamination is excluded and no time has to be spent on reprocessing

#### Economy of time

The PathGlider allows the user to save precious time in comparison to purely manual methods

#### Easy handling

The unique kite-shaped cross-section with three supporting cutting angles ensures smooth canal walls and excellent control of the file inside the canal



PG 03 L 21  
PG 03 L 25  
PG 03 L 31



		6	6
Größe · Size	∅ 1/100 mm	015	020

Winkelstück - Right-angle (RA)



PG03L21.204. ...	015	020
PG03L25.204. ...	015	020
PG03L31.204. ...	015	020

∅<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

PathGlider, Taper .03, Single-use Feile, steril verpackt, für die maschinelle Erstellung eines Gleitpfads, Nickel-Titan

PathGlider file, taper .03, single-use file, sterile packed, for the mechanical establishment of a glide path, nickel-titanium

## PathGlider

Die Präparation eines Gleitpfads ist für eine erfolgreiche Wurzelkanalaufbereitung unverzichtbar. So kann die Anatomie des Wurzelkanals gut eingeschätzt werden und es wird gewährleistet, dass die nachfolgenden Feilen für die Wurzelkanalaufbereitung sicher und effektiv arbeiten. Im Vergleich zur rein manuellen Erstellung des Gleitpfads mit Handfeilen bietet der PathGlider enorme Vorteile.

### Reduziertes Risiko von Kanalverlagerung

Dank des schmalen Tapers .03, hochflexiblem NiTi und nicht schneidender Instrumentenspitze folgt der PathGlider dem Kanalverlauf optimal und reduziert so das Risiko von Kanalverlagerungen, Stufenbildung, etc.

### Sicherheit und Komfort

Durch steril verpackte Single-use Feilen wird die Frakturgefahr deutlich reduziert, das Risiko von Kreuzkontamination ausgeschlossen und der Aufwand für die Aufbereitung entfällt.

### Zeitersparnis

Im Vergleich zur rein manuellen Gleitpfaderstellung spart der Anwender mit dem PathGlider wertvolle Zeit.

### Einfaches Handling

Einzigartiger Drachenquerschnitt mit drei unterstützenden Schneidwinkeln für glatte Kanalwände und eine gute Kontrolle der Feile im Kanal.





## F6 SkyTaper

### F6 SkyTaper

#### A new level of flexibility

*F6 SkyTaper, the single file system with taper .06 files made of nickel-titanium which offers uncompromising flexibility to both endo specialists and general dentists.*

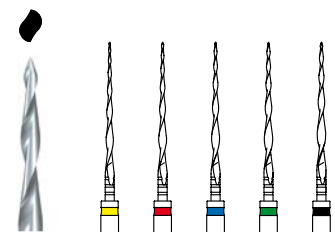
- Rotary preparation along the full working length with one taper .06 file
- All-comprehensive range of files: NiTi files in five sizes and three lengths to suit all root canal anatomies
- Efficient double-S cross-section for thorough cleaning
- Excellent preservation of the course of the canal
- Unrestrictive choice of the obturation method thanks to taper .06
- Rotary use in all torque-limited endodontic contra-angles and motors
- Sterile packed single-use files

#### Ein neues Level der Flexibilität

F6 SkyTaper, das 1-Feilen-System in Taper .06 aus Nickel-Titan besticht Endo-Spezialisten und Allgemeinzahnärzte mit kompromissloser Flexibilität.

- rotierende Aufbereitung auf voller Arbeitslänge mit einer Feile in Taper .06
- lückenloses Feilenspektrum: NiTi Feilen in fünf unterschiedlichen Größen und drei Längen für jede Kanal Anatomie
- effizienter Doppel-S-Querschnitt für hohe Reinigungsleistung
- hervorragende Einhaltung des Kanalverlaufs
- freie Wahl der Obturationsmethode dank Taper .06
- rotierender Einsatz in allen drehmomentbegrenzten Endo-Winkelstücken und -Motoren
- steril verpackte Single-use Feilen

F 06 L 21  
F 06 L 25  
F 06 L 31



Größe · Size	Ø 1/100 mm	6	6	6	6	6	
		020	025	030	035	040	
Winkelstück · Right-angle (RA)							
		F06L21.204. ...	020	025	030	035	040
		F06L25.204. ...	020	025	030	035	040
		F06L31.204. ...	020	025	030	035	040

⊙<sub>max.</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

F6 SkyTaper Feile, Taper .06, Single-use Feile, steril verpackt, für die Kanalaufbereitung in tuffender Arbeitsweise („picking motion“) auf volle Arbeitslänge, Nickel-Titan

*F6 SkyTaper file, taper .06, single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in picking motion, nickel-titanium*



284

### GPF 06.000



F6 SkyTaper Guttaperchaspitzen, Taper .06, 60 Stück  
Farbcodiert, graduiert und röntgensichtbar, Länge 28 mm  
Inhalt: 20 x Gr. 020, 20 x Gr. 025, 20 x Gr. 030  
*F6 SkyTaper Guttapercha points, taper .06, 60 pieces*  
*Colour coded, graduated and radiopaque, length 28 mm*  
*Contents: 20 x size 020, 20 x size 025, 20 x size 030*



### PPF 06.000



F6 SkyTaper Papierspitzen, Taper .06, 60 Stück  
Farbcodiert, Länge 28 mm  
Inhalt: 20 x Gr. 020, 20 x Gr. 025, 20 x Gr. 030  
*F6 SkyTaper Paper points, taper .06, 60 pieces*  
*Colour coded, length 28 mm*  
*Contents: 20 x size 020, 20 x size 025, 20 x size 030*



## F360: alles außer kompliziert



### F360 – Anything other than complicated

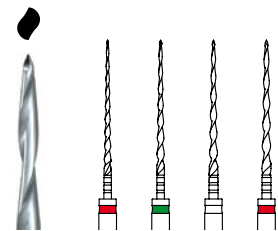
*Quality before quantity: With the new file system F360 containing just two nickel-titanium files in the sizes 025 and 035, most root canals can be prepared simply and efficiently. The most outstanding feature of these files is their innovative design. Thanks to their flexible double-S cross section, in combination with large chip spaces and dynamic torsion, these files achieve an outstanding cleaning result and absolute precision during preparation.*

- 2 files for most root canals
- Rotary use along the entire working length
- Flexible nickel-titanium files with a slim taper .04 capable of perfectly adapting to the anatomy of all root canals
- All files have the same torque
- Disposable files
- Sterile packed

Das neue Feilensystem F360 ist genauso übersichtlich wie sicher: Mit Hilfe von zwei NiTi-Feilen, in den Größen 025 und 035, kann ein Großteil der Wurzelkanäle einfach und effizient aufbereitet werden. Ausschlaggebend dafür ist das innovative Instrumentendesign. Ein flexibler Doppel-S-Querschnitt sorgt in Verbindung mit einem großen Spanraum und einem dynamischen Drall für eine hohe Reinigungsleistung und für gleichzeitige Präzision bei der Aufbereitung.

- 2 Feilen für den Großteil der Wurzelkanäle
- rotierender Einsatz auf voller Arbeitslänge
- flexible Feilen aus NiTi mit schlankem Taper .04, um sich optimal allen Kanal anatomien anzupassen
- gleiches Drehmoment für alle Feilen
- Single-use Feilen
- steril verpackt

F 04 L 21  
F 04 L 25  
F 04 L 31



Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	025	035	045	055
Winkelstück · Right-angle (RA)					
F04L21.204. ...		025	035	045	055
F04L25.204. ...		025	035	045	055
F04L31.204. ...		025	035	045	055

⊖<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 10 2012 012 986\*  
\* angemeldet / \* pending

F360 Feile, Taper .04, Single-use Feile, steril verpackt, für die Kanalaufbereitung in tuffender Arbeitsweise ("picking motion") auf volle Arbeitslänge, Nickel-Titan  
F360 file, taper .04, single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in picking motion, nickel-titanium



**4634 B.000**

286



F360 Einführungsset 4634B  
F360 Introductory set 4634B

	<b>F04L25.204.025</b>	6		
	<b>F04L25.204.035</b>	6		
	<b>17325.654.010</b>	6		
	<b>17325.654.015</b>	6		
	<b>OP10L19.204.030</b>	1		
	<b>595.000.</b>	1		
	<b>GPF04.000.</b>	1		
	<b>PPF04.000.</b>	1		
	<b>9866.000.</b>	3		



**GPF 04.000**



F360 Guttaperchaspitzen, Taper .04, 60 Stück  
Farbcodiert, graduert und röntgensichtbar, Länge 28 mm  
Inhalt: 20 x Gr. 025, 20 x Gr. 035, 10 x Gr. 045, 10 x Gr. 055  
F360 Guttapercha points, taper .04, 60 pieces  
Colour coded, graduated and radiopaque, length 28 mm  
Contents: 20 x size 025, 20 x size 035, 10 x size 045, 10 x size 055



**PPF 04.000**



F360 Papierspitzen, Taper .04, 60 Stück  
Farbcodiert, Länge 28 mm  
Inhalt: 20 x Gr. 025, 20 x Gr. 035, 10 x Gr. 045, 10 x Gr. 055  
F360 Paper points, taper .04, 60 pieces  
Colour coded, length 28 mm  
Contents: 20 x size 025, 20 x size 035, 10 x size 045, 10 x size 055



## R6 ReziFlow Noch nie war reziprok so sanft

### R6 ReziFlow Reciprocating treatments have never been so gentle

The design of the R6 ReziFlow is optimally adapted to reciprocating movements. Provided with a reduced number of spirals, the file has a low screw-in effect which allows gentle, yet effective treatments. The operator stays in complete control of the file throughout the session. At the same time, the intelligent cross-section of the file ensures effective substance removal whilst perfectly preserving the original curvature of the canal.

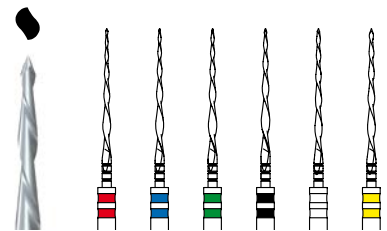
- One file reciprocating system made of NiTi
- Gentle and controlled work, no screw-in effect
- Fast cutting, perfectly flexible double-S cross-section
- Large spaces for chip removal
- Cuts to the left, therefore suited for use in all established reciprocating motors

Das Instrumentendesign von R6 ReziFlow ist optimal auf die reziproke Bewegung abgestimmt und sorgt durch die wenigen Windungen auf der Feile für einen geringen Einschraubeffekt. Dadurch arbeiten die Feilen spürbar sanfter und der Behandler behält zu jedem Zeitpunkt die Kontrolle über die Feile. Gleichzeitig sorgt der intelligente Feilenquerschnitt dafür, dass die Feilen dem originären Kanalverlauf folgen und eine hohe Aufbereitungsqualität erzielen.

- reziprokes 1-Feilensystem aus NiTi
- sanftes, kontrolliertes Arbeiten.
- Kein Hereinziehen, kein Einschraubeffekt
- schnittfreudiger und flexibler Doppel-S-Querschnitt mit großem Spanraum
- linksschneidend für den Einsatz in gängigen reziprok arbeitenden Motoren

**new**

R 06 L 21  
R 06 L 25  
R 06 L 31



Größe - Size	Ø 1/100 mm	025	030	035	040	045	050		
	Winkelstück - Right-angle (RA)								
		R06L2 1.204. ...	R06L25.204. ...	R06L3 1.204. ...					
		025	030	035	040	045	050		
		025	030	035	040	045	050		
		025	030	035	040	045	050		

R6 ReziFlow, Single-use Feile, steril verpackt, für die reziprozierende Kanalaufbereitung in tuffender Arbeitsweise („picking motion“) auf volle Arbeitslänge, Nickel-Titan  
R6 ReziFlow, single-use file, sterile packed, for the reciprocating preparation of root canals in a “picking motion“ along the entire working length, nickel titanium



**new**

288

**GPR 06.000**



R6 ReziFlow Guttaperchaspitzen, Taper .06, 60 Stück  
Farbcodiert, graduert und röntgensichtbar, Länge 28 mm  
Inhalt: 20 x Gr. 025, 10 x Gr. 030, 10 x Gr. 035, 20 x Gr. 040  
*R6 ReziFlow Guttapercha points, taper .06, 60 pieces*  
*Colour coded, graduated and radiopaque, length 28 mm*  
*Contents: 20 x size 025, 10 x size 030, 10 x size 035, 20 x size 040*



**new**

**PPR 06.000**



R6 ReziFlow Papierspitzen, Taper .06, 60 Stück  
Farbcodiert, Länge 28 mm  
Inhalt: 20 x Gr. 025, 10 x Gr. 030, 10 x Gr. 035, 20 x Gr. 040  
*R6 ReziFlow Paper points, taper .06, 60 pieces*  
*Colour coded, length 28 mm*  
*Contents: 20 x size 025, 10 x size 030, 10 x size 035, 20 x size 040*

## EndoPilot

### EndoPilot

*The EndoPilot is an endodontic motor and apex locator all in one, ensuring an efficient and safe preparation of the root canal.*

*This torque and speed controlled endodontic motor is provided with coloured LED lights indicating the direction of rotation, the torque limit or the position of the apex. These features ensure an efficient preparation of the root canal. Thanks to the fully insulated electric contra-angle, the integrated apex locator allows an exact, real-time determination of the length because the operator is always in full control of the actual position of the file.*

*The EndoPilot is provided with a file library containing the characteristics of the F6 SkyTaper and F360 files and other commonly used file systems. What's more, the operator has the option to develop individually adapted sequences.*

Endo-Motor und Apexlocator in einem – für eine effiziente und sichere Wurzelkanalaufbereitung.

Der drehmoment- und drehzahlüberwachte Endo-Motor, der dank farbiger LED-Leuchten über Drehrichtung, Drehmomentgrenze bzw. Apexposition informiert, sorgt für eine effiziente Wurzelkanalaufbereitung. Über das elektrisch vollisolierte Winkelstück ermöglicht der integrierte Apexlocator während der Aufbereitung eine präzise Längenbestimmung in Echtzeit und bietet so ein hohes Maß an Sicherheit, da man jederzeit die volle Kontrolle über die aktuelle Feilenposition hat.

F6 SkyTaper und F360 sowie andere gängige Feilensysteme sind mit ihren jeweiligen Kennwerten in einer Feilenbibliothek vorprogrammiert. Darüber hinaus besteht die Möglichkeit eigene Sequenzen individuell zusammen zu stellen.

289



**new**

EP 00 14.000



EndoPilot  
Endo-Motor und Apexlocator in einem  
EndoPilot  
Endodontic motor and apex locator in one



## E-Drive

### E-Drive

*The E-Drive contra-angle is directly placed on the coupling of the micro motor. It can be used with all commonly used nickel titanium file systems (e.g. F360 and F6 SkyTaper). Due to the fact that the torque can be transmitted at 5 different levels, the mechanical preparation of the root canal can take place in complete safety. Should the file jam in the canal because the torque has been exceeded, it can be released by retro rotation (left-right movements).*

### Advantages:

- The E-Drive can be placed directly onto the coupling of the micro motor
- The torque can be transmitted at 5 different levels
- Optional setting of intermediate levels
- The torque can be set directly at the selection ring of the contra-angle
- Transmission 115 :1
- Maximum speed of the motor: 40,000 rpm
- Performs full rotations 360°
- Safety thanks to retro rotation
- Small head to ensure unobstructed view
- Can be sterilised in the autoclave at up to 135°C

Das Endodontie-Winkelstück E-Drive wird direkt auf die Kupplung des Mikromotors aufgesteckt und ist für alle gängigen NiTi-Feilensysteme (z. B. F360 und F6 SkyTaper) geeignet. Durch die fünfstufige Drehmomentbegrenzung gestaltet sich die maschinelle Wurzelkanalaufbereitung einfach und sicher. Falls die Feile durch Überschreiten des Drehmoments im Kanal blockiert, wird sie mit Hilfe der Magnetkupplung durch Retrorotation (Links-Rechts-Bewegungen) freigerüttelt.

### Produkteigenschaften:

- direktes Aufstecken des E-Drive auf die Kupplung des Mikromotors der Behandlungseinheit
- 5-stufige Drehmomentbegrenzung
- optionale Einstellung von Zwischenstufen
- direkte Einstellung des Drehmoments am Vorwahlring des Winkelstücks
- Übertragung: 115 :1
- maximale Motordrehzahl: 40 000 min<sup>-1</sup>
- vollrotierende Bewegung 360°
- Sicherheit durch Retrorotation
- kleiner Kopf für gute Sicht
- im Autoklav bis zu 135°C sterilisierbar



9938.000



E-Drive  
Drehmomentbegrenztes Endodontie-Winkelstück  
E-Drive  
Torque limited endodontic contra-angle





## EasySeal

### EasySeal

*After a successful treatment of the root canal, the canal is tightly sealed with a root filling in order to prevent reinfection.*

*EasySeal is a root filling material based on epoxy resin which allows a permanent apical seal. It is radiopaque and dimensionally stable. The EasySeal root filling material is in a twin-chamber syringe which allows safe and easy application without previous mixing.*

Nach einer erfolgreichen Wurzelkanalbehandlung ist es Aufgabe der Wurzelfüllung, den Kanal dicht zu verschließen, um eine Reinfektion zu verhindern.

Mit EasySeal, einem Wurzelfüllmaterial auf Epoxidharzbasis, wird ein dauerhafter, apikaler Verschluss erzielt. Es ist röntgensichtbar und dimensionsstabil. EasySeal befindet sich in einer Doppelkammerspritze, die ein einfaches und sicheres Handling ohne Anmischen ermöglicht.



9978.000



EasySeal  
Permanentes Wurzelfüllmaterial auf Epoxid-Polymer Basis  
9 g Minimix-Spritze  
Inkl. 20 Mixing Tips und 20 Endo Tips  
*EasySeal*  
*Permanent root filling material on the basis of epoxy polymer*  
*9 g minimix syringe*  
*Incl. 20 mixing tips and 20 endo tips*



9979



1

9979.000. ...



20 EasySeal Mixing Tips  
20 EasySeal mixing tips



9980



1

9980.000. ...



20 EasySeal Endo Tips  
20 EasySeal endo tips



### F360 Fill

*F360 Fill is a carrier-based filling system for thermoplastic, three-dimensional root canal fillings. The F360 Fill obturators consist of a plastic core coated with thermoplastic gutta-percha. The obturator is heated in the F360 Fill oven in order to guarantee a tight obturation of the root canal. F360 is a universal carrier based post system that ideally complements our file systems F360, F6 SkyTaper and R6 ReziFlow.*

### F360 Fill

F360 Fill ist ein carrierbasiertes Füllsystem für eine thermoplastische, dreidimensionale Wurzelkanalfüllung. F360 Fill Obturatoren bestehen aus einem Kunststoffkern, der mit thermoplastischer Guttapercha beschichtet ist und im F360 Fill Ofen erwärmt wird, um eine dichte Obturation des Wurzelkanals zu gewährleisten. F360 Fill ist ein universelles Trägerstiftsystem, das ideal auf unsere Feilen-systeme F360, F6 SkyTaper und R6 ReziFlow Feilen abgestimmt ist.



9994.000

F360 Fill Ofen  
Ofen zum Erwärmen der F360 Fill Obturatoren  
F360 Fill Oven  
Oven for heating of the F360 Fill Obturators



9995



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060
9995.000. ...		020	025	030	035	040	045	050	055	060

F360 Fill Verifier  
Instrumente zum Bestimmen der geeigneten Größe der  
F360 Fill Obturatoren  
*F360 Fill Verifier*  
*Instruments to determine the correct size of the F360 Fill*  
*Obturators*



9996



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
		Yellow	Red	Blue	Green	Black	White	Yellow	Red	Blue
Größe · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060
9996.000. ...		020	025	030	035	040	045	050	055	060

F360 Fill Obturatoren  
Trägerstifte bestehend aus einem Kunststoffkern,  
beschichtet mit thermoplastischer Guttapercha,  
zum Erwärmen im F360 Fill Ofen für eine dichte,  
dreidimensionale Füllung  
Universelles Trägerstiftsystem u. a. auch geeignet für  
F360 Feilen  
Farbcodiert und röntgensichtbar  
*F360 Fill Obturators*  
*Obturator consisting of a plastic core, coated with thermo*  
*plastic gutta-percha, to be heated in the F360 Fill Oven to*  
*achieve a tight, three-dimensional filling*  
*Universal obturator system, suitable for example for F360*  
*files*  
*Color coded and radiopaque*



**GP 02**



		100	100	100	100	100	100	100	100
		○	●	●	●	●	●	○	○
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045	

**GP02.000. ...**      015   020   025   030   035   040   045

Gutta-perchaspitzen Taper .02  
Farbcodiert, graduiert und röntgensichtbar  
Länge 28 mm  
*Gutta-percha points taper .02*  
Colour coded, graduated and radiopaque  
Length: 28 mm

294



**GP 04**



		100	100	100	100	100	100	100	100	100
		●	●	●	●	●	○	●	●	●
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060

**GP04.000. ...**      020   025   030   035   040   045   050   055   060

Gutta-perchaspitzen Taper .04  
Farbcodiert, graduiert und röntgensichtbar  
Länge 28 mm  
*Gutta-percha points taper .04*  
Colour coded, graduated and radiopaque  
Length: 28 mm



**GP 06**



		100	100	100	100	100	100
		●	●	●	●	●	○
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/100 mm	020	025	030	035	040	045

**GP06.000. ...**      020   025   030   035   040   045

Gutta-perchaspitzen Taper .06  
Farbcodiert, graduiert und röntgensichtbar  
Länge 28 mm  
*Gutta-percha points taper .06*  
Colour coded, graduated and radiopaque  
Length: 28 mm



**PP 02**



		200	200	200	200	200	200
		○	●	●	●	●	●
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040

PP02.000. ... 015 020 025 030 035 040

Papierspitzen Taper .02  
Farbcodiert, Länge 28 mm  
Paper points taper .02  
Colour coded, length: 28 mm



**PP 04**



		60	60	60	60	60	60	60	60
		○	●	●	●	●	●	○	●
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045	050

PP04.000. ... 015 020 025 030 035 040 045 050 055

Papierspitzen Taper .04  
Farbcodiert, Länge 28 mm  
Paper points taper .04  
Colour coded, length: 28 mm



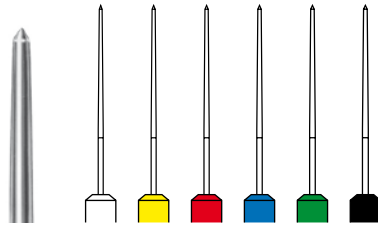
**PP06**



		60	60	60	60
		●	●	●	●
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/100 mm	020	025	030	035

PP06.000. ... 020 025 030 035 040

Papierspitzen Taper .06  
Farbcodiert, Länge 28 mm  
Paper points taper .06  
Colour coded, length: 28 mm



17225



Sortimente:  
Assortments:

L = 25 mm

17225.654.S1

1 x 015 - 040



		6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040

Handgriff · Handle



340 654 632467 ...

17225.654. ...

015 020 025 030 035 040

Spreader, rostfreier Federstahl  
Spreader, stainless spring steel



NTD 11 T.000



Naviflex Spreader 2°, L21 mm, ISO 020, Nickel-Titan-Legierung, Handgriff RFStahl  
Naviflex Spreader 2°, L21 mm, ISO 020, nickel-titanium alloy, handle stainless steel



NTD 11 T 25.000



Naviflex Spreader 2°, L25 mm, ISO 020, Nickel-Titan-Legierung, Handgriff RFStahl  
Naviflex Spreader 2°, L25 mm, ISO 020, nickel-titanium alloy, handle stainless steel



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014

FG - Friction Grip (FG)



GP801L.314. ... 014

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Guttapercha Cutter  
Zum Abtrennen von Guttapercha oder Kunststoffträgern bei carrierbasierten Füllsystemen  
Einsatz vorzugsweise im roten Winkelstück ohne Kühlung mit geringer Anpresskraft  
Guttapercha cutter  
For cutting guttapercha or the plastic carrier in case of using a carrier-based obturation system  
To be used preferably in the red contra-angle without cooling agent, applying low contact pressure



		6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	025	030

Winkelstück - Right-angle (RA)



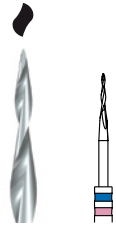
GPR2L21.204. ... 025 030

GPR4L21.204. ... 025 030

○<sub>max</sub> 4000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Guttapercha Remover in Taper .02 und Taper .04, ohne Schneidkanten  
Plastifizierung von Guttapercha durch mittels Rotation erzeugter Friktionswärme, Nickel-Titan  
Gutta-percha remover in taper .02 and taper .04 without cutting edges  
Plastification of gutta-percha due to frictional heat caused by rotation, nickel-titanium alloy  
In countries other than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6

**new**

● ○ RE 10 L 15



Größe · Size	Ø 1/100 mm	030
--------------	------------	-----

Winkelstück · Right-angle (RA)



● ○ RE10L15.204. ... 030

○<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

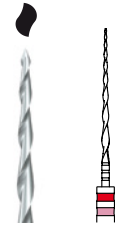
Endo ReStart Opener, Taper .10, Länge 15mm, steril verpackt, für die Entfernung von Wurzelfüllungen im koronalen Drittel, Nickel-Titan

*Endo ReStart Opener, taper .10, length 15mm, sterile packed, for removing root fillings in the coronal third, nickel-titanium*

**new**

● ○ RE 05 L 21

● ○ RE 05 L 25



Größe · Size	Ø 1/100 mm	025
--------------	------------	-----

Winkelstück · Right-angle (RA)



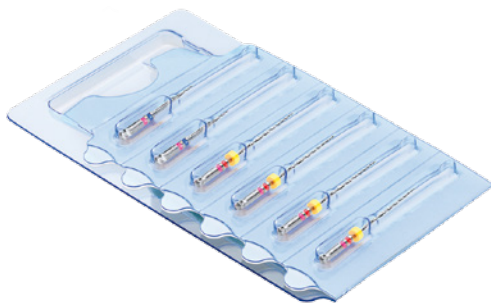
● ○ RE05L21.204. ... 025

● ○ RE05L25.204. ... 025

○<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Endo ReStart Feile, Taper .05, Single-use Feile, steril verpackt, für die rotierende Revision von Wurzelfüllungen in tupfender Arbeitsweise („picking motion“) auf volle Arbeitslänge, Nickel-Titan

*Endo ReStart file, taper .05, single-use file, sterile packed, for the removal of root fillings with rotary files to the full working length in picking motion prior to retreatment, nickel titanium*



**new**

4680.204



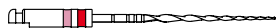
Endo ReStart Einführungsset  
Endo ReStart Introductory set



● ○ RE10L15.204.030 2



● ○ RE05L25.204.025 4



Endo ReStart Einführungsset 4680 für die rotierende Revision von Wurzelfüllungen

*Endo ReStart Introductory set 4680 for rotary revision of root fillings*



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

17821.204.S1

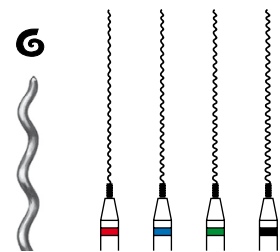
3 x 025 1 x 035  
1 x 030 1 x 040

17825.204.S1

3 x 025 1 x 035  
1 x 030 1 x 040

17821

17825



Größe · Size	Ø 1/100 mm	025	030	035	040
--------------	------------	-----	-----	-----	-----

Winkelstück · Right-angle (RA)



340 204 672458 ...

17821.204. ...

025 030 035 040

340 204 673458 ...

17825.204. ...

025 030 035 040

Wurzelfüller Typ „L“, rostfreier Federstahl

*Root filler "L", stainless spring steel*

*In countries other than Germany and Austria the packing unit is 4 instead of 6*



298 **541.000**



Inserttray Endo universell, für 28 Endoinstrumente (Hand- und Winkelstückschäfte), PP, (ohne Instrumentarium)  
*Universal Endo insert tray, for 28 endodontic instruments (handpiece and contra-angle), PP, (without instruments)*



**556.000**



Abmessungen · Dimensions mm 90 x 90 x 55

Sterilcontainer A8, wartungs- und dichtungsfrei, mit Sterilfilter für 100 Sterizyklen, Stapelabstützung, zusammensteckbar, transluzenter PPSU Kunststoff  
*Sterilisation container A8, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 100 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic*



**4580.000**



Set Endo universell, Sterilcontainer und Inserttray (ohne Instrumentarium)  
*Universal Endo set, sterilisation container and insert tray (without instruments)*



**9934**

Sterilfilter 25 x 61 mm für Sterilcontainer A8, Wechsel jährlich bzw. nach 100 Sterizyklen, ePTFE, 2 Stück  
*Sterilisation filter 25 x 61 mm for sterilisation container A8, change after 12 months or after 100 sterilisation cycles, ePTFE, 2 pcs.*

<b>556.000.</b>	1	Sterilcontainer A8 Sterilisation container A8	
<b>541.000.</b>	1	Inserttray Endo universell Universal Endo insert tray	





### 9880

Datumseinsatz für Sterilcontainer, mit Jahreszahlprägung, Austausch in Verbindung mit einem Filterwechsel nach ca. 100 Sterilzyklen, jährlich wechselnde Jahreszahl und Farbe

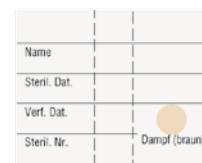
*Date insert for sterilisation container, with indication of the year, to be exchanged or reset when the filter is changed after approx. 100 sterilisation cycles or at least once a year. The date insert comes in a different colour every year*



### 9879

Sicherungsplombe für Sterilcontainer, optional verwendbar, 1 Stück pro Sterilisation, wird zum Öffnen des Deckels gebrochen

*Safety seal for sterilisation container, optional accessory, 1 seal per sterilisation. The seal breaks when the lid is opened*



### 9878

Siegeletikett für Sterilcontainer mit Indikatorpunkt, optional verwendbar, 1 Stück pro Sterilisation. Der Indikator verfärbt sich während des Sterilisationsprozesses

*Sealing label for sterilisation container with dot indicator, optional accessory, 1 label per sterilisation. The dot indicator changes colour during the sterilisation process*



299

### 9955.000



Abmessungen · Dimensions mm 67 x 50 x 61

Waschbox

Für die maschinelle Reinigung und Desinfektion von Instrumenten im Thermodesinfektor

*Washing box*

*For mechanical cleaning and disinfection of instruments in the thermo disinfectant*



### 9870



Abmessungen · Dimensions mm 90 x 52 x 13

Alpha Sequencer, Behandlungsständer aus RF-Stahl, bewegliches Innenteil aus Teflon mit 12 Lochungen zur Aufnahme von Wurzelkanalinstrumenten (Handgriff oder Winkelstückschäft), Schiebescala für Einsatzhäufigkeit mit Schiebenoppe gelb, rot und blau, mm-Skala im Innendeckel

*Alpha Sequencer, instrument block made of stainless steel, teflon insert with 12 instrument holes (handle or right angle shank), 3 Sterimeters (yellow, red, blue) made of silicone for counting the sterilisation cycles already carried out, measurement scale on the inside of the lid*



## Endo Rescue



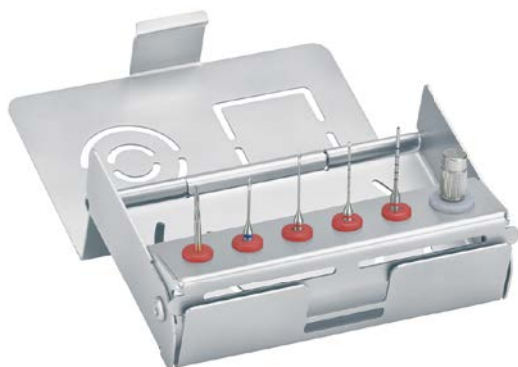
### Endo Rescue

#### Endo Rescue: For the removal of instrument fragments

*The fracture of an instrument during an endodontic treatment not only causes the dentist enormous stress, it also poses an increased risk of post-endodontic complications to the patient. The Endo Rescue Set provides a simple and systematic solution, providing access to the opening of the root canal and allowing the removal of the fractured instrument. Once straight access to the fragment has been created by means of a conventional endodontic drill and two Gates burs, two specifically developed instruments greatly simplify a previously complicated procedure. A centre drill exposes the coronal part of the fragment. An extremely fine trepan bur is then placed onto the fragment which is seized by the bur and held in place by dentin residues. The fragment is then pulled out of the root in an anti-clockwise direction.*

#### Endo Rescue - Das Fragment an der Wurzel gepackt

Die Fraktur eines Instrumentes im Rahmen einer endodontischen Behandlung stellt nicht nur einen enormen Stress für den Behandler dar, sondern bedeutet für den Patienten auch ein erhöhtes Risiko von postendodontischen Komplikationen. Das Endo Rescue Kit bietet eine einfache und systematische Lösung für den Zugang zum Wurzelkanal und für das Entfernen der frakturierten Instrumente. Nachdem mithilfe eines herkömmlichen Endobohrers und zwei Gates-Bohrern ein gerader Zugang zum Fragment präpariert wurde, erlauben zwei spezielle Instrumente eine bislang komplizierte Aktion zu vereinfachen: Ein Zeigerbohrer legt den koronalen Teil des Fragmentes frei, ein extrem feiner Trepanbohrer umschließt und verklemmt es und dreht es entgegen dem Uhrzeigersinn aus dem Kanal heraus.



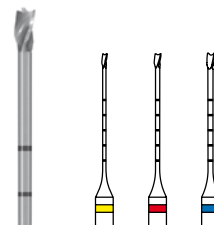
### 4601.000



**Endo Rescue Kit**  
Zum Entfernen von frakturierten Instrumenten  
*Endo Rescue Kit*  
For the removal of fractured instruments

	<b>H269GK.315.016</b>	1	
	<b>G180A.204.110</b>	1	
	<b>G180.204.090</b>	1	
	<b>RKP.204.090</b>	1	
	<b>RKT.204.090</b>	1	
	<b>155.000.</b>	1	

### RKP



		2	2	2
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/100 mm	<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>

Winkelstück - Right-angle (RA)

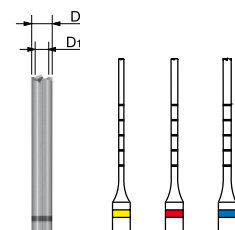


**RKP.204. ...**

**070 090 110**

⊙<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 300 min<sup>-1</sup>/rpm  
Endo Rescue Zeigerbohrer  
*Endo Rescue Centre Drill*

### RKT



		2	2	2
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/100 mm	<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>
D	Ø 1/10 mm	7	9	11
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	4	5	7

Winkelstück - Right-angle (RA)



**RKT.204. ...**

**070 090 110**

⊙<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 300 min<sup>-1</sup>/rpm  
Endo Rescue Trepanbohrer  
Im Linkslauf einzusetzen  
*Endo Rescue Trepan bur*  
To be used in anticlockwise rotation



302 9848

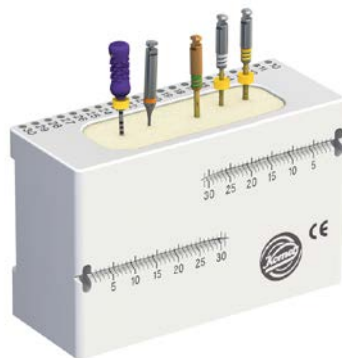
Acryl-Übungsblöckchen, 3 St.  
Acrylic training bloc, 3 pcs.



419 F



Alpha Aluminium Messlehre  
Alpha aluminium measuring gauge



595.000



Endo Interimstand mit Schaumeinlagen (5 St.)  
Zur hygienischen Zwischenablage und für die Reinigung von  
Wurzelkanalinstrumenten während der Behandlung (ohne Instrumentarium)  
Intermediate support for endodontic instruments with foam inserts (5 pcs)  
For the hygienic intermediate storage and cleaning of root canal instruments  
during the treatment (without instruments)

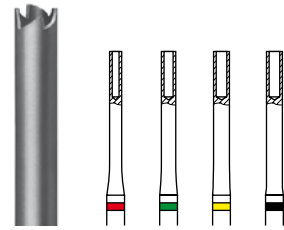


9866

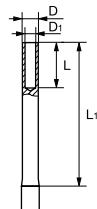


Abmessungen · Dimensions	mm	50 x 30 x 17
--------------------------	----	--------------

Schaumeinlage weiß, Refill 25 St.  
Foam insert white, refill 25 pcs.



30013



		1	1	1	1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	18	19	20	21
D	Ø 1/10 mm	16,2	17,7	19,8	23,6
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	12,5	14,0	16,0	20,0
L <sub>1</sub>	mm	19,0	19,0	19,0	19,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



30013.204. ...

18	19	20	21
----	----	----	----

⊙<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Trepanbohrer zum Freilegen von Fragmenten in Wurzelkanälen

Trepan bur for exposing fragments in the root canal



215.000

Winkel · Angle	α	45°
----------------	---	-----

Klemme zum Greifen und Entfernen von Fragmenten aus Wurzelkanälen, 45° gebogen, rostfreier Stahl  
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 45°, stainless steel



216.000



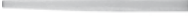











Winkel · Angle	α	90°
----------------	---	-----

Klemme zum Greifen und Entfernen von Fragmenten aus Wurzelkanälen, 90° gebogen, rostfreier Stahl  
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 90°, stainless steel




**ER System**






*ER system*

-   
 ER DentinPost X Coated  
*ER DentinPost X Coated* 307
-   
 ER DentinPost Coated  
*ER DentinPost Coated* 312-313
-   
 ER DentinPost  
*ER DentinPost* 314-315
-   
 ER DentinPost X  
*ER DentinPost X* 316-318
-   
 ER CeraPost  
*ER CeraPost* 319-321
-   
 ER Kopfstifte  
*ER Posts with head* 322-324
-   
 ER ELO Stifte  
*ER ELO posts* 324
-   
 ER Platin-Iridium Stifte  
*ER Platin-Iridium posts* 325
-   
 ER Heraplat Stifte  
*ER Heraplat posts* 326
-   
 ER ELD Stifte  
*ER ELD posts* 326
-   
 ER CAST Stifte  
*ER CAST posts* 326
-   
 ER TMP Stifte  
*ER TMP posts* 327
-   
 ER Stabilisierungsstifte  
*ER Stabilization posts* 327
-   
 ER Instrumententray und  
 Sterilcontainer  
*ER Instrument tray and  
 sterilisation container* 328-329

**OptiPost**

*OptiPost*

-   
 330-332
- Vario**  
*Vario*

  
 Vario X  
 Gewindestifte  
*Vario X  
 Threaded posts* 333-334
-   
 Vario XL  
 Gewindestifte, lang  
*Vario XL  
 Threaded posts, long* 335
-   
 Vario X ELO  
*Vario X ELO* 335
-   
 Vario Gewindestifte  
*Vario Threaded posts* 335
-   
 Vario L  
 Gewindestifte, lang  
*Vario L  
 Threaded posts, long* 336

**BKS**

*BKS*

-   
 BKS Wurzelschrauben  
*BKS Screw post* 338-341



**RepairPost**

*RepairPost*

-   
 RepairPost,  
 Reintitan  
*RepairPost,  
 pure titanium* 342-343

**FO/PCR Pins**

*FO/PCR pins*

-   
 FO  
*FO* 344
-   
 PCR  
*PCR* 344-345

Heraplat ist ein Produkt/Marke der Firma Heraeus Kulzer, Dental, Hanau  
 ELD ist ein Produkt/Name der Firma DEGUDENT Dental GmbH, Hanau  
 Platuron ist ein Produkt/Marke der Firma RUETSCHI Technology AG, Muntelier, Schweiz  
*Heraplat is a product/trademark of Heraeus Kulzer, Dental, Hanau  
 ELD is a product/trademark of DEGUDENT Dental GmbH, Hanau  
 Platuron is a product/trademark of RUETSCHI Technology AG, Muntelier, Switzerland*



<b>Root posts</b>	<b>Wurzelstifte</b>
<i>ER system</i>	<b>306</b> ER System
<i>ER posts short</i>	<b>308</b> ER Stifte kurz
<i>ER instruments short</i>	<b>309</b> ER Instrumentarium kurz
<i>ER instruments</i>	<b>310 – 311</b> ER Instrumentarium
<i>ER DentinPost</i>	<b>312 – 318</b> ER DentinPost
<i>ER CeraPost</i>	<b>319 – 321</b> ER CeraPost
<i>ER Titanium</i>	<b>322 – 324</b> ER Titan
<i>ER One-piece-cast/Cast-on</i>	<b>325 – 327</b> ER Einstückguss/Anguss
<i>ER Instrument trays</i>	<b>328 – 329</b> ER Behandlungsstände
<i>OptiPost</i>	<b>330 – 332</b> OptiPost
<i>Vario</i>	<b>333 – 337</b> Vario
<i>BKS</i>	<b>338 – 341</b> BKS
<i>RepairPost</i>	<b>342 – 343</b> RepairPost
<i>FO/PCR Pins</i>	<b>344 – 345</b> FO/PCR Pins



ER

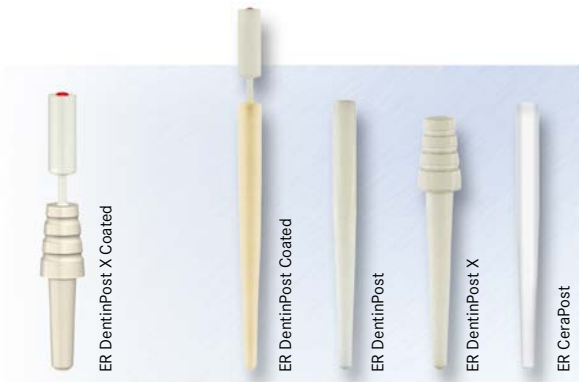
ER

*ER system - posts adapted to the individual indications and corresponding instruments*

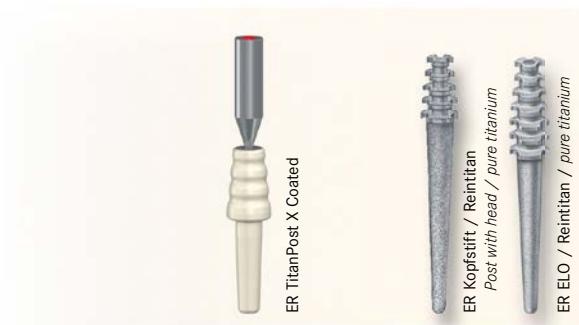
*The adapted instruments and the specific selection of tapered ER posts are a good basis for all types of coronal reconstructions.*

**ER System - Indikationsgerechte Stifte und passendes Instrumentarium**

Das abgestimmte Instrumentarium und die spezifische Auswahl an konischen ER Stiften sind die beste Voraussetzung für sämtliche Aufbaumöglichkeiten.



- **direkter Compositeaufbau**  
*direct composite buildup*
- **geteilter keramischer Aufbau**  
*two-piece ceramic buildup*



- **direkter Compositeaufbau**  
*direct composite buildup*



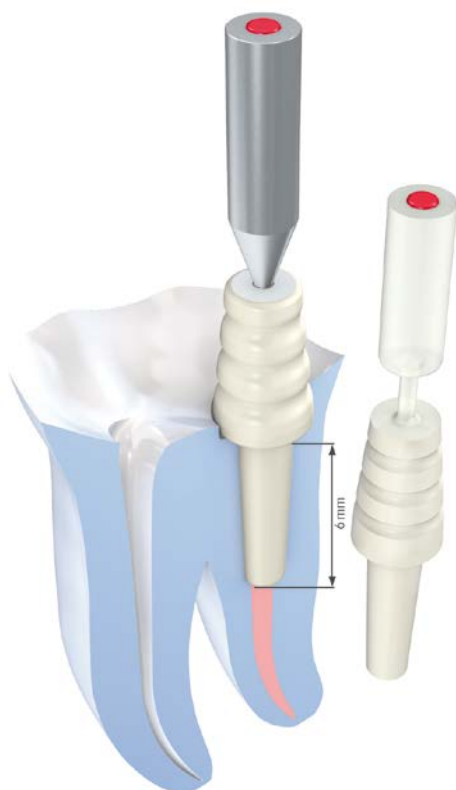
- **Einstückguss**  
*one-piece cast*
- **Anguss mit angussfähigen Stiften**  
*Cast-on with posts suitable for casting on*
- **geteilter Aufbau**  
*two-piece buildup*







### DentinPost X Coated und TitanPost X Coated



#### DentinPost X Coated and TitanPost X Coated

Welcome new additions to the established ER system

Made of glass fibre reinforced composite and pure titanium, the short posts DentinPost X Coated and TitanPost X Coated are the latest additions to the existing range. Thanks to their short size of just 6 mm, the root is hardly weakened at all. Provided with pronounced retention heads, both posts facilitate an esthetic restoration even of teeth with a severely damaged crown. Thanks to its tooth-colored coating, the TitanPost X Coated is the first titanium root post that perfectly combines outstanding stability with excellent esthetics.

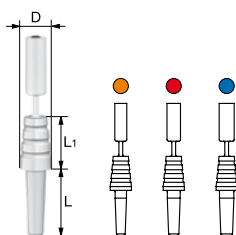
- Short anchoring depth for minimum weakening of the root
- Pronounced retention head for severely damaged crowns
- Excellent retention and perfect esthetics thanks to complete coating
- Clever selection of instruments to ensure a fast, yet precise preparation of the recipient site
- The posts and core build-up are fixed using the adhesive technique

Das bewährte ER System bekommt Zuwachs.

Neuzugänge sind die beiden kurzen Stifte DentinPost X Coated und TitanPost X Coated aus glasfaserverstärktem Composite und Reintitan. Dank ihrer kurzen Schaftlänge von 6 mm wird die Wurzel nur minimal geschwächt. Beide ermöglichen durch den ausgeprägten Retentionskopf eine Restauration von tieferer zerstörten Situationen. Dank der zahnfarbenen Beschichtung ist der TitanPost X Coated der erste Titanstift, der Stabilität und Ästhetik vereint.

- kurze Verankerungstiefe für minimale Schwächung der Wurzel
- ausgeprägter Retentionskopf für tieferer zerstörte Situationen
- hohe Retention und Ästhetik dank vollständiger Beschichtung
- passgenaue, schnelle Stiftbettpräparation mit intelligentem Instrumentarium
- Befestigung der Stifte und Stumpfaufbau unter Einsatz der Adhäsivtechnik

#### DPXCL 6



		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/100 mm	070	090	110
D	Ø 1/10 mm	28	28	28
L	mm	6	6	6
L <sub>1</sub>	mm	4,5	4,5	4,5

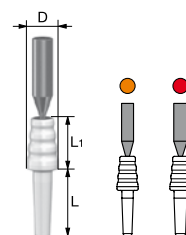
DPXCL6.000. ...

070 090 110

DentinPost X Coated Kopfstift aus glasfaserverstärktem Composite mit haftvermittelnder Polymerschicht, Länge 6 mm

DentinPost X Coated posts with head made of fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm

#### TPXCL 6



		10	10
Größe · Size	Ø 1/100 mm	070	090
D	Ø 1/10 mm	28	28
L	mm	6	6
L <sub>1</sub>	mm	4,5	4,5

TPXCL6.000. ...

070 090

TitanPost X Coated Kopfstift aus Reintitan mit haftvermittelnder Polymerschicht, Länge 6 mm  
TitanPost X Coated posts with head made of pure titanium with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm



4650.000



Set DentinPost X Coated, Länge 6 mm, Größe 070  
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 070

	183LB.204.070	1	
	196S.204.070	1	
	196DS.644.070	1	
	DPXCL6.000.070	10	



4651.000



Set DentinPost X Coated, Länge 6 mm, Größe 090  
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 090

	183LB.204.090	1	
	196S.204.090	1	
	196DS.644.090	1	
	DPXCL6.000.090	10	

308



4661.000



Set DentinPost X Coated, Länge 6 mm, Größe 110  
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 110

	183LB.204.110	1	
	196S.204.110	1	
	196DS.644.110	1	
	DPXCL6.000.110	1	



4657.000



Set TitanPost X Coated, Länge 6 mm, Größe 070  
Set TitanPost X Coated, length 6 mm, size 070

	183LB.204.070	1	
	196S.204.070	1	
	196DS.644.070	1	
	TPXCL6.000.070	10	



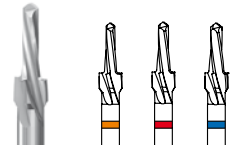
4658.000



Set TitanPost X Coated, Länge 6 mm, Größe 090  
 Set TitanPost X Coated, length 6 mm, size 090

	183LB.204.090	1	
	196S.204.090	1	
	196DS.644.090	1	
	TPXCL6.000.090	10	

196 S



		2	2	2
Größe · Size	Ø 1/100 mm	070	090	110

Winkelstück · Right-angle (RA)

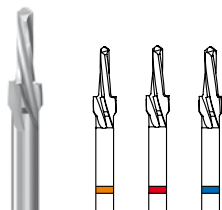


196S.204. ...

070 090 110

Erweiterer für die Stiftbettpräparation und das Ausformen des Retentionskastens, für Kopfstifte mit einer Schaftlänge von 6 mm, rostfreier Stahl  
 Reamer for preparing the recipient site of the post and for shaping the retention box for posts with head, with a shank length of 6 mm, stainless steel

196 SL



		2	2	2
Größe · Size	Ø 1/100 mm	070	090	110

Winkelstück · Right-angle (RA)

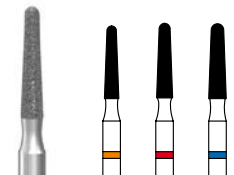


196SL.204. ...

070 090 110

Erweiterer, lang, für die Stiftbettpräparation und das Ausformen des Retentionskastens, für Kopfstifte mit einer Schaftlänge von 6 mm, rostfreier Stahl  
 Reamer long for preparing the recipient site of the post and for shaping the retention box for posts with head, with a shank length of 6 mm, stainless steel

196 DS



		1	1	1
Größe · Size	Ø 1/100 mm	070	090	110

Handgriff · Handle

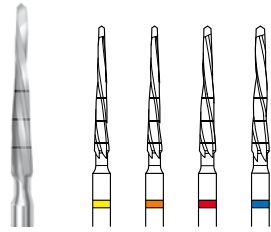
196DS.644. ...

070 090 110

Aufrauinstrument für Kopfstifte mit einer Schaftlänge von 6 mm, diamantiert  
 Roughening instrument for posts with head, with a shank length of 6 mm, diamond coated



### 196



		2	2	2	2
Größe · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110

Winkelstück · Right-angle (RA)



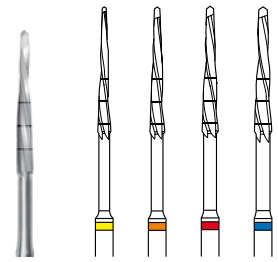
330 204 687340...

196.204. ...	050	070	090	110
--------------	-----	-----	-----	-----

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Erweiterer, rostfreier Stahl  
Reamer, stainless steel

310

### 196 L



		2	2	2	2
Größe · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110

Winkelstück · Right-angle (RA)

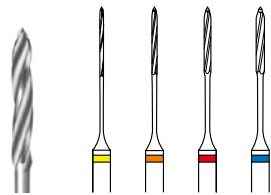


330 204 688340...

196L.204. ...	050	070	090	110
---------------	-----	-----	-----	-----

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Erweiterer, lang, rostfreier Stahl  
Reamer long, stainless steel

### 183 LB



		6	6	6	6
Größe · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110

Winkelstück · Right-angle (RA)

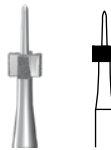


183LB.204. ...

050	070	090	110
-----	-----	-----	-----

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Pilotbohrer, rostfreier Stahl  
Pilot bur, stainless steel

### 120 D



		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	030

Winkelstück · Right-angle (RA)

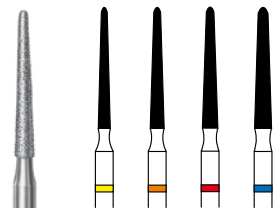


120D.204. ...

030
-----

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Planschleifer, diamantiert  
Für Stifte der Größe 050, 070, 090 und 110  
Root facer, diamond coated  
For posts size 050, 070, 090 and 110

### 196 D



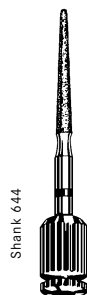
		1	1	1	1
Größe · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110

Handgriff · Handle

196D.644. ...

050	070	090	110
-----	-----	-----	-----

Aufrauinstrument, diamantiert  
Roughening instrument, diamond coated



Shank 644



45 L 9



		1
L	mm	9

45L9.000. ...

Tiefenlehre für Kopfstifte und ELO Stifte, rostfreier Stahl  
 Depth gauges for posts with head and ELO posts,  
 stainless steel



45 L 12



		1
L	mm	12

45L12.000. ...

Tiefenlehre für Kopfstifte und ELO Stifte, rostfreier Stahl  
 Depth gauges for posts with head and ELO posts,  
 stainless steel



45 L 15



		1
L	mm	15

45L15.000. ...

Tiefenlehre für Kopfstifte und ELO Stifte, rostfreier Stahl  
 Depth gauges for posts with head and ELO posts,  
 stainless steel



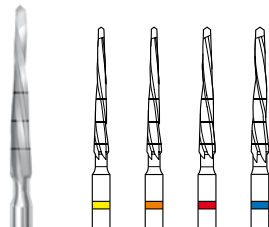
74 L 12



		1
L	mm	11-16

74L12.000. ...

Universal-Tiefenlehre, rostfreier Stahl  
 Universal depth gauge, stainless steel



196



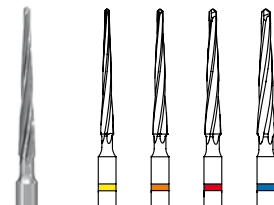
		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Handgriff · Handle

196.644. ...

050 070 090 110

Erweiterer, rostfreier Stahl  
 Reamer, stainless steel



H 196



		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Winkelstück · Right-angle (RA)



H196.204. ...

050 070 090 110

⊘<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 DentinPost Entferner  
 DentinPost remover



## DentinPost Coated

### DentinPost Coated

*ER DentinPost Coated - Root posts made of glass fiber reinforced composite, preconditioned and provided with an adhesion enhancing polymer layer*

*Glass fibres not only ensure increased stability, they also guarantee radio-opacity, an elasticity module that resembles that of dentin and excellent aesthetic results.*

*Thanks to the uncoated handling element, an uninterrupted adhesive bond between the post and the composite from the coronal to the apical end is achieved, which provides optimum adhesion. The uncoated handling element can be snapped off after insertion of the root post.*

*The DentinPost Coated is recommended for the following indication: Reconstruction of teeth with partially destroyed clinical crown with composite (e.g. DentinBuild Evo).*



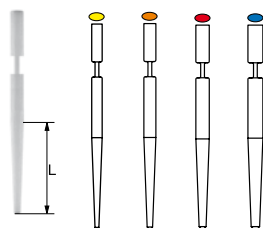
### ER DentinPost Coated - Wurzelstifte aus glasfaserverstärktem Composite, vorkonditioniert und mit haftvermittelnder Polymerschicht

Glasfasern garantieren eine hohe Festigkeit; Röntgensichtbarkeit, ein dem Dentin ähnliches Elastizitätsmodul und hohe Ästhetik werden gewährleistet.

Dank des unbeschichteten Handlingsteils wird apikal bis koronal ein durchgängiger Adhäsivverbund zwischen Stift und Composite erreicht, der eine optimale Verbundfestigkeit ermöglicht. Nach dem Einsetzen des Dentin-Post Coated wird das Handlingsteil durch leichtes Verkanten abgeknickt.

DentinPost Coated werden für die folgende Indikation empfohlen:  
Aufbau koronal teilzerstörter Zähne mit Composite (z. B. DentinBuild Evo)

312



### DPC 1 L 12



		10	10	10	10
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

DPC1L12.000. ...

050 070 090 110

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
GM 20 2008 006 129

DentinPost Coated aus glasfaserverstärktem Composite  
mit haftvermittelnder Polymerschicht  
*DentinPost Coated made of glass fiber reinforced  
composite with adhesion enhancing polymer layer*



4485.000



Set DentinPost Coated, Größe 050  
DentinPost Coated Set, size 050

	183LB.204.050	1		
	196.204.050	1		
	196D.644.050	1		
	DPC1L12.000.050	10		



4486.000



Set DentinPost Coated, Größe 070  
DentinPost Coated Set, size 070

	183LB.204.070	1		
	196.204.070	1		
	196D.644.070	1		
	DPC1L12.000.070	10		



4487.000



Set DentinPost Coated, Größe 090  
DentinPost Coated Set, size 090

	183LB.204.090	1		
	196.204.090	1		
	196D.644.090	1		
	DPC1L12.000.090	10		



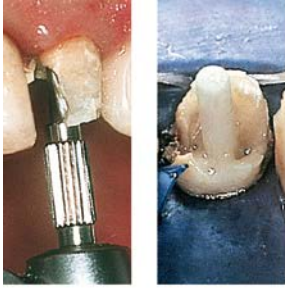
4488.000



Set DentinPost Coated, Größe 110  
DentinPost Coated Set, size 110

	183LB.204.110	1		
	196.204.110	1		
	196D.644.110	1		
	DPC1L12.000.110	10		





## DentinPost

### DentinPost

**ER DentinPost - root posts made of glass fiber-reinforced composite**

*DentinPosts are prefabricated tapered root posts made of glass fiber embedded in epoxy resin.*

*The root posts are largely composed of unidirectional special glass fibers ensuring high stability. Moreover, DentinPosts are radiopaque and feature a modulus of elasticity similar to that of dentin to guarantee an esthetically pleasing result.*

*DentinPosts are designed for the following indication:*

**Composite restoration of teeth with partly destroyed crown**  
*[coronal destruction 10 - 70%]*

**DentinPost X** permit a stable reconstruction even in case of severely destroyed teeth due to their pronounced retention head.

### ER DentinPost - Wurzelstifte aus glasfaserverstärktem Composite

DentinPost – das sind konfektionierte konische Wurzelstifte aus in Epoxidharz eingebetteten Glasfasern.

Die Wurzelstifte bestehen zu einem Großteil aus gleichlaufenden, speziellen Glasfasern und garantieren damit eine hohe Festigkeit. Darüber hinaus sind die DentinPosts im Röntgenbild sichtbar, besitzen gleichzeitig ein dem Dentin ähnliches Elastizitätsmodul und bürden für eine hohe Ästhetik.

DentinPosts werden für folgende Indikation empfohlen:

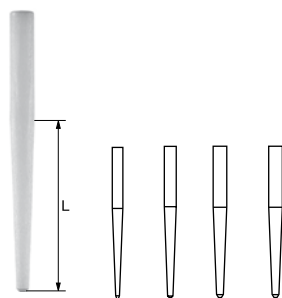
**Aufbau koronal teilzerstörter Zähne mit Composite** [koronaler Zerstörungsgrad 10 - 70%]

**DentinPost X** mit ihrem ausgeprägten Retentionskopf ermöglichen einen stabilen Aufbau auch tiefer zerstörter Situationen.



314

- 354 TL 12
- 366 TL 12
- 355 TL 12
- 356 TL 12



		10	10	10	10
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

●	354TL12.000. ...	050	-	-	-
●	366TL12.000. ...	-	070	-	-
●	355TL12.000. ...	-	-	090	-
●	356TL12.000. ...	-	-	-	110

DentinPost aus glasfaserverstärktem Composite  
DentinPost made of fiber reinforced composite





44 12.000



Einführungsset DentinPost, Größe 050  
DentinPost Introductory Set, size 050

●	183LB.204.050	1		
●	196.204.050	1		
●	196D.644.050	1		
●	354TL12.000.050	10		



44 13.000



Einführungsset DentinPost, Größe 070  
DentinPost Introductory Set, size 070

●	183LB.204.070	1		
●	196.204.070	1		
●	196D.644.070	1		
●	366TL12.000.070	10		



44 14.000



Einführungsset DentinPost, Größe 090  
DentinPost Introductory Set, size 090

●	183LB.204.090	1		
●	196.204.090	1		
●	196D.644.090	1		
●	355TL12.000.090	10		



44 15.000

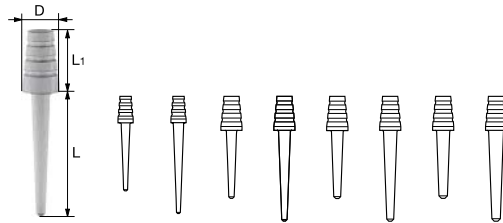


Einführungsset DentinPost, Größe 110  
DentinPost Introductory Set, size 110

●	183LB.204.110	1		
●	196.204.110	1		
●	196D.644.110	1		
●	356TL12.000.110	10		



- 443 L 9
- 443 L 12
- 444 L 9
- 444 L 12
- 445 L 9
- 445 L 12
- 446 L 9
- 446 L 12



316



		10	10	10	10	10	10	10	10
Größe · Size	∅ $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	9	12	9	12	9	12	9	12
D	∅ $\frac{1}{10}$ mm	20	20	28	28	28	28	28	28
L <sub>1</sub>	mm	3,5	3,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5

●	443L9.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	443L12.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	444L9.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
●	444L12.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
●	445L9.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	445L12.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	446L9.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	446L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

DentinPost X Kopfstifte für direkte Aufbauten mit  
 plastischen Materialien  
 Glasfaserverstärktes Composite  
*DentinPost X posts with head for direct build-ups using  
 moldable materials  
 Fibre-reinforced composite*



**4442 A.000**



Einführungsset DentinPost X, Größe 050  
 DentinPost X Introductory Set, size 050

●	<b>196.204.050</b>	1	
	<b>120D.204.030</b>	1	
●	<b>196D.644.050</b>	1	
	<b>45L9.000.</b>	1	
●	<b>443L9.000.050</b>	10	



**4443 A.000**



Einführungsset DentinPost X, Größe 070  
 DentinPost X Introductory Set, size 070

●	<b>196.204.070</b>	1	
	<b>120D.204.030</b>	1	
●	<b>196D.644.070</b>	1	
	<b>45L9.000.</b>	1	
●	<b>444L9.000.070</b>	10	



**318 4444 A.000**



Einführungsset DentinPost X, Größe 090  
 DentinPost X Introductory Set, size 090

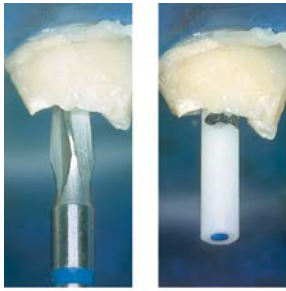
	196.204.090	1	
	120D.204.030	1	
	196D.644.090	1	
	45L9.000.	1	
	445L9.000.090	10	

**4445 A.000**



Einführungsset DentinPost X, Größe 110  
 DentinPost X Introductory Set, size 110

	196.204.110	1	
	120D.204.030	1	
	196D.644.110	1	
	45L9.000.	1	
	446L9.000.110	10	



## CeraPost

### CeraPost

*ER CeraPost - root posts made of zirconium oxide ceramics*

*CeraPost are prefabricated tapered posts made of stabilized zirconium oxide ceramics.*

*This type of ceramic material has proven successful for many years in medical and dental clinical applications.*

*CeraPosts are recommended for the following indications:*

- ❶ *Preprosthetic stabilization [coronal destruction 0 - 10%]*
- ❷ *Restoration of teeth with partially destroyed crown with plastic material [coronal destruction 10 - 70%]*
- ❸ *Restoration of coronally destroyed teeth with a 2-piece ceramic buildup [coronal destruction 70 - 100%]*

### ER CeraPost - Wurzelstifte aus Zirkonoxid-Keramik

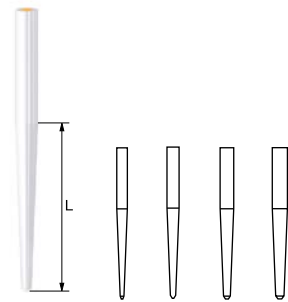
CeraPost – das sind konfektionierte konische Wurzelstifte aus teilstabilisierter Zirkonoxid-Keramik.

Mit diesem Werkstoff wird eine Keramik verwendet, die bezüglich Korrosionsverhalten, Biokompatibilität und mechanischer Belastbarkeit schon seit Jahren erfolgreich in der Medizin und Zahnmedizin klinische Anwendung findet.

CeraPost werden für folgende Indikationen empfohlen:

- ❶ präprothetische Stabilisierung [koronaler Zerstörungsgrad 0 - 10%]
- ❷ Aufbau koronal teilzerstörter Zähne mit plastischem Material [koronaler Zerstörungsgrad 10 - 70%]
- ❸ Aufbau koronal zerstörter Zähne mit geteiltem keramischem Aufbau [koronaler Zerstörungsgrad 70 - 100%]

- 231 L 12
- 439 L 12
- 232 L 12
- 233 L 12



		10	10	10	10
Größe · Size	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 aus Zirkonoxid-Keramik  
CeraPost made of zirconium oxide ceramic



**320 4366.000**



Einführungsset CeraPost, Größe 050  
 CeraPost Introductory Set, size 050

	<b>183LB.204.050</b>	1	
	<b>120D.204.030</b>	1	
	<b>196.204.050</b>	1	
	<b>74L12.000.</b>	1	
	<b>196D.644.050</b>	1	
	<b>231L12.000.050</b>	10	

**444 1.000**



Einführungsset CeraPost, Größe 070  
 CeraPost Introductory Set, size 070

	<b>183LB.204.070</b>	1	
	<b>120D.204.030</b>	1	
	<b>196.204.070</b>	1	
	<b>74L12.000.</b>	1	
	<b>196D.644.070</b>	1	
	<b>439L12.000.070</b>	10	



**4367.000**



Einführungsset CeraPost, Größe 090  
 CeraPost Introductory Set, size 090

●	<b>183LB.204.090</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
●	<b>196.204.090</b>	1		
	<b>74L12.000.</b>	1		
●	<b>196D.644.090</b>	1		
●	<b>232L12.000.090</b>	10		



**4368.000**

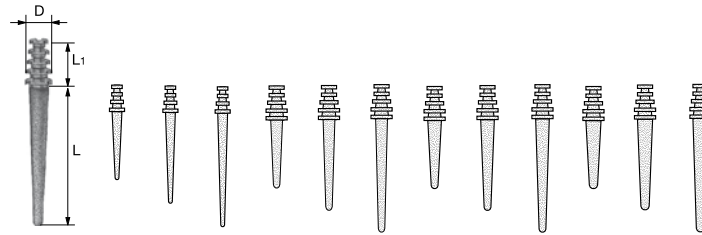


Einführungsset CeraPost, Größe 110  
 CeraPost Introductory Set, size 110

●	<b>183LB.204.110</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
●	<b>196.204.110</b>	1		
	<b>74L12.000.</b>	1		
●	<b>196D.644.110</b>	1		
●	<b>233L12.000.110</b>	10		



- 48 L 9
- 48 L 12
- 48 L 15
- 228 L 9
- 228 L 12
- 228 L 15
- 49 L 9
- 49 L 12
- 49 L 15
- 50 L 9
- 50 L 12
- 50 L 15



322



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	050	070	070	070	090	090	090	110	110	110
D	Ø $\frac{1}{10}$ mm	20	20	26	28	28	28	28	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12	15	9	12	15
L <sub>1</sub>	mm	3,5	3,5	3,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5

●	48L9.000 ...	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	48L12.000 ...	-	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	48L15.000 ...	-	-	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	228L9.000 ...	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-	-
●	228L12.000 ...	-	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-
●	228L15.000 ...	-	-	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-
●	49L9.000 ...	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-	-
●	49L12.000 ...	-	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-
●	49L15.000 ...	-	-	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-
●	50L9.000 ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-
●	50L12.000 ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-
●	50L15.000 ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110

Kopfstifte für direkte Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan  
Posts with head for direct build-ups using moldable materials, pure titanium





**4644.000**



ER Kopfstifte Set, Größe 070  
 Set of posts with head, size 070

●	<b>183LB.204.070</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
●	<b>196.204.070</b>	1		
●	<b>196D.644.070</b>	1		
●	<b>228L9.000.070</b>	5		
●	<b>228L12.000.070</b>	5		
	<b>45L9.000.</b>	1		
	<b>45L12.000.</b>	1		



**4645.000**

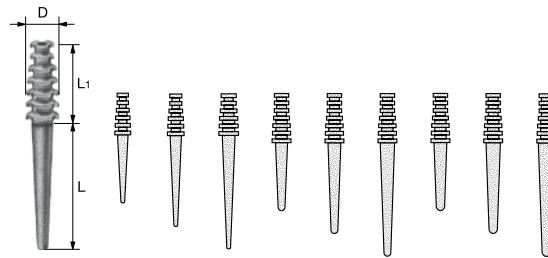


ER Kopfstifte Set, Größe 090  
 Set of posts with head, size 090

●	<b>183LB.204.090</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
●	<b>196.204.090</b>	1		
●	<b>196D.644.090</b>	1		
●	<b>49L9.000.090</b>	5		
●	<b>49L12.000.090</b>	5		
	<b>45L9.000.</b>	1		
	<b>45L12.000.</b>	1		



- 48 L 9 A
- 48 L 12 A
- 48 L 15 A
- 49 L 9 A
- 49 L 12 A
- 49 L 15 A
- 50 L 9 A
- 50 L 12 A
- 50 L 15 A



324

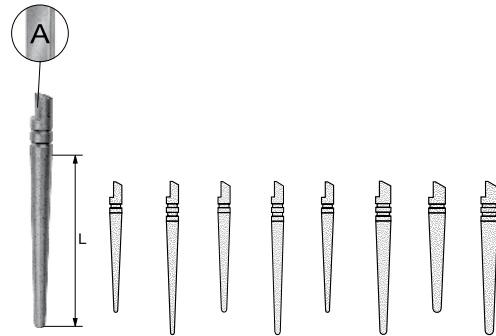


		10	10	10	10	10	10	10	10	10
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	050	090	090	090	110	110	110
D	Ø $\frac{1}{10}$ mm	20	20	26	28	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12	15
L <sub>1</sub>	mm	5,7	5,7	5,7	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6

●	48L9A.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-	-
●	48L12A.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-	-
●	48L15A.000. ...	-	-	050	-	-	-	-	-	-
●	49L9A.000. ...	-	-	-	090	-	-	-	-	-
●	49L12A.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-	-
●	49L15A.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-	-
●	50L9A.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-	-
●	50L12A.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110	-
●	50L15A.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	110

ELO Stifte für direkte Aufbauten mit plastischen Materialien an elongierten Zähnen, Reintitan  
 ELO posts for direct build-ups of extremely long teeth with moldable materials, pure titanium

- 206 L 12
- 206 L 15
- 438 L 12
- 438 L 15
- 207 L 12
- 207 L 15
- 208 L 12
- 208 L 15



		5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12

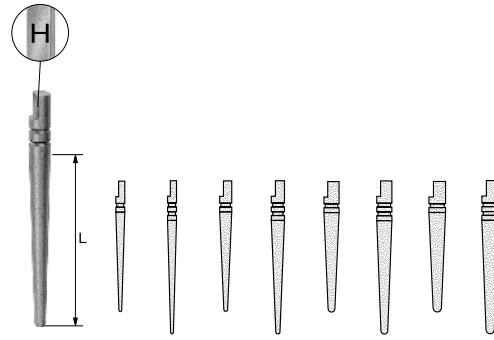
●	206L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-
●	206L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-
●	438L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-
●	438L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-
●	207L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-
●	207L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-
●	208L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	110
●	208L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	110

Platin-Iridium Stifte für angegossene Aufbauten,  
 palladiumfreie, angussfähige Legierung (Platin-Iridium)  
 Platinum-Iridium posts for cast-on build-ups, palladium  
 free alloy (Platinum-Iridium) suitable for casting on



**Wurzelstifte** | ER Einstückguss/Anguss  
*Root posts* | *ER One-piece-cast/Cast-on*

- 203 L 12
- 203 L 15
- 437 L 12
- 437 L 15
- 204 L 12
- 204 L 15
- 205 L 12
- 205 L 15

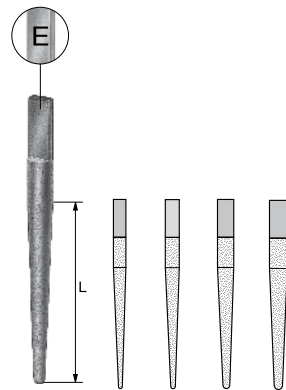


	5	5	5	5	5	5	5	5	
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15

●	203L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	203L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	437L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
●	437L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
●	204L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	204L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	205L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	205L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

326

Heraplat Stifte für angegossene Aufbauten, angussfähige Legierung (Heraplat)  
*Heraplat posts for cast-on build-ups, alloy (Heraplat) suitable for casting on*



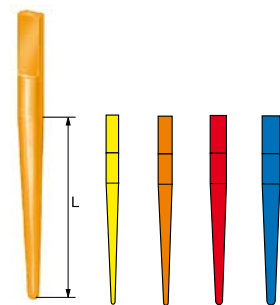
- 75 L 16
- 435 L 16
- 76 L 16
- 77 L 16



	5	5	5	5	
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	75L16.000. ...	050	-	-	-
●	435L16.000. ...	-	070	-	-
●	76L16.000. ...	-	-	090	-
●	77L16.000. ...	-	-	-	110

ELD Stifte für angegossene Aufbauten, bedingt angussfähige Legierung (ELD)  
*ELD posts for cast-on build-ups, alloy (ELD) conditionally suited for casting on*



- 57 L 16
- 339 L 16
- 58 L 16
- 59 L 16

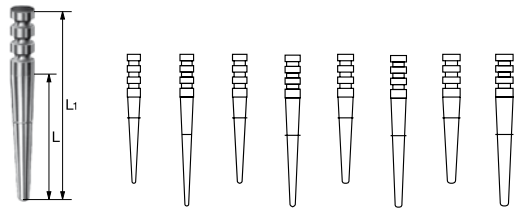


	10	10	10	10	
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	57L16.000. ...	050	-	-	-
●	339L16.000. ...	-	070	-	-
●	58L16.000. ...	-	-	090	-
●	59L16.000. ...	-	-	-	110

CAST Stifte für den Einstückguss, ausbrennbarer Kunststoff  
*CAST posts for one-piece cast, burn-out acrylics*

- P 75 L 11
- P 75 L 14
- P 422 L 11
- P 422 L 14
- P 76 L 11
- P 76 L 14
- P 77 L 11
- P 77 L 14

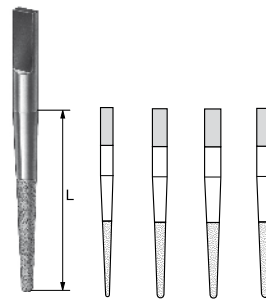


		10	10	10	10	10	10	10	
Größe · Size	∅ $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4
L <sub>1</sub>	mm	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0

● P75L11.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
● P75L14.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
● P422L11.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
● P422L14.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
● P76L11.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
● P76L14.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
● P77L11.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
● P77L14.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

TMP Stifte für die temporäre Versorgung, Reintitan  
 TMP posts for temporary application, pure titanium

- 60 L 16
- 440 L 16
- 61 L 16
- 62 L 16



		5	5	5	5
Größe · Size	∅ $\frac{1}{100}$ mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

● 60L16.000. ...	050	-	-	-
● 440L16.000. ...	-	070	-	-
● 61L16.000. ...	-	-	090	-
● 62L16.000. ...	-	-	-	110

Stabilisierungsstifte für Wurzelfüllungen, Kanalverschluss  
 und geteilten Aufbau, Reintitan  
 Stabilization posts for root fillings, root canal sealing and  
 2-piece build-ups, pure titanium



**Wurzelstifte | ER Behandlungsständer**  
**Root posts | ER Instrument trays**



**4655.000**

328



**Set ER-Stiftray und Stiftcontainer (ohne Instrumentarium)**  
*Kit ER-post tray and container (without instruments)*

			ER-Stiftray ER-post tray
<b>580.000.</b>	1		
			Sterilcontainer A8 Sterilisation container A8
<b>556.000.</b>	1		



**581.000**



**ER-Instrumententray, PP mit Silberionen, antibakteriell (ohne Instrumentarium)**  
*ER system - Instrument tray, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)*



**4616.000**



**Set ER-Instrumententray und Sterilcontainer (ohne Instrumentarium)**  
*Set ER system - Instrument tray and sterilisation container (without instruments)*

			ER-Instrumententray ER system - Instrument tray
<b>581.000.</b>	1		
			Sterilcontainer A8 Sterilisation container A8
<b>556.000.</b>	1		



4233 A.000



329

Behandlungsständer und Aufbewahrungsbox (ohne Instrumentarium)  
*Instrument tray and storage box (without instruments)*



4234 A.000



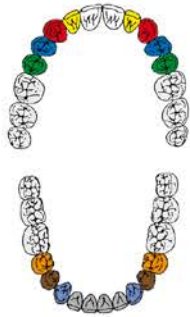
Behandlungsständer und Aufbewahrungsbox (ohne Instrumentarium)  
*Instrument tray and storage box (without instruments)*



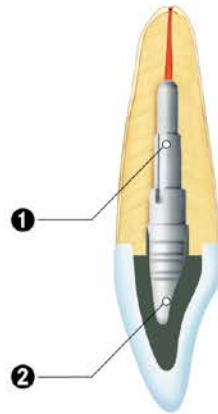
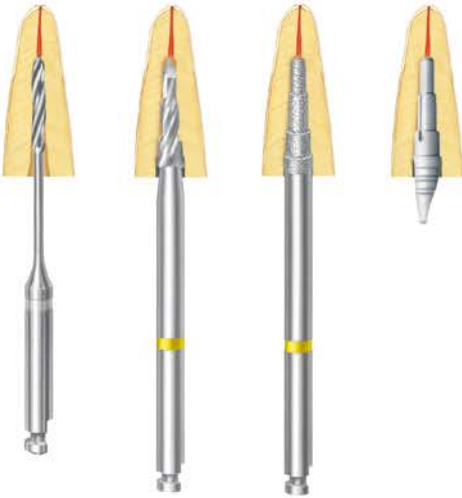
4480.000



Behandlungsständer und Aufbewahrungsbox (ohne Instrumentarium)  
*Instrument tray and storage box (without instruments)*



330



## OptiPost

### OptiPost

#### OptiPost - the easy and safe root post system

For the restoration of coronally destroyed anteriors, canines and premolars. OptiPost combines the advantages of individually produced posts with the fast and easy application of prefabricated posts.

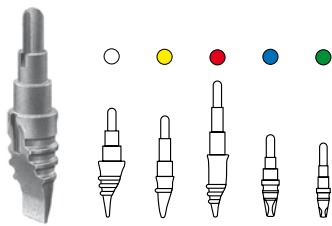
- ❶ Stepped radicular segment for maximum wall adaptation
- ❷ Coronal segment perfectly adapted to the type of tooth

### OptiPost - das einfache und sichere Wurzelstiftsystem

Zur Versorgung von koronal tiefzerstörten Frontzähnen, Eckzähnen und Prämolaren. OptiPost verbindet die Vorteile individuell gefertigter Stifte mit der zeitsparenden, einfachen Applikation konfektionierter Stifte.

- ❶ stufenförmiges radikuläres Segment mit maximaler Wandständigkeit
- ❷ exakt auf die Zahnform abgestimmtes koronales Segment





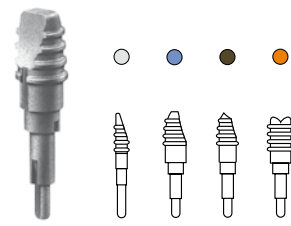
279



	5	5	5	5	5
Größe · Size	1	2	3	4	5

279.000. ... 1 2 3 4 5

OptiPost Wurzelstifte, Oberkiefer (OK), Reintitan  
Größe entspricht Zahn, d.h. 1=OK1, 2=OK2, 3=OK3,  
4=OK4, 5=OK5  
OptiPost root posts, upper jaw (UJ), pure titanium  
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5



280



	5	5	5	5
Größe · Size	1	3	4	5

280.000. ... 1 3 4 5

OptiPost Wurzelstifte, Unterkiefer (UK), Reintitan  
Größe entspricht Zahn, d.h. 1=UK1/2, 3=UK3, 4=UK4,  
5=UK5  
OptiPost root posts, lower jaw (LJ), pure titanium  
Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5



183 LA



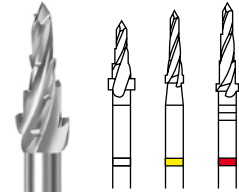
	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm 090

Winkelstück · Right-angle (RA)



183LA.204. ... 090

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
OptiPost Pilotbohrer, rostfreier Stahl  
OptiPost reamer, stainless steel



29 A



	1	1	1
Größe · Size	1	2	3

Winkelstück · Right-angle (RA)

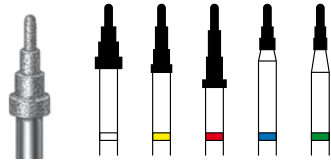


29A.204. ... ○1 ▲2 ▲3

○ = ○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
▲ = ○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
OptiPost Vorformer, Oberkiefer (OK), verzahnt, rostfreier  
Stahl  
Größe entspricht Zahn, d.h. 1=OK1, 2=OK2, 3=OK3  
OptiPost pilot drill, upper jaw (UJ), with tothing, stainless  
steel  
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3



### 27 D



	1	1	1	1	1
Größe · Size	1	2	3	4	5

Winkelstück · Right-angle (RA)



27D.204. ...

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

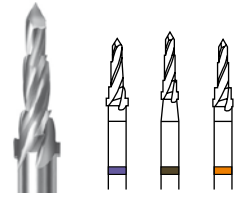
OptiPost Stufenformer, Oberkiefer (OK), diamantiert

Größe entspricht Zahn, d.h. 1=OK1, 2=OK2, 3=OK3, 4=OK4, 5=OK5

OptiPost placement drill, upper jaw (UJ), diamond coated

Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5

### 30 A



	1	1	1
Größe · Size	3	4	5

Winkelstück · Right-angle (RA)



30A.204. ...

3	4	5
---	---	---

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

OptiPost Vorformer, Unterkiefer (UK), verzahnt,

rostfreier Stahl

Größe entspricht Zahn, d.h. 3=UK3, 4=UK4, 5=UK5

OptiPost pilot drill, lower jaw (LJ), with tothing, stainless steel

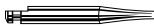
Size equals tooth, i.e. 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

### 28 D



	1	1	1	1
Größe · Size	1	3	4	5

Winkelstück · Right-angle (RA)



28D.204. ...

1	3	4	5
---	---	---	---

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

OptiPost Stufenformer, Unterkiefer (UK), diamantiert

Größe entspricht Zahn, d.h. 1=UK1/2, 3=UK3, 4=UK4, 5=UK5

OptiPost placement drill, lower jaw (LJ), diamond coated

Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5



## VARIO

### VARIO

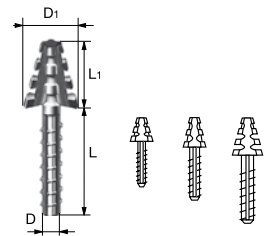
*VARIO - cylindrical root posts for a wide range of applications*

- Available threaded
- Two special head designs for different coronal situations: Vario X ('christmas' tree) or Vario (cylindrical, for multirooted teeth)
- Four shank lengths available
- Made of pure titanium

### VARIO - zylindrische Aufbaustifte für ein weites Anwendungsspektrum

- Stiftschaft mit selbstschneidendem Gewinde
- zwei Kopfformen für unterschiedliche koronale Situationen: Vario X (Tannenbaumförmig, für tiefer zerstörte Situationen) oder Vario (zylindrisch, für die Versorgung teilzerstörter oder mehrwurzeliger Zähne)
- vier Längen
- Reintitan

- T 63 L 6
- T 63 L 7
- T 63 L 9



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	25	30	40
L <sub>1</sub>	mm	2,75	3,85	4,90

●	T63L6.000. ...	1	-	-
●	T63L7.000. ...	-	2	-
●	T63L9.000. ...	-	-	3

Vario X  
Gewindestifte für Aufbauten mit plastischen Materialien,  
Reintitan  
Vario X  
Threaded posts for build-ups using moldable materials,  
pure titanium



Wurzelstifte | Vario  
Root posts | Vario



4118.000



Set Vario X, Größe 1, mit Gewinde  
Vario X Set, size 1, threaded

●	116D.204.1	1	
●	179.204.1	1	
●	66L6.000.1	1	
●	T63L6.000.1	10	



4119.000



Set Vario X, Größe 2, mit Gewinde  
Vario X Set, size 2, threaded

●	116D.204.2	1	
●	179.204.2	1	
●	66L7.000.2	1	
●	T63L7.000.2	10	

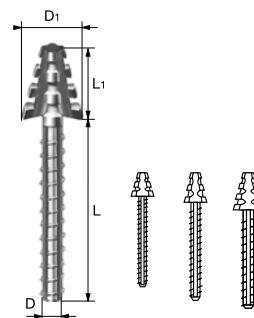


4120.000



Set Vario X, Größe 3, mit Gewinde  
Vario X Set, size 3, threaded

●	116D.204.3	1	
●	179.204.3	1	
●	66L9.000.3	1	
●	T63L9.000.3	10	



- T 51 L 13
- T 52 L 13
- T 53 L 13

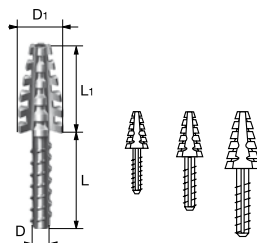


		10	10	10
Größe - Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	25	30	40
L <sub>1</sub>	mm	2,75	3,85	4,90

● T51L13.000. ...	1	-	-
● T52L13.000. ...	-	2	-
● T53L13.000. ...	-	-	3

Vario XL  
Gewindestifte, lang, für Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan  
Vario XL  
Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium

- T 63 L 6 A
- T 63 L 7 A
- T 63 L 9 A

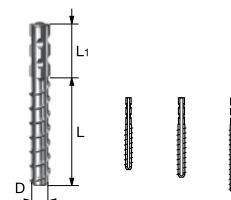


		10	10	10
Größe - Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	25	30	40
L <sub>1</sub>	mm	4,9	6,0	7,6

● T63L6A.000. ...	1	-	-
● T63L7A.000. ...	-	2	-
● T63L9A.000. ...	-	-	3

Vario X ELO  
Stifte für Aufbauten mit plastischen Materialien an elongierten Zähnen, Reintitan  
Vario X ELO  
Posts for building up extremely long teeth with moldable materials, pure titanium

- T 91 L 6
- T 92 L 7
- T 93 L 9



		10	10	10
Größe - Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
L <sub>1</sub>	mm	3,5	3,5	3,5

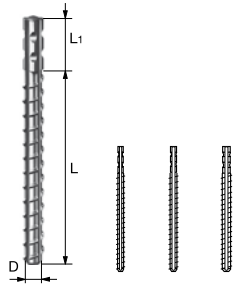
● T91L6.000. ...	1	-	-
● T92L7.000. ...	-	2	-
● T93L9.000. ...	-	-	3

Vario  
Gewindestifte für Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan  
Vario  
Threaded posts for build-ups using moldable materials, pure titanium



Wurzelstifte | Vario  
Root posts | Vario

- T 91 L 13
- T 92 L 13
- T 93 L 13



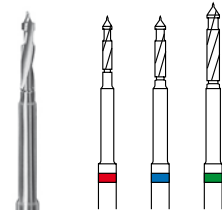
		10	10	10
<b>Größe · Size</b>		1	2	3
D	Ø 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
L <sub>1</sub>	mm	3,5	3,5	3,5

<span style="color: red;">●</span>	<b>T91L13.000. ...</b>	1	-	-
<span style="color: blue;">●</span>	<b>T92L13.000. ...</b>	-	2	-
<span style="color: green;">●</span>	<b>T93L13.000. ...</b>	-	-	3

Vario L  
Gewindestifte, lang, für Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan  
Vario L  
Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium

336

179



		2	2	2
<b>Größe · Size</b>		1	2	3

Winkelstück · Right-angle (RA)

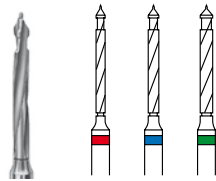


179.204. ...

1	2	3
---	---	---

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kombibohrer, rostfreier Stahl  
Combination drill, stainless steel

179 L



		2	2	2
<b>Größe · Size</b>		1	2	3

Winkelstück · Right-angle (RA)

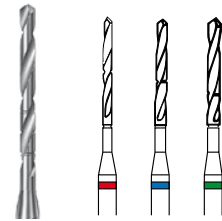


179L.204. ...

1	2	3
---	---	---

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kombibohrer, lang, rostfreier Stahl  
Combination drill, long, stainless steel

154



		2	2	2
<b>Größe · Size</b>		1	2	3

Winkelstück · Right-angle (RA)

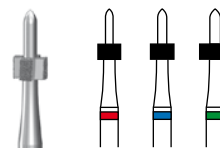


154.204. ...

1	2	3
---	---	---

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spiralbohrer, rostfreier Stahl  
Twist drill, stainless steel

### 116 D



		1	1	1
Größe · Size		1	2	3

Winkelstück · Right-angle (RA)

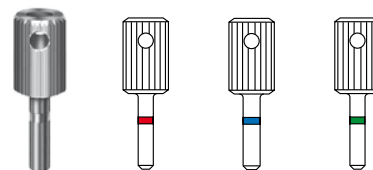


116D.204. ...

1	2	3
---	---	---

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Planschleifer, diamantiert  
Root facer, diamond coated

### 127



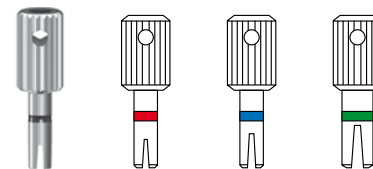
		1	1	1
Größe · Size		1	2	3

127.000. ...

1	2	3
---	---	---

Steckschlüssel für Vario Stifte, rostfreier Stahl  
Placement tool for Vario posts, stainless steel

- 66 L 6
- 66 L 7
- 66 L 9



		1	1	1
Größe · Size		1	2	3

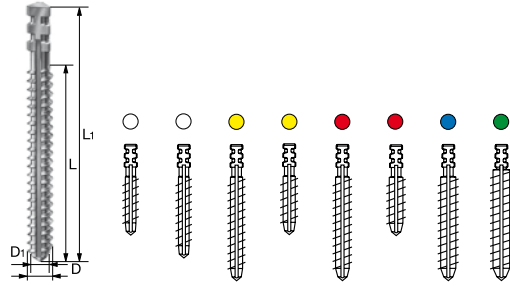
●	66L6.000. ...	1	-	-
●	66L7.000. ...	-	2	-
●	66L9.000. ...	-	-	3

Steckschlüssel für Vario X Stifte, rostfreier Stahl  
Placement tool for Vario X posts, stainless steel



Wurzelstifte | BKS  
Root posts | BKS

117 BKS  
117 L 11  
117 L 8



		10	10	10	10	10	10	10	10
Größe · Size		1	1	2	2	3	3	4	5
D	∅ 1/10 mm	14,0	14,0	16,0	16,0	18,0	18,0	20,0	25,0
L	mm	8,0	11,0	14,0	8,0	14,0	8,0	14,0	15,0
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	10,5	10,5	12,0	12,0	13,0	13,0	14,0	19,0
L <sub>1</sub>	mm	12,0	15,0	18,0	12,0	18,0	12,0	18,0	18,0

338

117BKS.000. ...	1	-	2	-	3	-	4	5
117L11.000. ...	-	1	-	-	-	-	-	-
117L8.000. ...	-	-	-	2	-	3	-	-

BKS Wurzelschrauben für Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan  
BKS screw posts for build-ups using moldable materials, pure titanium



4184.204



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 1, Länge 12 mm  
BKS screw posts set, size 1, length 12 mm

○	152BKS.204.1	2	
○	118BKS.000.1	1	
○	119BKS.000.	1	
○	117BKS.000.1	10	



4189.204



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 2, Länge 12 mm  
BKS screw posts set, size 2, length 12 mm

●	152BKS.204.2	2	
●	118BKS.000.2	1	
●	119BKS.000.	1	
●	117L8.000.2	10	





### 4185.204



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 2, Länge 18 mm  
BKS screw posts set, size 2, length 18 mm

	<b>152BKS.204.2</b>	2	
	<b>118BKS.000.2</b>	1	
	<b>119BKS.000.</b>	1	
	<b>117BKS.000.2</b>	10	



### 4186.204



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 3, Länge 18 mm  
BKS screw posts set, size 3, length 18 mm

	<b>152BKS.204.3</b>	2	
	<b>118BKS.000.3</b>	1	
	<b>119BKS.000.</b>	1	
	<b>117BKS.000.3</b>	10	



340 **4187.204**



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 4, Länge 18 mm  
BKS screw posts set, size 4, length 18 mm

	<b>152BKS.204.4</b>	2	
	<b>118BKS.000.4</b>	1	
	<b>119BKS.000.</b>	1	
	<b>117BKS.000.4</b>	10	

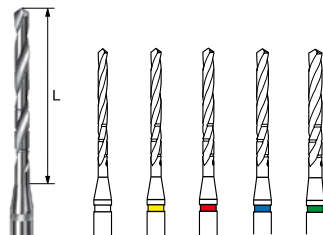
**4188.204**



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 5, Länge 18 mm  
BKS screw posts set, size 5, length 18 mm

	<b>152BKS.204.5</b>	2	
	<b>118BKS.000.5</b>	1	
	<b>119BKS.000.</b>	1	
	<b>117BKS.000.5</b>	10	

**152 BKS**



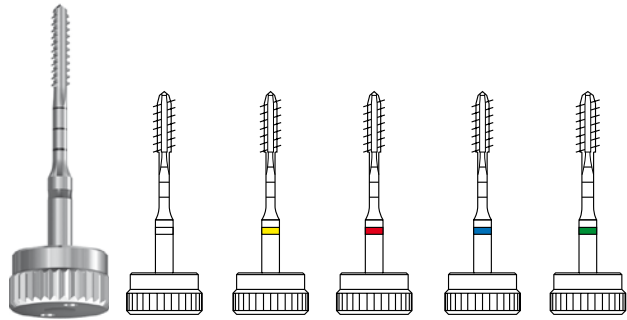
		1	1	1	1	1
<b>Größe · Size</b>		1	2	3	4	5
<b>L</b>	mm	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



<b>152BKS.204. ...</b>	1	2	3	4	5
------------------------	---	---	---	---	---


⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kanalformer, rostfreier Stahl  
Root canal reamer, stainless steel



**118 BKS**

**341**



		1	1	1	1	1
Größe - Size		1	2	3	4	5
<b>118BKS.000. ...</b>		1	2	3	4	5

Gewindeschneider, rostfreier Stahl  
 Thread cutter, stainless steel



**119 BKS**



		1
<b>119BKS.000. ...</b>		•

Schraubensetter, rostfreier Stahl  
 Socket wrench, stainless steel



## RepairPost

### RepairPost

The solution for emergency patients with a fractured post buildup. RepairPosts are especially designed for the quick and easy restoration of teeth with non-removable post fragments at low cost. The tube-shaped RepairPost is placed over the post fragment which is still in the root.

#### Advantages:

- Easy handling
- Safe restoration

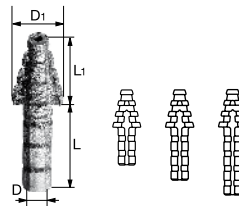
Only two steps are necessary to achieve a durable and functional restoration.

Die Lösung für Notfallpatienten mit frakturiertem Stiftaufbau. RepairPost steht für eine einfache, schnelle und kostengünstige Versorgung von Zähnen mit frakturierten Wurzelstiften, bei denen das Fragment nicht entfernt werden kann. Der röhrenförmige RepairPost wird über das in der Wurzel verbliebene Stiftfragment gesetzt.

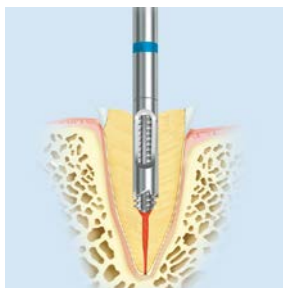
#### Vorteile:

- problemloses Handling
- sichere Versorgung

In nur zwei Schritten zu einer neuen dauerhaft belastbaren Restauration.



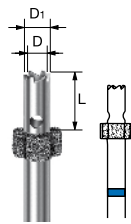
- 332 L 5
- 332 L 7
- 332 L 9



		5	5	5
Größe · Size		2	2	2
D	∅ 1/10 mm	17,5	17,5	17,5
L	mm	5,0	7,0	9,0
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	40	40	40
L <sub>1</sub>	mm	4,9	4,9	4,9

● 332L5.000. ...	2	-	-
● 332L7.000. ...	-	2	-
● 332L9.000. ...	-	-	2

RepairPost, Reintitan  
RepairPost, pure titanium



● 114



		1
<b>Größe · Size</b>		2
D	∅ 1/10 mm	17
L	mm	5,0
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	23

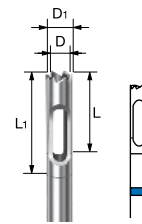
Winkelstück · Right-angle (RA)



● 114.204. ...

2

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Trepanbohrer, rostfreier Stahl  
Trepan bur, stainless steel



● 113



		1
<b>Größe · Size</b>		2
D	∅ 1/10 mm	17
L	mm	7,0
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	23
L <sub>1</sub>	mm	9,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



● 113.204. ...

2

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Trepanbohrer, rostfreier Stahl  
Trepan bur, stainless steel



4317.000



Set RepairPost  
RepairPost Set

		1	
●	114.204.2	1	
●	113.204.2	1	
●	332L5.000.2	2	
●	332L7.000.2	2	
●	332L9.000.2	2	



**Wurzelstifte | FO/PCR Pins**  
*Root posts | FO/PCR Pins*



- 80 FO
- 84 FO



		20	20
<b>Größe · Size</b>		2	4
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	7,50	8,70
L <sub>1</sub>	mm	2,20	2,40

FO/PCR · FO/PCR

●	<b>80FO.471. ...</b>	2	-
●	<b>84FO.471. ...</b>	-	4

FO-Pins zur Verankerung von Restaurationen aus  
 plastischen Materialien  
 Titan (Ti6Al4V)  
*FO pins for anchoring restorations made of moldable  
 materials  
 Titanium (Ti6Al4V)*

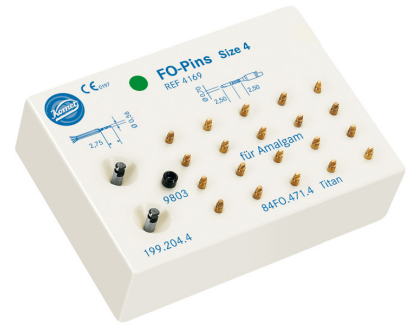


**4168.204**



Set FO-Pins, Größe 2  
*FO pin Set, size 2*

●	<b>198.204.2</b>	2	
●	<b>9803.204.</b>	1	
●	<b>80FO.471.2</b>	20	

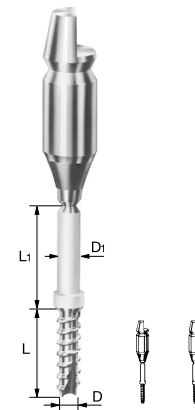


**4169.204**



Set FO-Pins, Größe 4  
*FO pin Set, size 4*

●	<b>199.204.4</b>	2	
●	<b>9803.204.</b>	1	
●	<b>84FO.471.4</b>	20	



- 80 PCR
- 84 PCR



		20	20
<b>Größe · Size</b>		2	4
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	5,50	7,50
L <sub>1</sub>	mm	2,75	2,90

FO/PCR · FO/PCR

●	<b>80PCR.471. ...</b>	2	-
●	<b>84PCR.471. ...</b>	-	4

PCR-Pins zur Verankerung von Compositrestaurationen  
 Titan (Ti6Al4V)  
*PCR pins for anchoring composite restorations  
 Titanium (Ti6Al4V)*



### 4164.204



Set PCR-Pins, Größe 2  
PCR pin Set, size 2

●	198.204.2	2		
●	9803.204.	1		
●	80PCR.471.2	20		

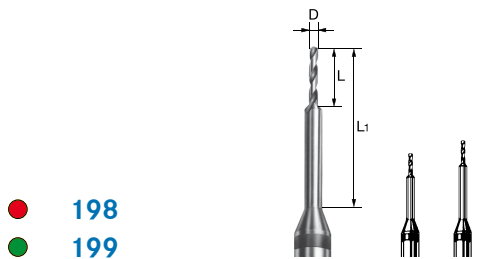


### 4165.204



Set PCR-Pins, Größe 4  
PCR pin Set, size 4

●	199.204.4	2		
●	9803.204.	1		
●	84PCR.471.4	20		



- 198
- 199



		2	2
Größe · Size		2	4
D	∅ 1/10 mm	4,3	5,4
L	mm	2,8	2,9
L <sub>1</sub>	mm	8,5	10,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



●	198.204. ...	2	-
●	199.204. ...	-	4

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Pinlochbohrer, rostfreier Stahl  
Pin-hole bur, stainless steel

### 9803



1

Winkelstück - Right-angle (RA)



9803.204. ...

Winkelstück-Adapter  
Contra-angle adaptor



**Hartmetall**

*Tungsten Carbide*



Knochenfräser, rund  
*Bone cutters, round* 349-350



Kombinationsinstrument  
*Combination instrument* 351



Fräser für Blattimplantate  
*Cutters for blade implants* 351



Knochenfräser,  
schnittfreudig  
*Bone cutter  
with high cutting efficiency* 352



Knochenfräser  
*Bone cutters* 354-358



Stufenbohrer  
*End-cutting bur* 358

**Keramik**

*Ceramics*



Knochenfräser, rund  
*Bone cutters, round* 359



Knochenfräser  
*Bone cutters* 359

**Diamant**

*Diamond*



Knochenfräser, rund  
*Bone cutters, round* 360



Knochenfräser  
*Bone cutter* 361



Scheibe  
*Disc* 361

**Stahl**

*Steel*



Trepanbohrer  
*Trepan burs* 364-366



Knochenspanbohrer  
*Bone chip extractor* 366

**Periimplantitis**

*Periimplantitis*



NiTiBrush  
*NiTiBrush* 367-368



Implantoplastik  
*Implantoplasty* 369-371

**Pilotbohrer Implantologie**

*Pilot burs for implantology*



Keramik und Edelstahl  
*Ceramics and stainless steel*  
362-363

**Zubehör**

*Auxiliaries*



Bohrerschaftverlängerung  
*Extension for bur shanks* 371





Surgery **Chirurgie**

---

<i>Introduction</i>	<b>348</b>	Einleitung
<i>Tungsten carbide</i>	<b>349 – 358</b>	Hartmetall
<i>Ceramics</i>	<b>359</b>	Keramik
<i>Diamond</i>	<b>360 – 361</b>	Diamant
<i>Pilot burs</i>	<b>362 – 363</b>	Pilotbohrer
<i>Trepan burs</i>	<b>364 – 366</b>	Trepanbohrer
<i>Periimplantitis</i>	<b>367 – 371</b>	Periimplantitis
<i>Auxiliaries</i>	<b>371</b>	Zubehör



## Chirurgie

### Surgery

*Komet offers a wide variety of bone cutters made of tungsten carbide, ceramics, diamond instruments and "Miniflex" discs for bone treatments. The instrument shapes were designed to suit the requirements of different indications. The high-quality instruments made by Komet are synonymous for outstanding clinical results and minimally invasive, efficient preparations. We are particularly proud of our most recently developed innovations: our bone cutters H254E and H162SL. Introduced in 2015, the H162ST is a well thought-out enhanced version of the established bone cutter type Lindemann. It is particularly appreciated for its extremely sharp, innovative ST toothing exclusive to Komet. Periimplantitis: Particularly long instruments are available for the smoothing of implants during resective surgery.*

#### Range of instruments:

- Bone cutters
- Periimplantitis instruments
- Miniflex bone saw
- Universal pilot burs
- Trepan burs
- Bone chip extractors
- Bur blocks

#### Hard ZrN coating

*Many bone cutters are also available as an enhanced version with a special ZrN coating. Thanks to this coating, the cutters are better equipped against the effects of potentially aggressive chemicals in the bur bath. What's more, many users are impressed with the pleasant appearance of the instruments.*

In vielfältiger Auswahl stehen Knochenfräser aus Hartmetall, Keramik, diamantierte Instrumente und die "Miniflex"-Scheibe für die Knochenbearbeitung zur Verfügung. Die Formen berücksichtigen dabei die unterschiedlichen Anforderungen, die sich durch die verschiedenen Indikationen ergeben. Die Instrumente verfügen allesamt über den hohen Komet Qualitätsstandard und stehen für gute Ergebnisse und eine minimalinvasive, effektive Präparationsleistung. Erfolgreiche Beispiele aktueller Entwicklungen sind unsere Knochenfräser H254E und H162SL. Seit 2015 glänzt der H162ST als besonders gelungene Weiterentwicklung des Knochenfräasers Typ Lindemann – mit der exklusiven, maximal schnittfreudigen innovativen Komet ST-Verzahnung. Periimplantitis: für die Implantatglättung bei chirurgisch resektiver Strategie stehen bewusst lange Instrumente zur Verfügung.

#### Instrumentenprogramm:

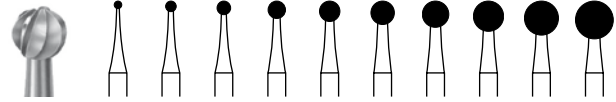
- Knochenfräser
- Periimplantitis-Instrumente
- Miniflex Knochensäge
- Universelle Pilotbohrer
- Trepanbohrer
- Knochenspanbohrer
- Instrumentenständer

#### ZrN Hartbeschichtung

Viele Knochenfräser stehen auch als veredelte Variante mit spezieller ZrN-Beschichtung zur Verfügung. Sie widerstehen möglicherweise aggressiven Einflüssen eines chemischen Bohrerbades besser. Auch das angenehme visuelle Feedback befürworten viele Anwender.



### H 141



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050
<b>US No.</b>		2S	4S	6S	8S	10S	11S	-	-	-	-

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



500 205 001291 ...

**H141.205. ...**

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	■040	-	-
------	------	------	------	------	------	------	------	---	---

Winkelstück extra lang - Right-angle extra-long (RAXL)

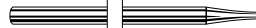


500 206 001291 ...

**H141.206. ...**

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	■040	-	-
------	------	------	------	------	------	------	------	---	---

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001291 ...

**H141.104. ...**

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◊040	◊045	◊050
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

Handstück lang · Handpiece long (HPL)



500 105 001291 ...

**H141.105. ...**

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◊040	-	◊050
------	------	------	------	------	------	------	------	---	------

◊ =  $\text{max. } 60000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

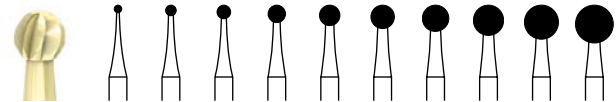
◊ =  $\text{max. } 80000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

■ =  $\text{max. } 100000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

Knochenfräser rund, schnittfreundige Ausführung

Bone cutter round, high-efficiency cutting design

### H 141 Z



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050

Handstück · Handpiece (HP)



**H141Z.104. ...**

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◊040	◊045	◊050
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

◊ =  $\text{max. } 80000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

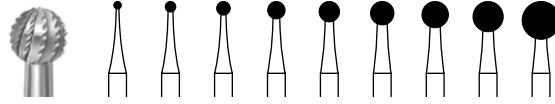
■ =  $\text{max. } 100000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

Knochenfräser rund, schnittfreundige Ausführung, ZrN beschichtet

Bone cutter round, high-efficiency cutting design, ZrN coated



## H 141 A



		5	5	5	5	5	5	5	5	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050
US No.		-	-	-	8SA	10SA	11SA	-	-	-

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 001298 ...

H141A.205. ...

-	014	018	023	027	031	035	040	-
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Winkelstück extra lang · Right-angle extra-long (RAXL)

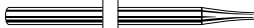


500 206 001298 ...

H141A.206. ...

010	014	018	023	027	031	035	040	-
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001298 ...

H141A.104. ...

010	014	018	023	027	031	035	040	050
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

◊ =  $\bigcirc_{\max}$  60000 min<sup>-1</sup>/rpm

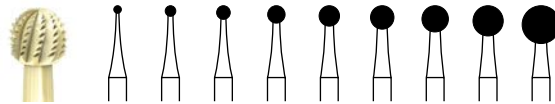
◈ =  $\bigcirc_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser rund, mit speziellem Schneidendesign für ruhigen Lauf

Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation

## H 141 AZ



		5	5	5	5	5	5	5	5	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050

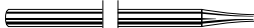
Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



H141AZ.205. ...

-	014	018	023	027	031	035	040	-
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Handstück · Handpiece (HP)



H141AZ.104. ...

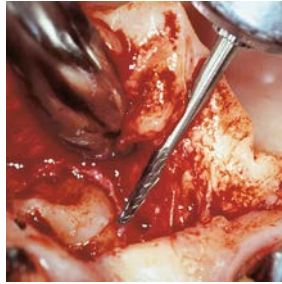
010	014	018	023	027	031	035	040	050
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

◊ =  $\bigcirc_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser rund, mit speziellem Schneidendesign für ruhigen Lauf, ZrN beschichtet

Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation, ZrN coated



Für Knochengewebe und  
Zahnhartsubstanz  
Knochenfräser  
*For bone tissue and hard tooth  
substance  
Bone cutter*

- H 254 E
- H 254 LE



			5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	
L	mm	6,0	

FG - Friction Grip (FG)



500 314 415298 ...

- [H254E.314. ...](#) ◀012

500 314 415298 ...

- [H254LE.314. ...](#) ◀012

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 415298 ...

- [H254E.204. ...](#) ◀012

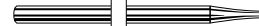
Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 415298 ...

- [H254E.205. ...](#) ◀012

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 415298 ...

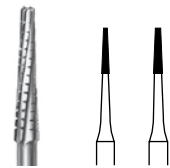
- [H254E.104. ...](#) ◀012

◊ =  $\bigcirc_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\bigcirc_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Kombinationsinstrument für die schonende Präparation  
von Knochengewebe und Zahnhartsubstanz  
*Combination instrument for conservative preparation of  
bone tissue and hard tooth substance*

## H 254



			5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	012	
L	mm	6,0	6,0	
US No.		700XXL	701XXL	

FG - Friction Grip (FG)

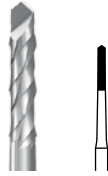


500 314 415296 ...

- [H254.314. ...](#) 010 012

$\bigcirc_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser für Blattimplantate  
*Bone cutter for leaf implants*



● **H 255 E**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>
<b>L</b>	mm	6,0

FG - Friction Grip (FG)



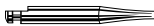
● **H255E.314. ...** ◊012

FG extra lang - Friction Grip extra-long (FGXL)



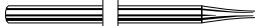
● **H255E.316. ...** ◊012

Winkelstück - Right-angle (RA)



● **H255E.204. ...** ◊012

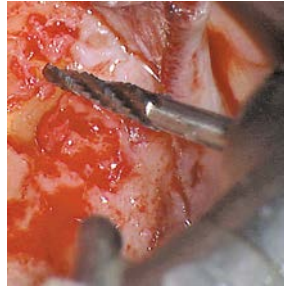
Handstück - Handpiece (HP)



● **H255E.104. ...** ◊012

- ◊ = ∅<sub>max.</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◈ = ∅<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser zylindrisch für die effektive Präparation von Knochengewebe und Zahnhartsubstanz  
*Cylindrical bone cutter for efficient preparation of bone tissue and hard tooth substance*



● **H 162 SL**  
● **H 162 SXL**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	8,0

FG - Friction Grip (FG)



● **H162SL.314. ...** ◈014

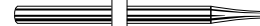
● **H162SXL.314. ...** ◈014

Winkelstück - Right-angle (RA)



● **H162SL.204. ...** ◊014

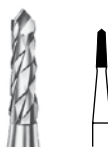
Handstück - Handpiece (HP)



● **H162SL.104. ...** ◈014

- ◊ = ∅<sub>max.</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◈ = ∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◻ = ∅<sub>max.</sub> 120000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ∅<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, besonders schnittfreudig  
*Bone cutter with high-efficiency cutting design*



**H 163 A**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	5,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



**H163A.204. ...** 014

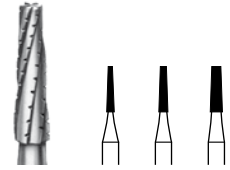
Handstück - Handpiece (HP)



**H163A.104. ...** 014

- ∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, Lindemann kurz, mit spezieller Kreuzverzahnung  
*Bone cutter, Lindemann short, with special staggered toothing*



### H 33 L



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	012	016
L	mm	6,0	6,0	6,0
US No.		700XL	701L	702L

FG extra lang · Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 171007 ...

**H33L.316. ...**

**010 012 016**

**353**

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch lang mit Querhieb  
Tapered long with cross cut



### H 33 R



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,4
US No.		1702

FG extra lang · Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 194007 ...

**H33R.316. ...**

**016**

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch mit abgerundeter Spitze und Querhieb  
Tapered with round end and cross cut



## Knochenfräser H162ST

### Bone cutter H162ST

*A new cut, a new generation: Sharp as the teeth of the proverbial sabre tooth tiger, Komet's new ST toothing makes work with the H162ST a completely new experience. This tapered bone cutter is particularly effective and cuts with unrivalled, perfect sharpness.*

#### The advantages at a glance:

- Perfect sharpness
- Ideal cutting behavior
- Maximum control

*The instrument is suitable for all sectors of dental surgery: From bone cuts during an osteotomy via hemisections and axial bone perforations to the surgical removal of retained teeth or root fragments.*

*An enhanced version of the H162ST with high-grade ZrN coating is optionally available under reference H162STZ.*

Neuer Schnitt, neue Generation: die sprichwörtlich säbelzahn timerscharfe neue ST-Verzahnung von Komet sorgt bei diesem konischen Knochenfräser für ein ganz neues Schneidgefühl. Das Instrument schneidet mit besonders spürbarer Effektivität in höchster und damit perfekter Schnittschärfe.

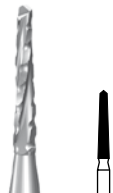
#### Die Vorteile auf einen Blick:

- perfekte Schnittschärfe
- ideales Schneidverhalten
- maximale Kontrolle

Geeignet für alle Einsatzfelder der zahnärztlichen Chirurgie: für Knochenschnitte im Rahmen einer Osteotomie, für die Hemisektion, die knöcherne axiale Perforation, für die chirurgische Entfernung retinierter Zähne oder die Entfernung von Wurzelresten.

Der H162ST ist wahlweise auch als veredelte Variante mit hochwertiger ZrN-Beschichtung als H162STZ erhältlich.

### H 162 ST



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG - Friction Grip (FG)



**H162ST.314. ...** ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



**H162ST.204. ...** ■016

Handstück · Handpiece (HP)



**H162ST.104. ...** ■016

- =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser konisch, höchste Schnittschärfe dank spezieller ST-Verzahnung  
*Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing*

### H 162 STZ



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG - Friction Grip (FG)



**H162STZ.314. ...** ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



**H162STZ.204. ...** ■016

Handstück · Handpiece (HP)



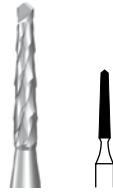
**H162STZ.104. ...** ■016

- =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser konisch, höchste Schnittschärfe dank spezieller ST-Verzahnung, ZrN beschichtet  
*Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated*



### H 162 A



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 408298 ...

**H162A.314. ...** ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 408298 ...

**H162A.204. ...** ■016

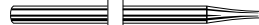
Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 408298 ...

**H162A.205. ...** ■016

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 408298 ...

**H162A.104. ...** ■016

- =  $\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\bigcirc_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, Lindemann, mit spezieller Kreuzverzahnung  
*Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing*

### H 162 AZ



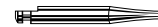
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG - Friction Grip (FG)



**H162AZ.314. ...** ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



**H162AZ.204. ...** ■016

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



**H162AZ.205. ...** ■016

Handstück · Handpiece (HP)



**H162AZ.104. ...** ■016

- =  $\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\bigcirc_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, Lindemann, mit spezieller Kreuzverzahnung, ZrN beschichtet  
*Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing, ZrN coated*

### H 162



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 408297 ...

**H162.314. ...** ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 408297 ...

**H162.204. ...** ■016

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 408297 ...

**H162.205. ...** ■016

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 408297 ...

**H162.104. ...** ■016

- =  $\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\bigcirc_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, Lindemann  
*Bone cutter, Lindemann*

### H 162 Z



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG - Friction Grip (FG)



**H162Z.314. ...** ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



**H162Z.204. ...** ■016

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



**H162Z.205. ...** ■016

Handstück · Handpiece (HP)



**H162Z.104. ...** ■016

- =  $\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\bigcirc_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, Lindemann, ZrN beschichtet  
*Bone cutter, Lindemann, ZrN coated*

### H 267



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 210295 ...

**H267.314. ...**

016

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 210295 ...

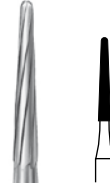
**H267.104. ...**

016

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser  
Bone cutter

### H 269



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	11,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 199295 ...

**H269.314. ...**

016

$\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser  
Bone cutter

### H 269 Q



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	11,0

FG - Friction Grip (FG)



**H269Q.314. ...**

016

FG lang - Friction Grip long (FGL)



**H269Q.315. ...**

016

$\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser  
Bone cutter

### H 161



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 408295 ...

**H161.314. ...**

016

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 408295 ...

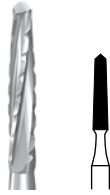
**H161.104. ...**

016

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser, Lindemann  
Bone cutter, Lindemann

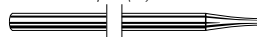
**new**

### H 166 ST



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>021</b>
<b>L</b>	mm	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H166ST.104. ...**

**021**

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser konisch, höchste Schnittschärfe dank spezieller ST-Verzahnung  
*Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing*

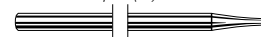
**new**

### H 166 STZ



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>021</b>
<b>L</b>	mm	10,0

Handstück · Handpiece (HP)

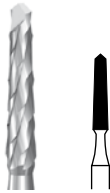


**H166STZ.104. ...**

**021**

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser konisch, höchste Schnittschärfe dank spezieller ST-Verzahnung, ZrN beschichtet  
*Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated*

### H 166 A



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>021</b>
<b>L</b>	mm	10,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 409298 ...

**H166A.204. ...**

**021**

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 409298 ...

**H166A.205. ...**

**021**

Handstück · Handpiece (HP)



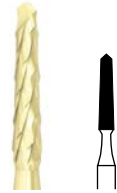
500 104 409298 ...

**H166A.104. ...**

**021**

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser, Lindemann, mit spezieller Kreuzverzahnung  
*Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing*

### H 166 AZ



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>021</b>
<b>L</b>	mm	10,0

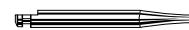
Winkelstück · Right-angle (RA)



**H166AZ.204. ...**

**021**

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



**H166AZ.205. ...**

**021**

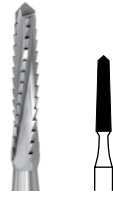
Handstück · Handpiece (HP)



**H166AZ.104. ...**

**021**

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser, Lindemann, mit spezieller Kreuzverzahnung, ZrN beschichtet  
*Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing, ZrN coated*



### H 166



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 409297 ...

**H166.204. ...**

021

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)

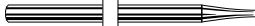


500 205 409297 ...

**H166.205. ...**

021

Handstück · Handpiece (HP)

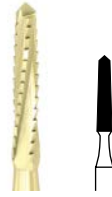


500 104 409297 ...

**H166.104. ...**

021

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser, Lindemann  
Bone cutter, Lindemann

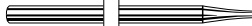


### H 166 Z



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H166Z.104. ...**

021

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser, Lindemann, ZrN beschichtet  
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated



### H 167



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	11,0

Handstück · Handpiece (HP)

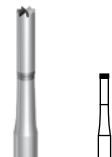


500 104 410297 ...

**H167.104. ...**

023

⊙<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser, Lindemann  
Bone cutter, Lindemann



### H 207 D



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012
US No.		958D

FG extra lang · Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 150001 ...

**H207D.316. ...**

012

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Stufenbohrer zur Reduzierung des Knochens im Rahmen einer chirurgischen Kronenverlängerung zur Wiederherstellung der biologischen Breite oder zur Schaffung eines flachen Präparationsbodens in der Kavität, Lasermarkierung bei 4 mm  
End-cutting bur for reducing bone substance during surgical crown extension, for recreating the natural biological width or for creating a flat preparation floor in the cavity, laser marking at 4 mm



## CeraBur

### CeraBur

**CeraBur - High efficiency bone cutters made of ceramics**

**Advantages:**

- Corrosion-free
- Biocompatible
- High efficiency cutting
- Smooth, conservative bone material reduction
- The cylindrical operative part of the K157 avoids jamming during preparation



### CeraBur - Schnitffreudige Knochenfräser aus Hochleistungskeramik

Zwei Komet Alternativen zu metallischen Knochenfräsern für die Oralchirurgie aus Keramik.

**Vorteile:**

- korrosionsfrei
- biokompatibel
- hohe Schneidleistung
- gute Sichtbarkeit
- zylindrisches Arbeitsteil des K157 zur Vermeidung des Festsetzens während der Präparation

## K 160 A



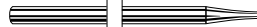
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023	027	031
--------------	-----------	-----	-----	-----

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



**K160A.205. ...** 023 027 031

Handstück · Handpiece (HP)



**K160A.104. ...** 023 027 031

⌀<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents

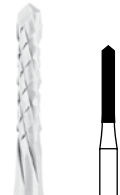
EP 1 539 018\*

\* angemeldet/ \* pending

Knochenfräser rund, Keramik

Bone cutter round, made of ceramics

## K 157



Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
--------------	-----------	-----

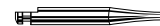
L	mm	9,0
---	----	-----

FG - Friction Grip (FG)



**K157.314. ...** 016

Winkelstück · Right-angle (RA)



**K157.204. ...** 016

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



**K157.205. ...** 016

Handstück · Handpiece (HP)



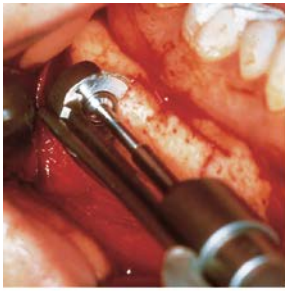
**K157.104. ...** 016

⌀ = ⌀<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ⌀<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, Keramik

Bone cutter, made of ceramics



## Diamantierte Knochenfräser

### Diamond-coated bone cutters

*Contrary to cutting instruments, diamond coated cutters work in abrasive mode. The round shape can for example be used for mobilising a lateral bone window as part of a sinus lift.*

Diamantbelegte Instrumente arbeiten im Gegensatz zu schneidenden Fräsern in schleifender Weise. Die runde Form kann u. a. bei der Mobilisierung eines lateralen Knochenfensters im Rahmen einer Sinuslift-OP gewählt werden.

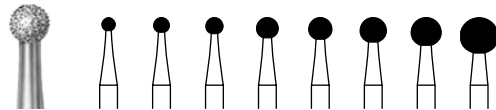
### Diamond disc Miniflex

*The extra fine Miniflex diamond disc is most frequently used for splitting a jaw section to widen the alveolar ridge prior to a restoration with an implant. It is equally suitable for removing bone blocks in the region of the jaw angle. Use with disc guard.*

### Diamantscheibe Miniflex

Die extrafeine Miniflex Diamantscheibe findet besonders häufige Verwendung bei der Aufspaltung eines Kieferabschnittes zur Kammverbreiterung bei geplanter Implantatversorgung. Auch zur Knochenblockentnahme im Kieferwinkelbereich wird sie herangezogen. Beim Einsatz ist ein Scheibenschutz erforderlich.

242



		5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	018	021	023	029	031	035	040	050

Handstück · Handpiece (HP)

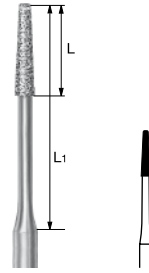


242.104. ...

■018 ■021 ■023 ■029 ■031 ■035 ◆040 ◆050

◆ =  $\varnothing_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Diamant, rund  
Diamond, round



### D 254



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	6,0
L <sub>1</sub>	mm	15,0

FG - Friction Grip (FG)



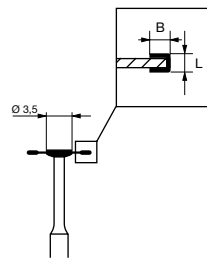
**D254.314. ...**

012

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Diamantfräser für Wurzelspitzenresektion und zum Trennen von Weisheitszähnen

Diamond cutter for apicectomy and separation of wisdom teeth

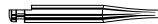


### 943 CH



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	065	080
Belegung (B) · Coating (B)	mm	0,5	0,5
L	mm	0,29	0,29
D	Ø 1/10 mm	3,5	3,5

Winkelstück - Right-angle (RA)



806 204 361524 ...

**943CH.204. ...**

⊙065

⊙080

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



806 205 361524 ...

**943CH.205. ...**

⊙065

⊙080

⊙ = ⊙<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙ = ⊙<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

Miniflex Diamant-Schleifscheibe für die Knochendeckelmethode

Wurzelspitzenresektion im Molarenbereich, osteoplastische Kieferhöhlenoperation

Gesamtlängen: Schaft 204 29,3 mm, Schaft 205 41,3 mm

Scheibenschutz verwenden

Miniflex diamond disc for bone-lid method

Apicectomy in the molar area, osteoplastic surgery of the maxillary sinus

Total lengths: shank 204 29.3 mm, shank 205 41.3 mm

Use disc-guard



## Pilotbohrer

### Pilot burs

**Universal pilot drills made of stainless steel and ceramics for use in implantology**

*The universal pilot burs have been designed for initial preparation of the implant site axis and depth. Thanks to their small diameter, the pilot burs are particularly suitable for palpating the implant position or perforating bone blocks. What's more, the pilot burs are also ideally suited for creating a continuous perforation line in the jaw to facilitate the use of spreading screws as part of a bone splitting treatment.*

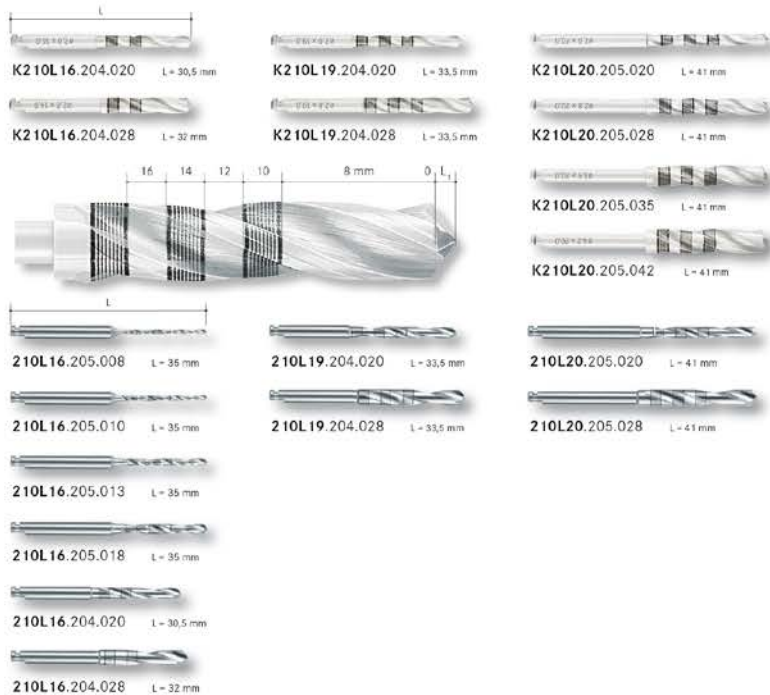
*The high cutting efficiency of the pilot drills is due to the special design of the instrument tip. The pilot drills feature lasered depth marks in intervals of 2 mm, beginning at 8 mm from the tip.*



### Universelle Pilotbohrer für die Implantologie aus Edelstahl und Keramik

Mit den universellen Pilotbohrern lassen sich Achse und Tiefe eines geplanten Implantatbettes optimal vorpräparieren. Die Pilotbohrer mit besonders kleinem Durchmesser können auch für die Palpation der Implantatposition oder zur Perforation von Knochenblöcken verwendet werden. Auch im Rahmen einer Kieferkammspaltung sind sie ideale vorbereitende Instrumente zur Gestaltung einer fortlaufenden Perforationslinie und für den Einsatz von Dehnschrauben.

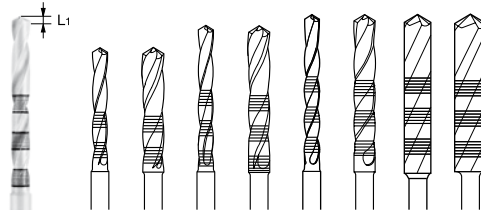
Die speziell gestaltete Instrumentenspitze sorgt für eine besonders effektive Schneidleistung. Die gelaserten Tiefenmarkierungen beginnen ab 8 mm nach der Spitze, sichtbar als Hell-/Dunkelflächen in 2 mm Abständen.







**K 210 L 16**  
**K 210 L 19**  
**K 210 L 20**



		1	1	1	1	1	1	1	1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>	<b>028</b>	<b>020</b>	<b>028</b>	<b>020</b>	<b>028</b>	<b>035</b>	<b>042</b>
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	20,0	20,0	20,0	20,0
L <sub>1</sub>	mm	0,6	0,8	0,6	0,8	0,6	0,8	1,1	1,3

Winkelstück - Right-angle (RA)



**K210L16.204. ...**

	<b>020</b>	<b>028</b>	-	-	-	-	-	-	-
--	------------	------------	---	---	---	---	---	---	---

**K210L19.204. ...**

	-	-	<b>020</b>	<b>028</b>	-	-	-	-	-
--	---	---	------------	------------	---	---	---	---	---

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



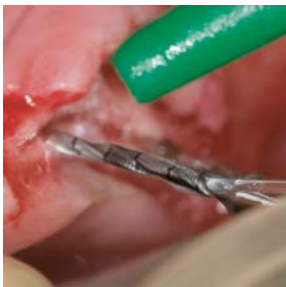
**K210L20.205. ...**

	-	-	-	-	<b>020</b>	<b>028</b>	<b>035</b>	<b>042</b>	-
--	---	---	---	---	------------	------------	------------	------------	---

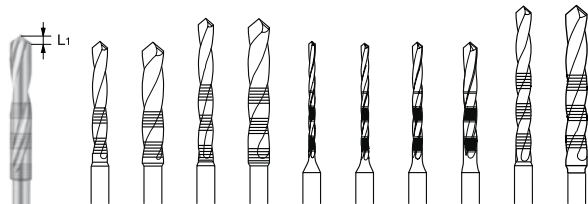
⊙<sub>max.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 10 2006 042 762  
EP 1 539 018\*  
\* angemeldet/ \* pending

Pilotbohrer für die Implantologie, Keramik  
Tiefenmarkierung = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm  
Pilot bur for implantology, made of ceramics  
Depth marking = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm



**210 L 16**  
**210 L 19**  
**210 L 20**



		2	2	2	2	2	2	2	2	2	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>	<b>028</b>	<b>020</b>	<b>028</b>	<b>008</b>	<b>010</b>	<b>013</b>	<b>018</b>	<b>020</b>	<b>028</b>
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	16,0	16,0	16,0	16,0	20,0	20,0
L <sub>1</sub>	mm	0,8	1,2	0,8	1,2	0,3	0,4	0,6	0,8	0,8	1,2

Winkelstück - Right-angle (RA)



**210L16.204. ...**

	<b>020</b>	<b>028</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	-
--	------------	------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

**210L19.204. ...**

	-	-	<b>020</b>	<b>028</b>	-	-	-	-	-	-	-
--	---	---	------------	------------	---	---	---	---	---	---	---

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



**210L16.205. ...**

	-	-	-	-	<b>008</b>	<b>010</b>	<b>013</b>	<b>018</b>	-	-	-
--	---	---	---	---	------------	------------	------------	------------	---	---	---

**210L20.205. ...**

	-	-	-	-	-	-	-	-	-	<b>020</b>	<b>028</b>
--	---	---	---	---	---	---	---	---	---	------------	------------

⊙<sub>max.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Pilotbohrer für die Implantologie, rostfreier Stahl  
Tiefenmarkierung = 6, 8, 10, 12, 14 mm bei Gr. 008-018,  
8, 10, 12, 14 (16, 18) mm bei Gr. 020-028  
Pilot bur for implantology, stainless steel  
Depth marking = 6, 8, 10, 12, 14 mm for sizes 008-018,  
8, 10, 12, 14 (16, 18) mm for sizes 020-028



## Trepanbohrer



### Trepan burs

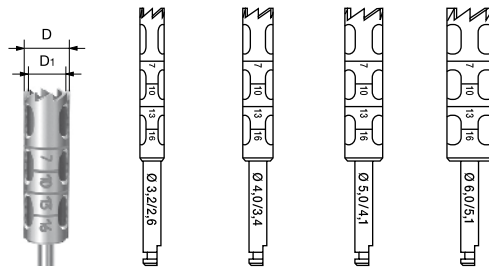
The Komet range of trepan burs includes high-quality trepan burs made of stainless steel for various applications, for example safe explanting, removal of bone blocks and apicectomies.

- 227A Safe explanting
- 227B Removal of bone cylinders
- Bone chip extractor 9126

Das Komet Trepanbohrerprogramm bietet hochwertige Trepanbohrer aus Edelstahl für verschiedene Anforderungen. Zum sicheren Explantieren, für Knochenblockentnahmen, für die Wurzelspitzenresektion und als korrespondierende Trepanfräser.

- 227A sicheres Explantieren
- 227B Gewinnung von Knochenzylindern
- 9126 neuartiger Knochenbohrer

### 227 A



		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	032	040	050	060
D	Ø 1/10 mm	32	40	50	60
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	26	34	41	51
L	mm	18	18	18	18

Winkelstück - Right-angle (RA)



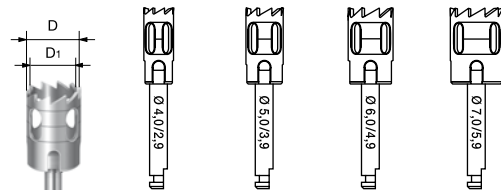
227A.204. ...

032 040 050 060

⊙<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Trepanbohrer zum Explantieren, rostfreier Stahl

Trepan bur for explantation, stainless steel



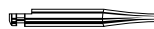
227 B

365



		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040	050	060	070
D	Ø 1/10 mm	40	50	60	70
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	29	39	49	59
L	mm	8	8	8	8

Winkelstück - Right-angle (RA)



227B.204. ...

040

050

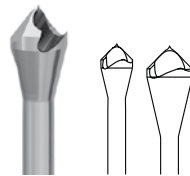
060

070

⊖<sub>max.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Trepanbohrer zur Präparation von Knochenzylindern, rostfreier Stahl

Trepan bur for preparation of bone cylinders, stainless steel



9126



		1	1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>042</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	7,0	12,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



9126.204. ...

○042 ●060

- = 10000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 2 111 805

MaxilloPrep Knochenspanbohrer zur Gewinnung  
autologer Knochenspäne, rostfreier Stahl  
MaxilloPrep bone chip extractor, drill for gaining a  
quantity of bone chips, stainless steel

## Periimplantitis NiTiBrush



### Periimplantitis NiTiBrush

*The perfect decontamination of implant surfaces is of decisive importance for a successful outcome of periimplantitis treatments. At the same time, care has to be taken not to roughen the implant surface.*

*The NiTiBrush instruments remove biofilms from pure titanium implants.*

*ICT1, smooth brush: bristles in axial direction.*

*ICT2, curly brush: radially arranged bristles.*

#### The advantages at a glance:

- highly effective debridement
- up to 40 bristles made of flexible nickel-titanium
- rotary use in the contra-angle
- no additional equipment required

Die vollständige Dekontamination von Implantatoberflächen ist bei der Periimplantitisbehandlung von entscheidender Bedeutung. Wichtig ist zudem, die Implantatoberfläche nicht aufzurauen.

Die NiTiBrush Instrumente befreien Implantate aus Reintitan von Biofilmen.

ICT1 Form Pinsel: mit Borsten in axialer Richtung.

ICT2 Form Bürste: mit radiär angeordneten Borsten.

#### Die Vorteile auf einen Blick:

- hochwirksames Debridement
- bis zu 40 Borsten aus flexiblem Nickel-Titan
- rotierender Einsatz im Winkelstück
- keine zusätzlichen Geräte erforderlich

**new**

## ICTS 12.204



### Set NiTiBrush Pinsel und Bürste

*NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes*

ICT1.204.	2	
ICT2.204.	2	

Enthält 2 NiTiBrush Titanbürsten in Pinselform mit Nickel-Titan-Borsten in axialer Richtung und 2 Titanbürsten mit gebogenen Borsten, für die intraorale Reinigung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen Periimplantitisbehandlung  
*Contains 2 fine, pointed NiTiBrush titanium brushes with nickel-titanium bristles in axial direction and 2 titanium brushes with curved bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment*




**new**



**ICT 1**



 1

Winkelstück - Right-angle (RA)



**ICT1.204. ...**

 •

⊙<sub>max</sub> 1200 min<sup>-1</sup>/rpm

NiTiBrush Titanbürste in Pinselform mit Nickel-Titan-Borsten in axialer Richtung, für die intraorale Reinigung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen Periimplantitisbehandlung, Gesamtlänge 35 mm. Schaft: RF-Stahl

*NiTiBrush, pointed titanium brush with nickel-titanium bristles in axial direction, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment, total length 35 mm. Shank made of stainless steel*


368

**new**



**ICT 2**



 1

Winkelstück - Right-angle (RA)



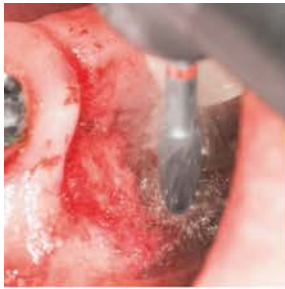
**ICT2.204. ...**

 •

⊙<sub>max</sub> 1200 min<sup>-1</sup>/rpm

NiTiBrush Titanbürste mit gebogenen Nickel-Titan-Borsten, für die intraorale Reinigung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen Periimplantitisbehandlung, Gesamtlänge 37 mm. Schaft: RF-Stahl

*NiTiBrush Titanium brush with curved nickel-titanium bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment, total length 37 mm. Shank made of stainless steel*



Set 4656

## Periimplantitisbehandlung

### Treatment of a periimplantitis

*The decontamination of the implant surface is an essential step during periimplantitis treatments using resective surgery.*

*Macro and micro structures can be effectively removed from pure titanium implants with egg and flame shaped periimplantitis instruments. These instruments are also suitable for efficiently smoothing the implant surface.*

*Depending on the accessibility of the implant and the implant neck/shoulder, the operator can choose between egg or flame shaped instruments.*

*The instruments come with a long shank 310 and reach a total length of 30 mm.*

*Both instruments are also available with ultra-fine toothings. Provided with a white identification ring, these instruments are designed to create particularly smooth surfaces. The instruments were developed in cooperation with Dr. Martin Dürholt.*

#### Advantages:

- Total length of 30 mm: Deeper regions can be reached with ease
- Smooth result: The instruments come with a normal and an ultra-fine toothings. Used in combination, these can achieve a remarkably smooth surface which helps to prevent new deposits of plaque
- All instruments are available as handy kits in laser-etched stainless steel bur blocks

Im Rahmen einer chirurgischen Periimplantitisbehandlung bei resektiver Strategie ist die Implantatglättung ein wichtiger Schritt zur Dekontaminierung der Oberflächenstruktur eines Implantates.

Mit Hilfe der Periimplantitisinstrumente Ei und Flamme können Makro- und Mikrostrukturen eines Implantates aus Reintitan effektiv entfernt und die Oberfläche optimal geglättet werden.

Abhängig von der Zugänglichkeit des Implantates und des Implantathalses/Schulter werden eiförmige oder flammenförmige Instrumente eingesetzt.

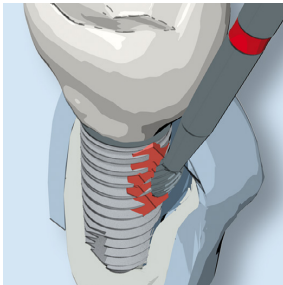
Die lange Gesamtlänge von 30 mm wird dank der Schaftart 310 erreicht. Zur Erzielung einer besonders glatten Oberfläche stehen beide Instrumente auch als Weißring mit ultrafeiner Verzahnung zur Verfügung. Die Instrumente wurden gemeinsam mit Dr. Martin Dürholt entwickelt.

#### Vorteile:

- 30 mm Gesamtlänge: tiefe Areale werden problemlos erreicht
- glattes Ergebnis: eine normale und eine ultrafeine Verzahnung sorgen kombiniert eingesetzt für eine besonders glatte Oberfläche, neue Belagsbildung wird erschwert
- alle Instrumente sind im praktischen Set im belasteten Instrumentenständer aus Edelstahl erhältlich



### 4656.310



Periimplantitis-Set für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, nach Dr. Martin Dürholt  
Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt



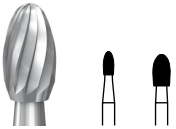

●	<b>H379.310.014</b>	1	
●	<b>H379.310.023</b>	1	
●	<b>H48L.310.014</b>	1	
●	<b>H48L.310.023</b>	1	
○	<b>H379UF.310.014</b>	1	
○	<b>H379UF.310.023</b>	1	
○	<b>H48LUF.310.014</b>	1	
○	<b>H48LUF.310.023</b>	1	

Rotierende Instrumente Ei und Flamme, Gesamtlänge 30 mm, im sterilisierbaren Instrumentenständer 9989

Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989


370

● **H 379**

		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	3,1	4,2

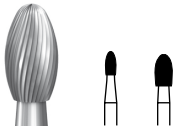

FG Chirurgie XL - FGSXL



● **H379.310. ...** **014** **023**


○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Ei für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, Gesamtlänge 30 mm  
12 Schneiden, normal  
*Egg/Football for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm*  
12 blades, normal

○ **H 379 UF**

		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	3,1	4,2

FG Chirurgie XL - FGSXL



○ **H379UF.310. ...** **014** **023**

○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Ei für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, Gesamtlänge 30 mm  
30 Schneiden, ultrafein  
*Egg/Football for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm*  
30 blades, ultra-fine





● **H 48 L**

			5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>	
L	mm	8,0	8,0	

FG Chirurgie XL - FGSXL



● **H48L.310. ...** 014 023

⊙<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Flamme für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, Gesamtlänge 30 mm

12 Schneiden, normal

*Flame for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm*

*12 blades, normal*



○ **H 48 LUF**

			5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>	
L	mm	8,0	8,0	

FG Chirurgie XL - FGSXL



○ **H48LUF.310. ...** 014 023

⊙<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Flamme für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, Gesamtlänge 30 mm

Größe 014: 20 Schneiden, Gr. 023: 30 Schneiden, ultrafein

*Flame for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm*

*Size 014: 20 blades, size 023: 30 blades, ultra-fine*



**589**

	1
--	---

Winkelstück · Right-angle (RA)



**589.204. ...**

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Bohrerschaftverlängerung 15 mm für Winkelschaftinstrumente

Rostfreier Stahl

*Extension 15 mm for instruments with contra-angle shank  
Stainless steel*



### Kronenstumpfpräparation

#### Crown preparation

<b>4665/ST</b>	Okklusionsonlay-Set nach PD Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff <i>Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff</i>	375
<b>4573/ST</b>	Experten-Set für Keramik-Kronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster <i>Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Pröbster</i>	376
<b>4668 ST</b>	Präparationsset für konfektionierte Kinderkeramikronen nach Prof. Dr. Katrin Bekes <i>Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according to Prof. Dr. Katrin Bekes</i>	377
<b>4333 /C</b>	Procera® Präparationsset für vollkeramische Restaurationen mit Procera® AllCeram <i>Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram</i>	377
<b>4384 A</b>	Set für die Kronenpräparation mit Führungsstift nach Prof. Günay <i>Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay</i>	378
<b>4278</b>	Göttinger Präparationsset für Vollkeramikronen <i>Göttingen preparation set for all-ceramic crowns</i>	378
<b>TD 1272</b>	Präparationsset für die modifizierte Hohlkehle, parallel, nach Dr. Massironi <i>Preparation set for modified chamfer, parallel, by Dr. Massironi</i>	379

### Kavitätenpräparation

#### Cavity preparation

<b>4562 /ST</b>	Experten-Set für Keramik-Inlays und -Teilkronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster <i>Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster</i>	380
<b>4261</b>	Inlay-Präparations-Set <i>Inlay preparation set</i>	381

### Füllungsbearbeitung

#### Working on fillings

<b>4546</b>	Set zum 2-stufigen Finieren und Polieren von Composite <i>Set for 2-step composite finishing and polishing</i>	382
<b>4389</b>	Composite-Finierset nach Prof. Radlanski <i>Composite finishing set according to Prof. Radlanski</i>	382
<b>4159</b>	Finieren von Composite mit Hartmetallinstrumenten <i>Composite-Finishing with carbide instruments</i>	383
<b>4092</b>	Finieren von Composite mit Diamantinstrumenten <i>Composite-Finishing with diamond instruments</i>	383

### Veneertechnik

#### Veneer technique

<b>4388</b>	"Keramik-Veneers.de" nach PD Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg <i>Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg</i>	384
<b>4151</b>	CVS-Set für Keramik-Veneers <i>CVS set for ceramic veneers</i>	384

### Sonstige Sets

#### Other sets

<b>TD1520A</b>	Set für prothetische Korrekturen <i>Set for corrective work on prostheses</i>	385
<b>4409</b>	Set für die Ausarbeitung von Provisorien nach ZMF J. Mettler <i>Set for the trimming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler</i>	385
<b>4399A</b>	Set für die Keramikpolitur <i>Set for polishing ceramics</i>	386
<b>4548</b>	Set zur Titanbearbeitung im Mund <i>Set for intraoral work on titanium</i>	386
<b>4362</b>	PA-Set, Instrumente für die Parodontaltherapie <i>PA-Set, Instruments for periodontal treatment</i>	387
<b>4180</b>	TPS2-Set für die Inlay-, Kronen- und Brückenpräparation nach Dr. Bernard Touati, Paris <i>TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris</i>	387
<b>4310</b>	Set für alle Präparationen nach Prof. Dr. A. Gutowski <i>Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski</i>	388
<b>ICTS 12</b>	Set NiTiBrush Pinsel und Bürste <i>NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes</i>	389
<b>4656</b>	Periimplantitis-Set für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, nach Dr. Martin Dürholt <i>Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt</i>	389




Sets  Sets

---

<i>Introduction</i>	<b>374</b>	Einleitung
<i>Crown preparation</i>	<b>375 - 379</b>	Kronenstumpfpräparation
<i>Cavity preparation</i>	<b>380 - 381</b>	Kavitätenpräparation
<i>Work on fillings</i>	<b>382 - 383</b>	Füllungsbearbeitung
<i>Veneer technique</i>	<b>384</b>	Veneertechnik
<i>Other sets</i>	<b>385 - 389</b>	Sonstige Sets




### Sets

*Our versatile range of preassembled sets enjoys great popularity. Those sets that contain different versions of the same instrument (e.g. the same instrument in different sizes) are listed in the catalogue tables of the corresponding individual instrument. If, however, a set contains all that is needed for a complete treatment sequence, then the instruments required are offered as separate sets. Those sets that come with informative leaflets, such as product information sheets with a detailed description of the treatment are marked with the following symbol  in the catalogue table.*

*The sets are sorted according to indication.*

*Due to the large number of sets available, only a small selection of sets is shown in our catalogue. For more detailed information, do not hesitate to order our special brochure which contains a multitude of other interesting sets.*

### Sets

Sehr beliebt ist unser vielseitiges Sortiment an Setzusammenstellungen. Sets, die ein Instrument in verschiedenen Varianten (z. B. in verschiedenen Größen) enthalten, sind den jeweiligen Katalogtabellen des Einzelinstrumentes zugeordnet. Werden gesamte Behandlungsabläufe dargestellt, bieten wir die benötigten Instrumente als Set an. Gibt es zu diesen Sets weiteres Informationsmaterial, wie bspw. Produktinformationen mit einer ausführlichen Beschreibung des Behandlungsablaufes, finden Sie an der Katalogtabelle des jeweiligen Sets ein entsprechendes Infosymbol: 

Die Sets sind nach Indikationsbereichen sortiert.

Aufgrund der Vielzahl unserer Sets finden Sie in diesem Katalog nur eine kleine Auswahl. Sie sollten sich unbedingt unsere Setbrochure anfordern, die darüber hinaus viele interessante Sets enthält.



**new**

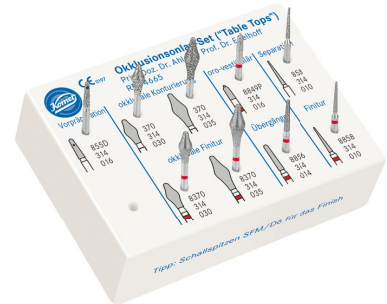
**4665 ST.314**



Okklusiononlay-Set nach PD Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff  
Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff

	<b>855D.314.016</b>	1	
	<b>370.314.030</b>	1	
●	<b>8370.314.030</b>	1	
	<b>370.314.035</b>	1	
●	<b>8370.314.035</b>	1	
●	<b>8849P.314.016</b>	1	
●	<b>8856.314.014</b>	1	
	<b>858.314.010</b>	1	
●	<b>8858.314.010</b>	1	

Inhalt wie Set 4665 jedoch im sterilisierbaren Instrumentenständer  
Contents identical to set 4665 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation



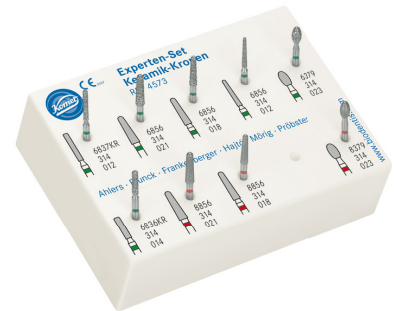
**new**

**4665.314**



Okklusiononlay-Set nach PD Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff  
Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff

	<b>855D.314.016</b>	1	
	<b>370.314.030</b>	1	
●	<b>8370.314.030</b>	1	
	<b>370.314.035</b>	1	
●	<b>8370.314.035</b>	1	
●	<b>8849P.314.016</b>	1	
●	<b>8856.314.014</b>	1	
	<b>858.314.010</b>	1	
●	<b>8858.314.010</b>	1	



376 **4573 ST.314**



Experten-Set für Keramik-Kronen PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster  
*Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Dr. Pröbster*

●	<b>6837KR.314.012</b>	1	
●	<b>6856.314.021</b>	1	
●	<b>6856.314.018</b>	1	
●	<b>6856.314.012</b>	1	
●	<b>6379.314.023</b>	1	
●	<b>6836KR.314.014</b>	1	
●	<b>8856.314.021</b>	1	
●	<b>8856.314.018</b>	1	
●	<b>8379.314.023</b>	1	

Inhalt wie Set 4573 jedoch im sterilisierbaren Instrumentenständer  
Siehe auch Experten-Set 4562/ST für Keramik-Inlays und Teilkronen, Seite 380  
*Contents identical to set 4573 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation*  
*Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns, page 380*

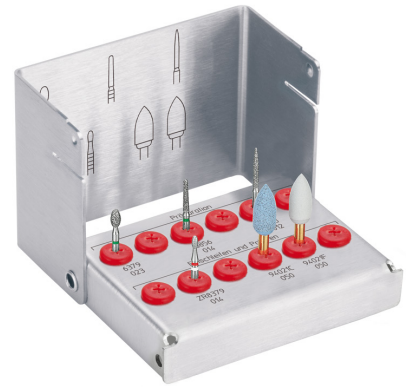
**4573.314**



Experten-Set für Keramik-Kronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster  
*Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Dr. Pröbster*

●	<b>6837KR.314.012</b>	1	
●	<b>6856.314.021</b>	1	
●	<b>6856.314.018</b>	1	
●	<b>6856.314.012</b>	1	
●	<b>6379.314.023</b>	1	
●	<b>6836KR.314.014</b>	1	
●	<b>8856.314.021</b>	1	
●	<b>8856.314.018</b>	1	
●	<b>8379.314.023</b>	1	

Siehe auch Experten-Set 4562/ST für Keramik-Inlays und -Teilkronen, Seite 380  
*Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns, page 380*



**new**

### 4668 ST.314



Präparationsset für konfektionierte Kinderkeramikronen nach Prof. Dr. Katrin Bekes

Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according to Prof. Dr. Katrin Bekes

●	6379.314.023	1		
●	6856.314.014	1		
	863.314.012	1		
● ○	ZR8379.314.014	1		
	94021C.204.050	1		
	94021F.204.050	1		

Wir empfehlen Kiddy-Caps, made in Germany  
Infos unter: [www.kiddy-caps.de](http://www.kiddy-caps.de)  
We recommend Kiddy-Caps, made in Germany  
Further information: [www.kiddy-caps.com](http://www.kiddy-caps.com)



### 4333.000



Procera® Präparationsset für vollkeramische Restaurationen mit Procera® AllCeram

Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram

	878K.314.014	1		
	878K.314.016	1		
	878K.314.018	1		
	368.314.023	1		

Procera® ist eine eingetragene Marke der Firma Nobel Biocare  
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare



### 4333 C.314

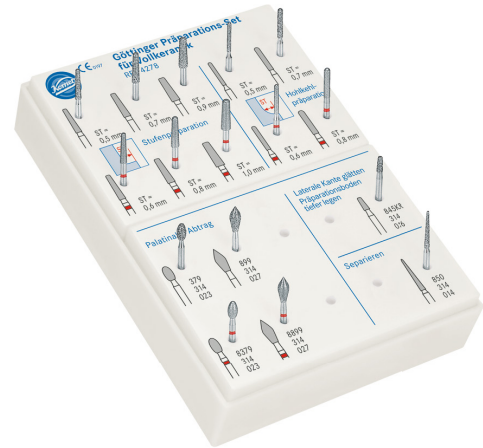
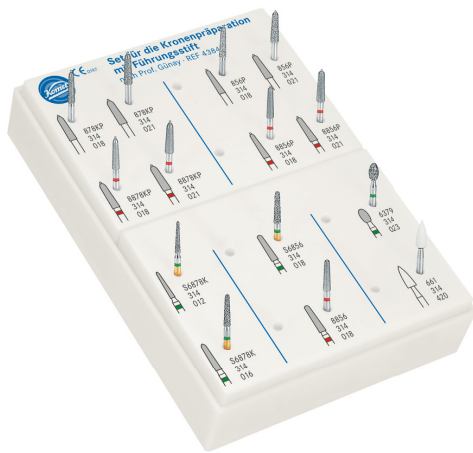


Procera® Präparationsset für vollkeramische Restaurationen mit Procera® AllCeram

Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram

●	6878K.314.014	1		
●	6878K.314.016	1		
●	6878K.314.018	1		
●	6368.314.023	1		

Procera® ist eine eingetragene Marke der Firma Nobel Biocare  
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare



378

**4384 A.314**



Set für die Kronenpräparation mit Führungsstift nach Prof. Günay  
Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay

	878KP.314.018	1	
	878KP.314.021	1	
●	8878KP.314.018	1	
●	8878KP.314.021	1	
	856P.314.018	1	
	856P.314.021	1	
●	8856P.314.018	1	
●	8856P.314.021	1	
●	S6878K.314.012	1	
●	S6878K.314.016	1	
●	S6856.314.018	1	
●	8856.314.018	1	
●	6379.314.023	1	
	661.314.420	1	

Die ideale Ergänzung zum Set: Mit den Schallspitzen SF8878KD (distal) bzw. SF8878KM (mesial) können abschließend die Approximalfächen finiert werden  
The ideal addition to the set: The sonic tips SF8878KD (distal) and SF8878KM (mesial) are ideally suited for final finishing of the interproximal surfaces

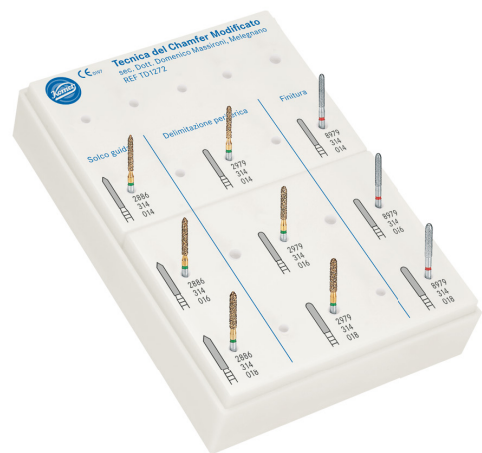
**4278.314**



Göttinger Präparationsset für Vollkeramik  
Göttingen preparation set for all-ceramic crowns

	951KR.314.016	1	
	951KR.314.019	1	
	951KR.314.023	1	
●	8951KR.314.017	1	
●	8951KR.314.020	1	
●	8951KR.314.024	1	
	881.314.010	1	
	881.314.014	1	
●	8881.314.012	1	
●	8881.314.016	1	
	379.314.023	1	
	899.314.027	1	
●	8379.314.023	1	
●	8899.314.027	1	
	845KR.314.016	1	
	850.314.014	1	





**TD 1272.314**

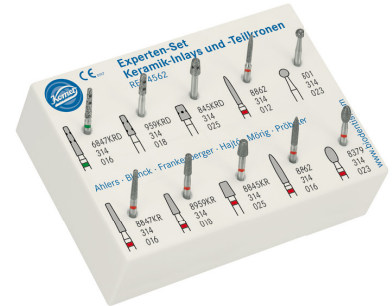
**379**



Präparationsset für die modifizierte Hohlkehle, parallel, nach Dr. Massironi  
*Preparation set for modified chamfer, parallel, according to Dr. Massironi*

●	<b>2886.314.014</b>	1		
●	<b>2886.314.016</b>	1		
●	<b>2886.314.018</b>	1		
●	<b>2979.314.014</b>	1		
●	<b>2979.314.016</b>	1		
●	<b>2979.314.018</b>	1		
●	<b>8979.314.014</b>	1		
●	<b>8979.314.016</b>	1		
●	<b>8979.314.018</b>	1		

Die ideale Ergänzung zum Set: Schallschleifspitze SF979 zur subgingivalen Positionierung und Finitur des Kronenrandes  
*The ideal addition to the set: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin*



380 **4562 ST.314**



Experten-Set für Keramik-Inlays und -Teilkronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster  
*Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Dr. Pröbster*

●	<b>6847KRD.314.016</b>	1	
	<b>959KRD.314.018</b>	1	
	<b>845KRD.314.025</b>	1	
●	<b>8862.314.012</b>	1	
	<b>801.314.023</b>	1	
●	<b>8847KR.314.016</b>	1	
●	<b>8959KR.314.018</b>	1	
●	<b>8845KR.314.025</b>	1	
●	<b>8862.314.016</b>	1	
●	<b>8379.314.023</b>	1	

Inhalt wie Set 4562 jedoch im sterilisierbaren Instrumentenständer  
Siehe auch Experten-Set 4573/ST für Keramik-Kronen, Seite 376  
*Contents identical to set 4562 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation*  
*Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns, page 376*

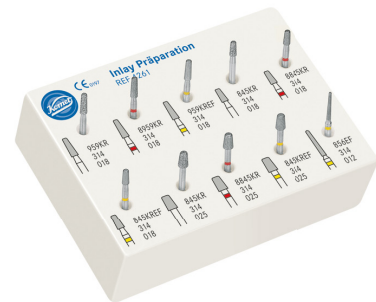
**4562.314**



Experten-Set für Keramik-Inlays und -Teilkronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster  
*Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster*

●	<b>6847KRD.314.016</b>	1	
	<b>959KRD.314.018</b>	1	
	<b>845KRD.314.025</b>	1	
●	<b>8862.314.012</b>	1	
	<b>801.314.023</b>	1	
●	<b>8847KR.314.016</b>	1	
●	<b>8959KR.314.018</b>	1	
●	<b>8845KR.314.025</b>	1	
●	<b>8862.314.016</b>	1	
●	<b>8379.314.023</b>	1	

Siehe auch Experten-Set 4573/ST für Keramik-Kronen, Seite 376  
*Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns, page 376*



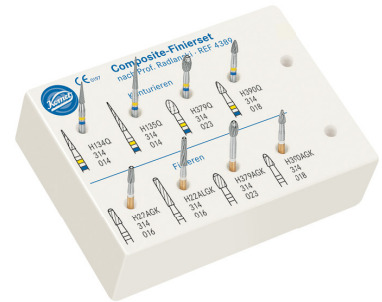
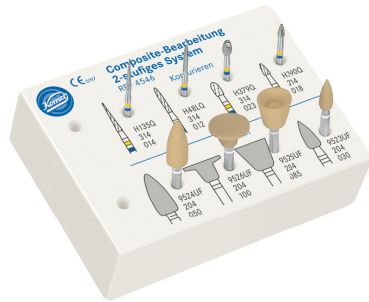
4261.314

381



Inlay-Präparations-Set  
Inlay preparation set

		☞	
	<b>959KR.314.018</b>	1	
●	<b>8959KR.314.018</b>	1	
●	<b>959KREF.314.018</b>	1	
	<b>845KR.314.018</b>	1	
●	<b>8845KR.314.018</b>	1	
●	<b>845KREF.314.018</b>	1	
	<b>845KR.314.025</b>	1	
●	<b>8845KR.314.025</b>	1	
●	<b>845KREF.314.025</b>	1	
●	<b>856EF.314.012</b>	1	



382

4546.000



Set zum 2-stufigen Finieren und Polieren von Composite  
Set for 2-step composite finishing and polishing

		<b>H135Q.314.014</b>	1
		<b>H48LQ.314.012</b>	1
		<b>H379Q.314.023</b>	1
		<b>H390Q.314.018</b>	1
		<b>9524UF.204.050</b>	1
		<b>9526UF.204.100</b>	1
		<b>9525UF.204.085</b>	1
		<b>9523UF.204.030</b>	1

4389.314



Composite-Finieret nach Prof. Radlanski  
Composite finishing set according to Prof. Radlanski

		<b>H134Q.314.014</b>	1
		<b>H135Q.314.014</b>	1
		<b>H379Q.314.023</b>	1
		<b>H390Q.314.018</b>	1
		<b>H22AGK.314.016</b>	1
		<b>H22ALGK.314.016</b>	1
		<b>H379AGK.314.023</b>	1
		<b>H390AGK.314.018</b>	1

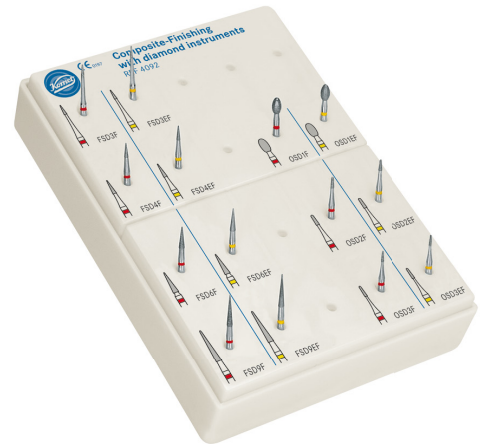


**4159.314**



Finieren von Composite mit Hartmetallinstrumenten  
Composite-Finishing with carbide instruments

●	<b>H132.314.008</b>	1	
●	<b>H133.314.010</b>	1	
●	<b>H134.314.014</b>	1	
●	<b>H135.314.014</b>	1	
●	<b>H132F.314.008</b>	1	
●	<b>H133F.314.010</b>	1	
●	<b>H134F.314.014</b>	1	
●	<b>H135F.314.014</b>	1	
○	<b>H132UF.314.008</b>	1	
○	<b>H133UF.314.010</b>	1	
○	<b>H134UF.314.014</b>	1	
○	<b>H135UF.314.014</b>	1	
●	<b>H379.314.023</b>	1	
●	<b>H247.314.007</b>	1	
●	<b>H247.314.009</b>	1	

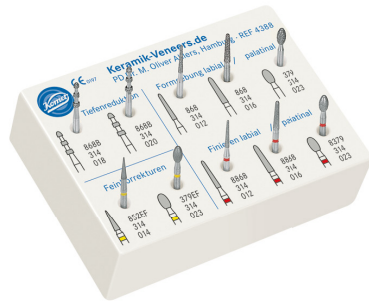


**4092.314**



Finieren von Composite mit Diamantinstrumenten  
Composite-Finishing with diamond instruments

●	<b>8955.314.008</b>	1	
●	<b>8956.314.010</b>	1	
●	<b>8852.314.014</b>	1	
●	<b>8859.314.014</b>	1	
●	<b>955EF.314.008</b>	1	
●	<b>956EF.314.010</b>	1	
●	<b>852EF.314.014</b>	1	
●	<b>859EF.314.014</b>	1	
●	<b>8379.314.023</b>	1	
●	<b>8957.314.007</b>	1	
●	<b>8957.314.009</b>	1	
●	<b>379EF.314.023</b>	1	
●	<b>957EF.314.007</b>	1	
●	<b>957EF.314.009</b>	1	

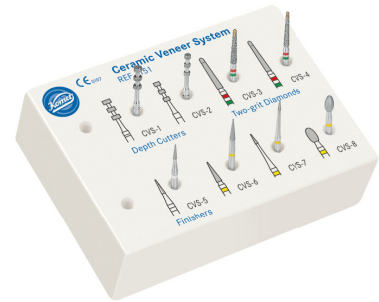


384 **4388.314**



„Keramik-Veneers.de“ nach PD Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg  
Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers,  
Hamburg

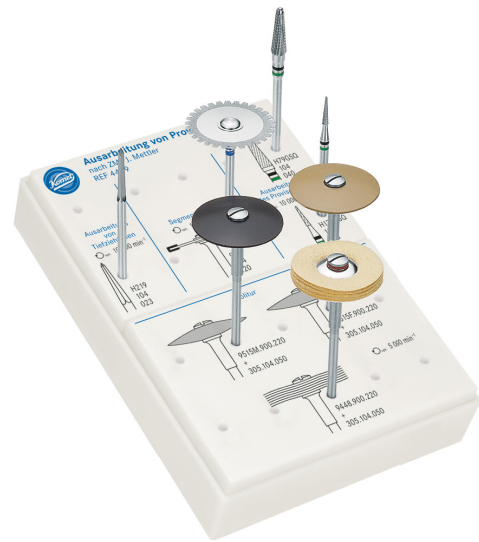
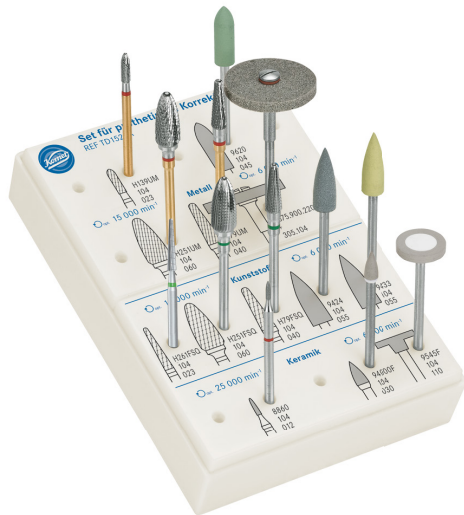
	868B.314.018	1	
	868B.314.020	1	
	868.314.012	1	
	868.314.016	1	
	379.314.023	1	
●	8868.314.012	1	
●	8868.314.016	1	
●	8379.314.023	1	
●	852EF.314.014	1	
●	379EF.314.023	1	



**4151.314**

CVS-Set für Keramik-Veneers  
CVS set for ceramic veneers

	834.314.021	1	
	834.314.016	1	
● ●	6844.314.016	1	
● ●	6844.314.014	1	
○	H133UF.314.010	1	
●	852EF.314.014	1	
●	955EF.314.008	1	
●	379EF.314.023	1	



### TD 1520 A.000



Set für prothetische Korrekturen  
Set for corrective work on prostheses

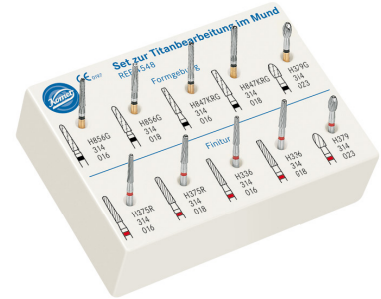
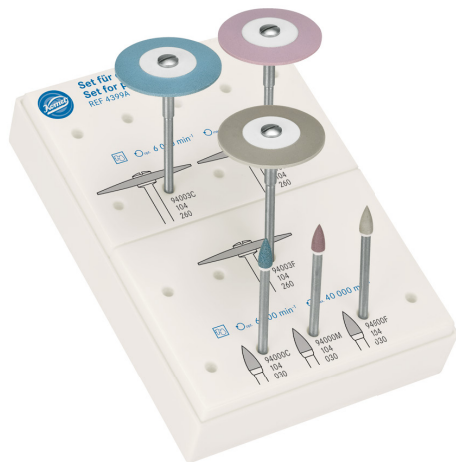
	<b>H139UM.104.023</b>	1	
	<b>9620.104.045</b>	1	
	<b>H251UM.104.060</b>	1	
	<b>H79UM.104.040</b>	1	
	<b>9675.900.220</b>	1	
	<b>305.104.050</b>	1	
	<b>H261FSQ.104.023</b>	1	
	<b>H251FSQ.104.060</b>	1	
	<b>H79FSQ.104.040</b>	1	
	<b>9424.104.055</b>	1	
	<b>9433.104.055</b>	1	
	<b>8860.104.012</b>	1	
	<b>94000F.104.030</b>	1	
	<b>9545F.104.110</b>	1	

### 4409.000



Set für die Ausarbeitung von Provisorien nach ZMF J. Mettler  
Set for the trimming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler

	<b>H219.104.023</b>	1	
	<b>946.104.220</b>	1	
	<b>H79GSQ.104.040</b>	1	
	<b>H136GSQ.104.016</b>	1	
	<b>9515M.900.220</b>	1	
	<b>9515F.900.220</b>	1	
	<b>9448.900.220</b>	1	
	<b>305.104.050</b>	3	



386

**4399 A.104**



Set für die Keramikpolitur  
Set for polishing ceramics

<b>94000C.104.030</b>	1		
<b>94000M.104.030</b>	1		
<b>94000F.104.030</b>	1		
<b>94003C.104.260</b>	1		
<b>94003M.104.260</b>	1		
<b>94003F.104.260</b>	1		

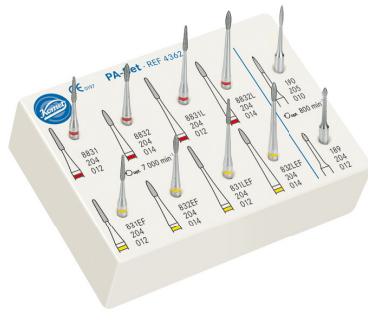
**4548.314**



Set zur Titanbearbeitung im Mund  
Set for intraoral work on titanium

<b>H856G.314.016</b>	1		
<b>H856G.314.018</b>	1		
<b>H847KRG.314.016</b>	1		
<b>H847KRG.314.018</b>	1		
<b>H379G.314.023</b>	1		
<b>H375R.314.016</b>	1		
<b>H375R.314.018</b>	1		
<b>H336.314.016</b>	1		
<b>H336.314.018</b>	1		
<b>H379.314.023</b>	1		



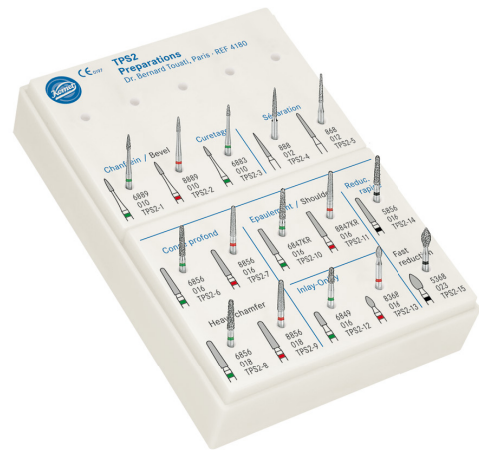


4362.000



PA-Set, Instrumente für die Parodontaltherapie  
PA-Set, Instruments for periodontal treatment

	<b>8831.204.012</b>	1	
	<b>831EF.204.012</b>	1	
	<b>8832.204.014</b>	1	
	<b>832EF.204.014</b>	1	
	<b>8831L.204.012</b>	1	
	<b>831LEF.204.012</b>	1	
	<b>8832L.204.014</b>	1	
	<b>832LEF.204.014</b>	1	
	<b>190.205.010</b>	1	
	<b>189.204.012</b>	1	

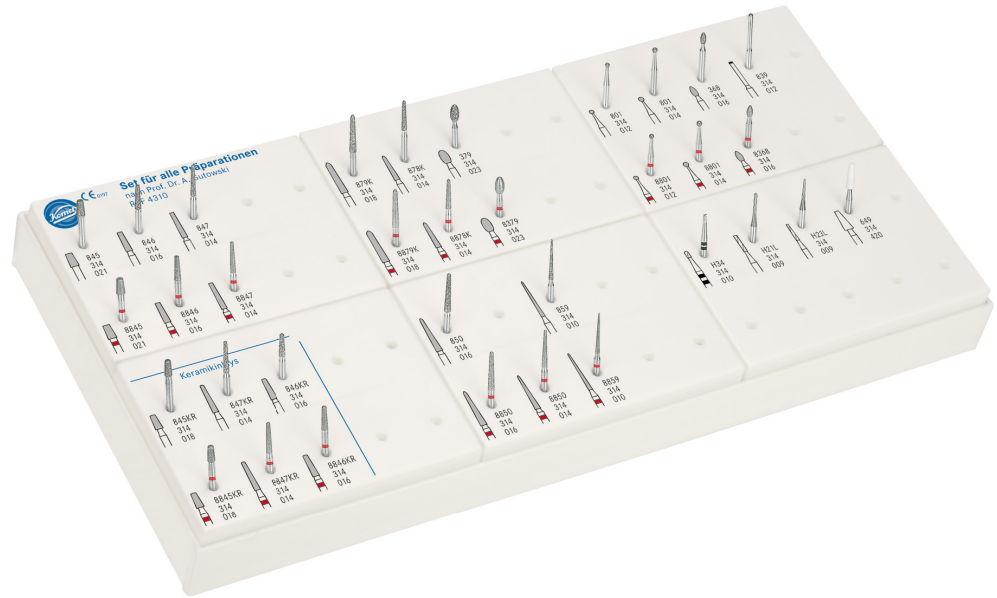


4180.314



TPS2-Set für die Inlay-, Kronen- und Brückenpräparation nach Dr. Bernard Touati, Paris  
TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris

	<b>6889.314.010</b>	1	TPS2-1	
	<b>8889.314.010</b>	1	TPS2-2	
	<b>6883.314.010</b>	1	TPS2-3	
	<b>888.314.012</b>	1	TPS2-4	
	<b>868.314.012</b>	1	TPS2-5	
	<b>6856.314.016</b>	1	TPS2-6	
	<b>8856.314.016</b>	1	TPS2-7	
	<b>6856.314.018</b>	1	TPS2-8	
	<b>8856.314.018</b>	1	TPS2-9	
	<b>6847KR.314.016</b>	1	TPS2-10	
	<b>8847KR.314.016</b>	1	TPS2-11	
	<b>6849.314.016</b>	1	TPS2-12	
	<b>8368.314.016</b>	1	TPS2-13	
	<b>5856.314.016</b>	1	TPS2-14	
	<b>5368.314.023</b>	1	TPS2-15	



388 4310.314



Set für alle Präparationen nach Prof. Dr. A. Gutowski  
Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski

	845.314.021	1
	846.314.016	1
	847.314.014	1
●	8845.314.021	1
●	8846.314.016	1
●	8847.314.014	1
	845KR.314.018	1
	847KR.314.014	1
	846KR.314.016	1
●	8845KR.314.018	1
●	8847KR.314.014	1
●	8846KR.314.016	1
	879K.314.018	1
	878K.314.014	1
	379.314.023	1
●	8879K.314.018	1
●	8878K.314.014	1

●	8379.314.023	1
	850.314.016	1
	859.314.010	1
●	8850.314.016	1
●	8850.314.014	1
●	8859.314.010	1
	801.314.012	1
	801.314.014	1
	368.314.016	1
	839.314.012	1
●	8801.314.012	1
●	8801.314.014	1
●	8368.314.016	1
●●	H34.314.010	1
	H21L.314.009	1
	H23L.314.009	1
	649.314.420	1

**new**

### ICTS 12.204



#### Set NiTiBrush Pinsel und Bürste

NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes

ICT1.204.	2	
ICT2.204.	2	

Enthält 2 NiTiBrush Titanbürsten in Pinselform mit Nickel-Titan-Borsten in axialer Richtung und 2 Titanbürsten mit gebogenen Borsten, für die intraorale Reinigung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen Periimplantitisbehandlung  
Contains 2 fine, pointed NiTiBrush titanium brushes with nickel-titanium bristles in axial direction and 2 titanium brushes with curved bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment



### 4656.310

389



#### Periimplantitis-Set für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, nach Dr. Martin Dürholt

Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt

	H379.310.014	1
	H379.310.023	1
	H48L.310.014	1
	H48L.310.023	1
	H379UF.310.014	1
	H379UF.310.023	1
	H48LUF.310.014	1
	H48LUF.310.023	1

Rotierende Instrumente Ei und Flamme, Gesamtlänge 30 mm, im sterilisierbaren Instrumentenständer 9989

Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989



**Edelstahlständer**

*Stainless steel bur blocks*



392-398

**Aluständer**

*Aluminium bur blocks*



399-402

**Verpackungen**

*Packages*



403-405



**Bur blocks**  **Instrumentenständer**

---

<i>Stainless steel bur blocks</i>	<b>392 - 398</b>	Edelstahlständer
<i>Aluminium bur blocks</i>	<b>399 - 402</b>	Aluständer
<i>Packages</i>	<b>403 - 405</b>	Verpackungen



### **Stainless steel bur blocks**

*A considerable number of rotary and oscillating instruments is used in the dental practice every day. Every practice team wishes to reprocess these instruments in a simple, ergonomic manner. In response, Komet offers a vast range of bur blocks for all types of instruments, for example for standard rotary instruments, endodontics and for sonic tips.*

*Our bur blocks are available in many different versions: big or small, high or deep. All bur blocks are clearly laid out and feature a long service life. Stainless steel bur blocks and tribune-like bur blocks are suitable for cleaning and disinfecting in the instrument or ultrasonic bath or in the thermo disinfectant. Komet has had the reprocessing of our instruments validated by an external institute. With Komet bur blocks and reprocessing instructions, our customers are always on the safe side.*

### **Edelstahlständer**

Das Aufkommen rotierender und oszillierender Instrumente in einer Praxis kann groß sein – Mengen, die jedes Team einfach und ergonomisch aufbereiten möchte. Dafür bietet Komet unterschiedlichste Instrumentenständer an: z. B. für das rotierende Standardsortiment, die Endodontie und die Schallspitzen.

Die Unterschiede: groß, klein, hoch, tief. Die Gemeinsamkeiten: Übersichtlichkeit und eine lange Haltbarkeit. Edelstahl- und Tribünenständer sind für das Instrumenten bzw. Ultraschallbad, den Thermodesinfektor und den Autoklav geeignet. Da wir die Aufbereitung unserer Instrumente durch ein externes Institut haben validieren lassen, sind Sie mit unseren Instrumentenständern und den Herstellerinformationen zur Instrumentenaufbereitung immer auf der sicheren Seite.



**9993 L 6.000**



Abmessungen · Dimensions mm 91 x 45 x 60

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 6 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente sowie 3 Aufnahmen für Schallinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 58 mm

*Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs for FG and RA instruments and 3 plugs for sonic tips, for a maximum length of 58 mm*



**9933 L 3.000**



Abmessungen · Dimensions mm 61 x 45 x 30

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 12 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 28 mm

*Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm*

393



**9933 L 6.000**



Abmessungen · Dimensions mm 61 x 45 x 60

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 12 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 58 mm

*Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm*



**9949 L 3.000**



Abmessungen · Dimensions mm 79 x 63 x 30

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 24 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 28 mm

*Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm*



394

**9949 L 6.000**



Abmessungen · Dimensions mm 79 x 63 x 60

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 24 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 58 mm

*Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm*



**9989.000**



Abmessungen · Dimensions mm 83 x 45 x 35

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 16 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 33 mm

*Bur block made of stainless steel with 16 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm*



**9990.000**



Abmessungen · Dimensions mm 109 x 63 x 35

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 30 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 33 mm

*Bur block made of stainless steel with 30 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm*



**9991.000**



Abmessungen · Dimensions mm 109 x 80 x 35

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 40 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 33 mm

*Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm*





9992.000

395



Abmessungen · Dimensions mm 109 x 80 x 60

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 40 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 58 mm

*Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm*



9945.000



Abmessungen · Dimensions mm 147,5 x 79 x 49

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 40 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 45 mm

*Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm*



396 97510.000



Abmessungen · Dimensions mm 100 x 88 x 49

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 21 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 45 mm

*Bur block made of stainless steel with 21 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm*



97511.000



Abmessungen · Dimensions mm 150 x 89 x 49

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 35 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente sowie 4 Aufnahmen für Schallinstrumente, mit vormontierten roten, grünen und blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 45 mm

*Bur block made of stainless steel with 35 red, green and blue silicone plugs for FG and RA instruments and 4 plugs for sonic tips, for a maximal length of 45 mm*



### 97516.000



Abmessungen · Dimensions mm 90 x 45 x 31

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 12 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente sowie einem Instrumentenkorb  
*Bur block made of stainless steel with 12 silicone plugs for FG and RA instruments and an insert tray*



### 9890 L 4



Abmessungen · Dimensions mm 72 x 20 x 40

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 6 Bohrungen für FG-, Hand- und Winkelstück-Instrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 37 mm  
*Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG, HP and RA instruments with a maximum length of 37 mm*

397



### 9890 L 5



Abmessungen · Dimensions mm 72 x 20 x 50

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 6 Bohrungen für FG-, Hand- und Winkelstück-Instrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 47 mm  
*Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG, HP and RA instruments with a maximum length of 47 mm*



### 9890 L 7



Abmessungen · Dimensions mm 72 x 20 x 70

Instrumentenständer Chirurgie aus rostfreiem Edelstahl mit 6 Bohrungen für FG-, Hand- und Winkelstück-Instrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 67 mm  
*Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG, HP and RA instruments with a maximum instrument length of 67 mm*



**9891**



		1	1	1	1	1	1
<b>Größe · Size</b>		1	2	3	4	5	6
<b>9891.000. ...</b>		1	2	3	4	5	6

Silikonstopfen, als Refill für Instrumentenständer mit  
Silikonstopfen, 8 Stück  
*Silicone plug, refill for bur blocks with silicone plugs, 8  
pieces*

**398**



**9953**



		7
<b>Größe · Size</b>		1
<b>9953.000. ...</b>		1

Silikonstopfen, als Refill für Instrumentenständer 9952  
für Schallspitzen  
*Silicone plugs, refill for bur block 9952 for sonic tips*



A 100 S



A 100 R



A 100 G



A 100 B

#### **Aluminium Bur Blocks**

*These bur blocks are also available in red, gold and blue.*

*Simply replace the **S** at the end of the REF no. by an **R**, a **G** or a **B**, as required.*

*Due to its material, aluminium bur blocks are generally not suitable for disinfection in the thermodesinfector.*

#### **Aluständer**

Diese Ständer sind auch in rot, gold und blau erhältlich.

Einfach das **S** am Ende der REF-Nr. durch ein **R**, **G** oder **B** ersetzen.

Aluständer sind materialbedingt grundsätzlich nicht für die Aufbereitung im Thermodesinfektor geeignet.



400

### A 100 S.000



Abmessungen · Dimensions mm 41 x 25 x 28

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 10 FG- und 5 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 25 mm  
Auch in rot (A 100R), in gold (A 100G) und in blau (A 100B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 10 FG and 5 RA instruments, for a maximal instrument length of 25 mm*  
Also available in red (A 100R), gold (A 100G) and blue (A 100B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required

### A 303 S.000

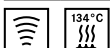


Abmessungen · Dimensions mm 41 x 25 x 24,5

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 15 extra kurze FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 18,5 mm  
Auch in rot (A 303R), in gold (A 303G) und in blau (A 303B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 15 FGSTS instruments, for a maximal instrument length of 18,5 mm*  
Also available in red (A 303R), gold (A 303G) and blue (A 303B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



### A 500 S.000



Abmessungen · Dimensions mm 41 x 25 x 28

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 10 FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 25 mm  
Auch in rot (A 500R), in gold (A 500G) und in blau (A 500B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 10 FG instruments, for a maximal instrument length of 25 mm*  
Also available in red (A 500R), gold (A 500G) and blue (A 500B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required

### A 600 S.000



Abmessungen · Dimensions mm 73 x 25 x 28

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 20 FG- und 10 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 26 mm (FG) und 27 mm (Winkelstück)  
Auch in rot (A 600R), in gold (A 600G) und in blau (A 600B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 20 FG and 10 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 (RA)*  
Also available in red (A 600R), gold (A 600G) and blue (A 600B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



**A 603 S.000**



Abmessungen · Dimensions mm 73 x 25 x 28

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 12 FG und 6 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 26 mm (FG) und 27 mm (Winkelstück)  
Auch in rot (A 603R), in gold (A 603G) und in blau (A 603B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 12 FG and 6 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 (RA)*  
Also available in red (A 603R), gold (A 603G) and blue (A 603B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



**A 622 S.000**

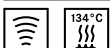


Abmessungen · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 12 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 27 mm  
Auch in rot (A 622R), in gold (A 622G) und in blau (A 622B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 12 RA instruments, for a maximal instrument length of 27 mm*  
Also available in red (A 622R), gold (A 622G) and blue (A 622B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



**A 623 S.000**



Abmessungen · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 12 FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 26 mm  
Auch in rot (A 623R), in gold (A 623G) und in blau (A 623B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 12 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm*  
Also available in red (A 623R), gold (A 623G) and blue (A 623B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



**A 624 S.000**



Abmessungen · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 24 FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 26 mm  
Auch in rot (A 624R), in gold (A 624G) und in blau (A 624B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 24 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm*  
Also available in red (A 624R), gold (A 624G) and blue (A 624B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



402

### A 640 S.000



Abmessungen · Dimensions	mm	86 x 50 x 27,5
--------------------------	----	----------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 21 FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 24,5 mm  
Auch in rot (A 640R), in gold (A 640G) und in blau (A 640B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 21 FG instruments, for a maximal instrument length of 24,5 mm*  
*Also available in red (A 640R), gold (A 640G) and blue (A 640B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required*





C.204.006

Abmessungen · Dimensions mm 35 x 25 x 38

C.204.006 für 6 Winkelstück-Instrumente  
C.204.006 for 6 RA instruments



C.314.006

Abmessungen · Dimensions mm 35 x 25 x 38

C.314.006 für 6 FG-Instrumente  
C.314.006 for 6 FG instruments

403



Z.204.010

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.204.010 für 10 Winkelstück-Instrumente  
Z.204.010 for 10 RA instruments



Z.204.025

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.204.025 für 25 Winkelstück-Instrumente  
Z.204.025 for 25 RA instruments



Z.314.010

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.314.010 für 10 FG-Instrumente  
Z.314.010 for 10 FG instruments



Z.314.025

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.314.025 für 25 FG-Instrumente  
Z.314.025 for 25 FG instruments



W.204.020

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.204.020 für 20 Winkelstück-Instrumente (2 x 10)  
W.204.020 for 20 RA instruments (2 x 10)



W.204.050

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.204.050 für 50 Winkelstück-Instrumente (2 x 25)  
W.204.050 for 50 RA instruments (2 x 25)



W.314.020

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.314.020 für 20 FG-Instrumente (2 x 10)  
W.314.020 for 20 FG instruments (2 x 10)



W.314.050

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.314.050 für 50 FG-Instrumente (2 x 25)  
W.314.050 for 50 FG instruments (2 x 25)



V.204.060

Abmessungen · Dimensions	mm	215 x 104 x 40
--------------------------	----	----------------

V.204.060 für 60 Winkelstück-Instrumente (6 x 10)  
V.204.060 for 60 RA instruments (6 x 10)



V.204.150

Abmessungen · Dimensions	mm	215 x 104 x 40
--------------------------	----	----------------

V.204.150 für 150 Winkelstück-Instrumente (6 x 25)  
V.204.150 for 150 RA instruments (6 x 25)



V.314.060

Abmessungen · Dimensions	mm	215 x 104 x 40
--------------------------	----	----------------

V.314.060 für 60 FG-Instrumente (6 x 10)  
V.314.060 for 60 FG instruments (6 x 10)



V.314.150

Abmessungen · Dimensions	mm	215 x 104 x 40
--------------------------	----	----------------

V.314.150 für 150 FG-Instrumente (6 x 25)  
V.314.150 for 150 FG instruments (6 x 25)



**DC1**  
DC1



409-410

**Zubehör**  
Auxiliaries



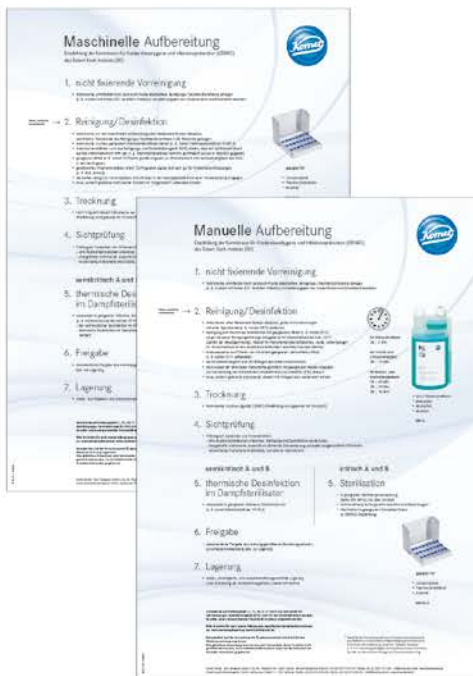
411



Cleaning and disinfection  Reinigung und Desinfektion

---

<i>Introduction</i>	<b>408</b>	Einleitung
<i>DC1</i>	<b>409 - 410</b>	DC1
<i>Auxiliaries</i>	<b>411</b>	Zubehör



**Cleaning and disinfection**

*Perfect hygiene is a matter of course at any well-run dental practice – and a topical issue that is more relevant today than ever.*

*The correct reprocessing of instruments is a crucial task that has to be completed with due care and diligence by the hygiene team at the dental practice. Those responsible for this important task are faced with the constantly changing challenge of correctly reprocessing a huge variety of different instrument types.*

*As a single-source supplier of dental instruments, Komet provides its customers with well thought-out products and useful guidelines to help you organize the proper reprocessing of instruments at the practice and to facilitate your daily routine.*

*First of all, we would like to present our informative leaflets on instrument reprocessing. Our risk-specific information sheets provide the user with detailed step-by-step instructions on both manual and mechanical reprocessing.*

*The informative leaflets were compiled in compliance with the relevant directives issued by the Robert-Koch-Institute. They are based on a cleaning and sterilization validation carried out by an independent institute.*

*Komet provides information on the correct reprocessing of sonic and ultrasonic tips, medical devices categorized as semi-critical A or B or critical A or B, trepan burs and instruments with inner cooling.*

*That's not all – Komet also offers a useful, attractively designed poster on which the individual reprocessing steps are clearly set out. When you order ref. 411519, we will send you completely free of charge a useful, all-comprehensive package containing all relevant reprocessing documents. It's easy – all you have to do is place your order!*

**Reinigung und Desinfektion**

Kompromisslose Hygiene gehört in jeder gut geführten Praxis zum Standard, darüber hinaus ist das Thema so aktuell wie nie zuvor.

Die korrekte Aufbereitung der Instrumente stellt dabei eine wichtige Anforderung an das Hygieneteam der Zahnarztpraxis dar. Hier stellt die korrekte Aufbereitung der unterschiedlichen Instrumententypen die dafür Verantwortlichen vor immer neue Herausforderungen.

Als ganzheitlicher Anbieter von zahnärztlichen Instrumenten bietet Komet Ihnen durchdachte Produkte und nützliche Unterlagen, die Ihnen bei der Organisation ihrer Instrumentenaufbereitung behilflich sind und Ihren Hygiene-Alltag einfacher machen.

Zunächst stellen wir Ihnen unsere Herstellerinformationen zur Aufbereitung vor. Hier handelt es sich um risikospezifische Herstellerinformationen, die auf einen Blick über die einzelnen Schritte der manuellen und maschinellen Aufbereitung informieren.

Die Unterlagen sind in Anlehnung an die RKI-Richtlinien entstanden und beruhen auf einer Reinigungs- und Sterilisationsvalidierung, die ein unabhängiges Institut durchgeführt hat.

Komet bietet Herstellerinformationen zur Aufbereitung von Schall- und Ultraschallspitzen, semikritisch A und B, kritisch A und B, Trepanbohrer sowie innengekühlte Instrumente an.

Darüber hinaus bietet Komet Ihnen ein praktisches und schön gestaltetes Aufbereitungsposter, das die einzelnen Aufbereitungsschritte beschreibt. Unter der REF 411519 erhalten Sie außerdem ein komplettes Paket mit allen relevanten Unterlagen für die Aufbereitung. Das ist nicht nur absolut nützlich, sondern auch kostenlos. Sie müssen es einfach nur bestellen.

## DC1

### DC1

*Gentle, yet effective cleaning and disinfecting agent for manual reprocessing.*

**Advantages:**

- Economic (1 litre concentrate = 100 litres ready to use solution)
- Concentrate can be used universally for cleaning and disinfecting
- For all rotary instruments and hand instruments
- No material degradation
- Convenient dosing bottle
- VAH / DGHM certified
- Aldehyde-free, non-fixing
- Alcohol-free

### Material schonendes Reinigungs- und Desinfektionsmittel für die manuelle Aufbereitung

**Vorteile:**

- ergiebig (1 l Konzentrat = 100 l gebrauchsfertige Lösung) und dadurch besonders wirtschaftlich
- universell einsetzbares Konzentrat zur Reinigung und Desinfektion
- ein Mittel für alle rotierenden Instrumente und Handinstrumente
- materialverträglich
- praktische Dosierflasche
- VAH-/DGHM-zertifiziert
- aldehydfrei, somit nicht fixierend
- alkoholfrei



9826



Komet DC1 Reinigungs- und Desinfektionsmittel, 1 l  
(mit mehrsprachiger Anleitung)  
*Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting, 1 l*  
(with multilingual instruction for use)



9829.000



Komet DC1 Reinigungs- und Desinfektionsmittel  
3 l-Kanister im Doppelpack (mit deutscher Anleitung)  
*Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting*  
*Twin pack 2 x 3 l (with German instruction for use)*



410 **9834 A.000**



Auslaufhahn für Komet Vorratskanister (3 l-, 5 l- und 10 l-Kanister)  
*Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)*



**9888.000**



Komet DC1 Messbecher  
250 ml, mit praktischer Skala zum Anmischen der DC1-Gebrauchslösung  
*Komet DC1 Measuring jug  
250 ml, with handy scale for mixing the DC1 solution*





**9791**



Reinigungsbürste, sterilisierbar  
Metall-Handgriff mit auswechselbarer Bürste aus rostfreiem Edelstahl zur  
Reinigung und Pflege von rotierenden Instrumenten  
*Metal cleaning brush, sterilizable*  
*Metal handle with interchangeable brush made of stainless steel for cleaning and*  
*maintenance of rotary instruments*



**9792**



Ersatzbürste aus Metall  
*Spare metal brush*

**411**



**9873**



Reinigungsbürste aus Nylon, sterilisierbar  
Metall-Handgriff mit auswechselbarer Bürste aus Nylon zur Reinigung und Pflege  
von rotierenden Instrumenten aus Keramik  
*Nylon cleaning brush, sterilizable*  
*Metal handle with interchangeable nylon brush for cleaning and maintenance of*  
*rotary instruments made of ceramics*



**9874**



Ersatznylonbürste  
*Spare nylon brush*



Lithiumsilikat  
*Lithium silicate* 414-415



Dental ceramics  Dentalkeramik

CeraFusion evo 414 - 415 CeraFusion evo



## CeraFusion evo



### CeraFusion evo

*CeraFusion evo is the world's first transparent lithium silicate veneer to spray on.*

*With this ready-to-use ceramic spray, all zirconium oxide restorations can be finished at record speed, completely eliminating the need for time-consuming polishing or glazing.*

*All you have to do is spray, fire and go!*

*What's more, CeraFusion evo can create an adhesive bond on any zirconium oxide framework. The spray can not only be applied to the inner surface of a crown, but also to the wing area of a Maryland bridge. To this end, spray the adhesive surfaces with CeraFusion evo and fire in the ceramic furnace at 920°C. Before integrating the restoration, the inner surfaces are blasted with aluminum oxide 50µm (< 1 bar).*

*After firing, extremely fine lithium silicate particles from the preceding diffusion have deposited in the resulting micro rough zirconium oxide surface.*

*The restoration is now optimally prepared for adhesive fixation.*

#### Advantages at a glance:

- Ideally suited for restorations made of ZrO<sub>2</sub>
- Excellent adhesive bond thanks to diffusion
- Consistent thickness of the layers
- No flooded fissures
- Homogenous, pore-free surface after just one firing cycle
- Cost and time effective, high-quality product

- ❶ Sintered ZrO<sub>2</sub> crown
- ❷ Sprayed ZrO<sub>2</sub> crown
- ❸ ZrO<sub>2</sub> crown after firing

CeraFusion evo ist das weltweit erste transparente Lithiumsilikat zum Sprühen.

Mit dem gebrauchsfertigen Keramikspray können alle Restaurationen aus Zirkonoxid auf beeindruckend schnelle Weise – dank Diffusion – veredelt werden. Dabei entfällt ein zeitaufwändiges Polieren oder Glasieren komplett.

Sprühen – brennen – fertig!

Zudem kann jedem Zirkonoxidgerüst mit CeraFusion evo ein adhäsiver Haftverbund verliehen werden. Das gilt für die Kroneninnenflächen, aber auch für die Flügelflächen einer Marylandversorgung. Hierzu werden die Klebeflächen mit CeraFusion evo eingesprüht und anschließend im Keramikofen bei 920°C gebrannt. Vor dem Eingliedern der Restauration werden die Innenflächen mit Aluminiumoxid 50µm (< 1 bar) angestrahlt.

In der verbleibenden mikrorauen Zirkonoxidoberfläche sind durch die vorangegangene Diffusion feinste Lithiumsilikatpartikel eingelagert, die einen optimalen Haftverbund begünstigen.

#### Vorteile:

- ideal für alle Versorgungen aus ZrO<sub>2</sub>
- hervorragender Haftverbund durch Diffusion
- gleichmäßige Schichtstärken
- keine zugeschwemmten Fissuren
- homogene und porenfreie Oberfläche nach dem 1. Brand
- zeitsparend, ökonomisch und hochwertig

- ❶ ZrO<sub>2</sub> Krone gesintert
- ❷ ZrO<sub>2</sub> Krone besprüht
- ❸ ZrO<sub>2</sub> Krone nach dem Brand



**new**

**CEFU 01.000**

**415**



Gebrauchsmuster, Patente / *Utility model, patents*  
DE 10 2015 204 109\*  
\* angemeldet / \* *pending*

Transparentes Lithiumsilikat für Zahnrestaurationen aus Zirkonoxid  
*Transparent lithium silicate for tooth restorations made of zirconium oxide*



**Keramikfräser**  
*Ceramic cutters*



Spezialfräser für  
Prothesenkunststoff  
*Special cutter for  
denture acrylics* 418-419



Für Softkunststoffe  
*For soft acrylics* 420

**Kunststofffräser**  
*Cutters made of synthetic material*



4-Kant-Fräser aus  
Hochleistungskunststoff  
*4-edged tapered cutter* 421



**Ceramics/Acrylics**  **Keramik/Kunststoff**

---

<i>Ceramic cutters</i>	<b>418 - 420</b>	Keramikfräser
<i>Cutters made of synthetic material</i>	<b>421</b>	Kunststofffräser



## Wenn Perfektion zu Weißheit wird.

### Komet Keramikfräser.

Ein elegantes Zeichen Ihres handwerklichen Könnens setzen Sie mit exklusiven Komet Keramikfräsern in brillantem Weiß.

Das Material sorgt für ein angenehm weiches, taktiles Arbeiten in Verbindung mit kompromissloser Präzision.

#### Vorteile:

- extrem gute Schneideigenschaften
- beeindruckend glatte Oberflächen
- kein Verschmieren
- hohe Laufruhe
- wird bei moderater Arbeitsweise nicht so schnell heiß wie Arbeitsteile aus Metall
- chemische Resistenz beim Aufbereiten in der Praxis

#### Empfohlene Drehzahl:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

#### *When brilliance turns into perfection. Ceramic cutters made by Komet.*

*Your excellent craftsmanship calls for first-rate tools. The answer: Komet's exclusive ceramic cutters, all in white. The material ensures pleasant, gentle and intuitive work, combined with absolute precision.*

#### **Advantages:**

- Excellent cutting efficiency
- Extremely smooth surfaces
- No clogging
- Smooth operation
- Do not heat up as much as metal instruments if used properly
- Resistance to the effects of chemical cleaning agents

#### **Recommended speed:**

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm





**K 79 ACR**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



**K79ACR.104. ...** 040

⊖<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
 DE 10 2011 010 897\*  
 EP 2 486 888  
 \* angemeldet/ \* pending

Spezialfräser für Prothesenkunststoff  
 Special cutter for denture acrylics



**K 251 ACR**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



**K251ACR.104. ...** 060

⊖<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
 DE 10 2011 010 897\*  
 EP 2 486 888  
 \* angemeldet/ \* pending

Spezialfräser für Prothesenkunststoff  
 Special cutter for denture acrylics



**K 251 EQ**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

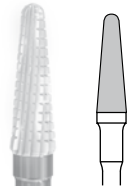
Handstück · Handpiece (HP)



**K251EQ.104. ...** 060

⊖<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
 DE 10 2011 010 897\*  
 EP 2 486 888  
 \* angemeldet/ \* pending

Dualfräser für Kunststoffe  
 Grob mit feiner Spitze  
 Dual cutter for acrylic materials  
 Coarse toothing with fine toothing at the tip

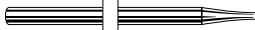


●● **K 79 GSQ**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

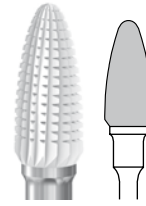
Handstück · Handpiece (HP)



●● **K79GSQ.104. ...** 040

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
 DE 10 2011 010 897\*  
 EP 2 486 888  
 \* angemeldet / \* pending

Für Softkunststoffe  
 For soft acrylics

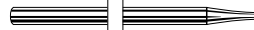


●● **K 251 GSQ**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060

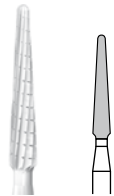
Handstück · Handpiece (HP)



●● **K251GSQ.104. ...** 060

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
 DE 10 2011 010 897\*  
 EP 2 486 888  
 \* angemeldet / \* pending

Für Softkunststoffe  
 For soft acrylics



●● **K 261 GSQ**



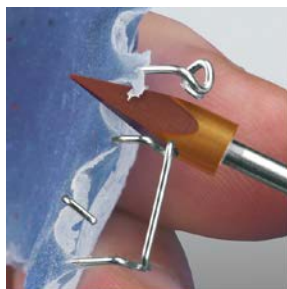
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



●● **K261GSQ.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Für Softkunststoffe  
 For soft acrylics



## Soft Cutter

### Soft Cutter

#### A real softie among cutters

*Developed in close cooperation with the brothers Hugo and Xaver Spicher (Switzerland), the new Soft Cutter has been designed to pursue a less aggressive approach. Instead, it facilitates fine corrections on acrylics. Thanks to its special properties, damage to adjacent wires or other metal elements is safely avoided.*

#### Advantages:

- The working part is softer than metal
- No damage to orthodontic wires brackets, connectors, springs or retentions
- Active part made of high-tech material designed for detailed work
- No heat-related damage
- Suitable for the dental laboratory and the dental practice

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 10,000 rpm

### Der Softie unter den Fräsern

Der neue Soft Cutter, entwickelt mit den Brüdern Hugo und Xaver Spicher (Schweiz), arbeitet bewusst nicht aggressiv, sondern ist für feine Korrekturen an Kunststoffkanten konzipiert. Aufgrund seiner speziellen Eigenschaften verhindert er dabei die Beschädigung von angrenzenden Drähten oder anderen Metall-Elementen.

#### Vorteile:

- Arbeitsteil ist weicher als Metall
- kein Beschädigen von KFO Drähten, Klammern, Bügeln etc.
- Arbeitsteil aus Spezial-High-Tech-Kunststoff für die Arbeit am Detail
- keine schädliche Hitzeentwicklung
- geeignet für Dentallabor und Praxis

#### Empfohlene Drehzahl:

☉<sub>opt.</sub> 10 000 min<sup>-1</sup>

## SC 1



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>055</b>
<b>L</b>	mm	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



SC1.104. ...

055

☉<sub>max.</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

☉<sub>opt.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

4-Kant-Fräser aus Hochleistungskunststoff für die Bearbeitung von Kunststoff-Metallübergängen

*4-edged tapered cutter made of high-performance synthetic material for work on the transition area between acrylics and metal*



**Fräser**  
Cutters



Pinlochfräser  
Pin-hole cutter 424



Stichfräser  
Acrylic cutter 424

**Hinweis:**  
Note:

Unsere **Spezialfräser**,  
eingeleitet durch den  
Fräserkompass,  
finden Sie **ab Seite 425**.  
For our **special cutters**,  
introduced by our  
compass TC cutters,  
please refer **to pages 425 ff.**

422

**Bohrer**  
Burs



Rund  
Round 466



Umgekehrter Kegel  
Inverted cone 466



Zylinder  
Cylinder 467-468



Konisch  
Tapered 468



Konisch rund  
Tapered round 468-469



Spitz  
Pointed 470



Spiralbohrer  
Twist drill 471

**Finierer**  
Finishing instruments



Torpedo  
Torpedo 471



Nadelform  
Needle-shaped 471



Flamme  
Flame 471

**Werkzeuge für die Laborturbine**  
Instruments for laboratory turbine



Umgekehrter Kegel  
Inverted cone 472



Konisch rund  
Tapered round 472



Flamme  
Flame 472

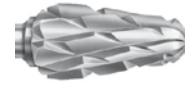


Nadelform  
Needle-shaped 472-473



Spitz  
Pointed 473

**Werkzeuge für Linkshänder**  
Instruments for left-handed operators



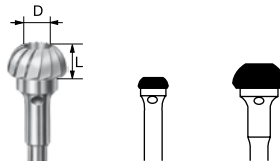
475-477



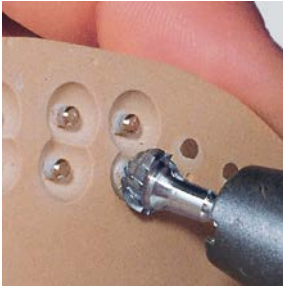
**Tungsten carbide**  **Hartmetall**

---

<i>Cutters</i>	<b>424 - 465</b>	Fräser
<i>Burs</i>	<b>466 - 471</b>	Bohrer
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	<b>472 - 473</b>	Werkzeuge für Laborturbine
<i>Instruments for left-handed operators</i>	<b>474 - 477</b>	Werkzeuge für Linkshänder



### H 98



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040	070
L	mm	1,6	3,3
D	Ø 1/10 mm	2,4	2,5

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 547211 ...

**H98.104. ...**

■040

◆070

◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Pinlochfräser  
 Dowel pin access cutter



### H 219



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 468211 ...

**H219.104. ...**

023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Stichfräser für Tiefziehfolien  
 Vacuum form acrylic cutter for bite splints

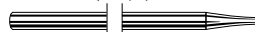


### H 219 A



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 468133 ...

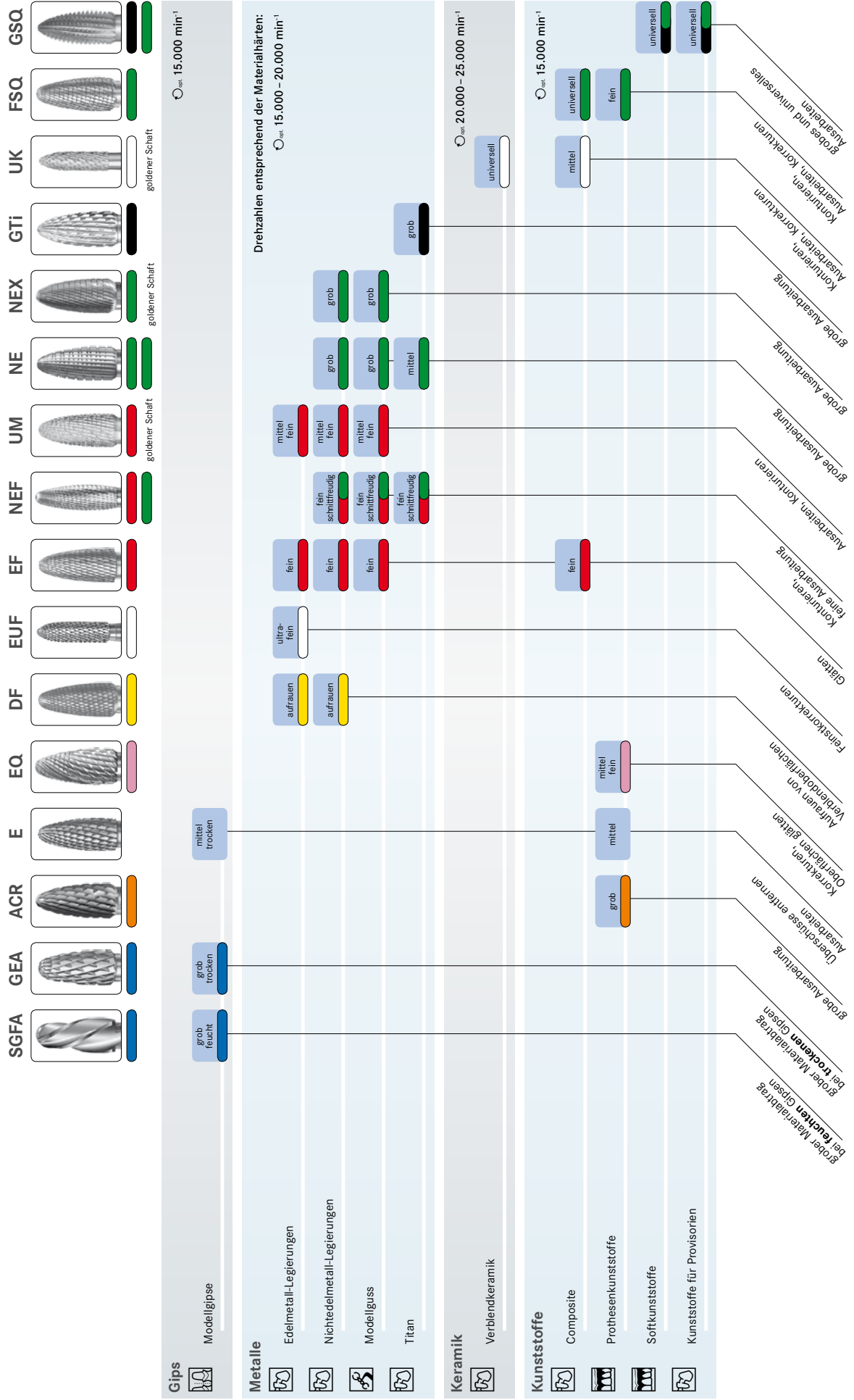
**H219A.104. ...**

023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Stichfräser für Tiefziehfolien  
 Vacuum form acrylic cutter for bite splints

# Kompass | Hartmetall-Fräser

Empfehlung für den wirtschaftlichen Einsatz von Hartmetall-Fräsern beim Freihandfräsen





# Compass | TC cutter

Recommendations for efficient use of tungsten carbide cutters in freehand cutting







## SGFA-Fräser

### SGFA-Cutters

#### Working on plaster with SGFA cutters

##### Advantages:

- Bulk material reduction without clogging
- Very smooth surfaces
- Low vibration during operation, thanks to the bevelled blades
- Safety tothing with a twist to the left for better fixation of the cutter in the chuck

##### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

### Gipsbearbeitung mit SGFA-Fräsern

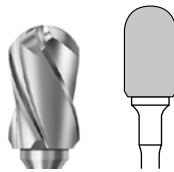
##### Vorteile:

- hoher Materialabtrag ohne Verschmieren
- perfekte Oberflächen
- ruhiger Lauf durch Fasenschliff
- Sicherheits-Linksdrall-Verzahnung

##### Empfohlene Drehzahl:

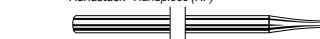
☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

### H 72 SGFA



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	12,0

Handstück · Handpiece (HP)



### H72SGFA.104. ...

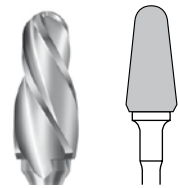
070

☉<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall  
Gipsbearbeitung

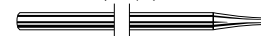
Safety tothing with a twist to the left  
Work on plaster

### H 79 SGFA



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



### H79SGFA.104. ...

070

☉<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall  
Gipsbearbeitung

Safety tothing with a twist to the left  
Work on plaster



**H 251 SGFA**



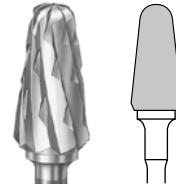
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H251SGFA.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Sicherheitsverzahnung mit Linksdraht  
Gipsbearbeitung  
Safety toothing with a twist to the left  
Work on plaster



**H 79 SGEA**



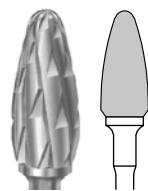
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H79SGEA.104. ...** 070

○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Sicherheitsverzahnung mit Linksdraht  
Gipsbearbeitung  
Safety toothing with a twist to the left  
Work on plaster



**H 251 SGEA**



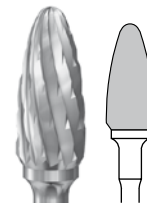
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H251SGEA.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Sicherheitsverzahnung mit Linksdraht  
Gipsbearbeitung  
Safety toothing with a twist to the left  
Work on plaster



**H 251 GEA**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H251GEA.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Sicherheitsverzahnung mit Linksdraht  
Gips- und Kunststoffbearbeitung  
Safety toothing with a twist to the left  
Work on plaster and acrylics



## ACR-Fräser

### ACR-Cutters

The special feature of this new, coarse cutter for acrylics is its specially designed staggered toothing. The intermediate size of the staggered toothing, i.e. right inbetween coarse and medium, makes the instrument ideally suitable for prosthetic acrylics. The name ACR stands for acrylic based materials. The cutter is very sharp, yet easy to guide without tendency to catch the surface. The result: strain-free, pleasant work and great results.

#### Advantages:

- Excellent cutting efficiency
- Easy to control
- Pleasant to work with

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Der spezielle, grobe Kunststoff-Fräser zeichnet sich durch eine besondere Ausführung der Kreuzverzahnung aus. Die Verzahnung ist eine Zwischenstufe zwischen der groben und der mittleren Kreuzverzahnung, die auf Prothesenbasiskunststoffen sehr gut funktioniert. Die Bezeichnung ACR steht dementsprechend als Abkürzung für acrylbasierte Materialien. Der Fräser ist sehr schnittfreudig, hakt jedoch nicht auf der Oberfläche, sondern ist leicht zu führen. Das Resultat ist ein sehr geschmeidiges Arbeitsgefühl.

#### Vorteile:

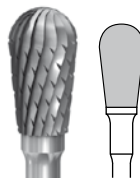
- sehr schnittfreudig
- gut kontrollierbar
- sehr angenehmes Arbeitsgefühl

#### Empfohlene Drehzahl:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>



### ● H 77 ACR



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	11,0

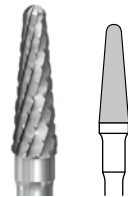
Handstück · Handpiece (HP)



● **H77ACR.104. ...** 060

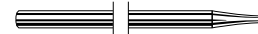
☉<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spezialfräser für Prothesenkunststoff  
Special cutter for denture acrylics

### ● H 79 ACR



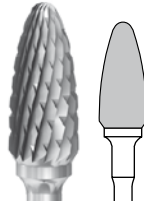
		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H79ACR.104. ...** 040

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spezialfräser für Prothesenkunststoff  
Special cutter for denture acrylics



**H 251 ACR**



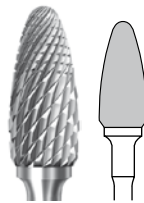
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H251ACR.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spezialfräser für Prothesenkunststoff  
Special cutter for denture acrylics

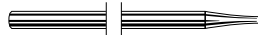


**H 251 EQ**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H251EQ.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Dualfräser für Kunststoffe  
Grob mit feiner Spitze  
Dual cutter for acrylic materials  
Coarse tothing with fine tothing at the tip



## PK-Fräser

### PK cutter

The new PK tungsten carbide cutters were specially developed for trimming denture acrylics. In particular, they are ideally suited for thermoplastic acrylics such as PEEK\*. Thanks to their sharp staggered toothing with cross-cut, these cutters enable optimal material reduction without clogging of the instrument. What's more, the surfaces achieved with PK cutters are perfectly smooth and can be polished with ease right away, saving both time and money.

\*PEEK = Polyetheretherketone

#### Advantages:

- Highly efficient cutting with reduced contact pressure
- No clogging of the instrument
- Precise cuts
- Smooth surfaces

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Die neuen PK Hartmetallfräser wurden speziell für die Bearbeitung von Prothesenkunststoffen, vielmehr den thermoplastischen Kunststoffen wie PEEK\*, entwickelt. Die schnittfreundige Kreuzverzahnung sorgt mit ihrem Querhieb für optimalen Materialabtrag, ohne dabei zu Verschmieren. Die entstandenen Oberflächen sind glatt und lassen sich ohne viel Nacharbeit auspolieren. Das wiederum spart Zeit und Geld.

\*PEEK = Polyetheretherketon


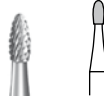
#### Vorteile:


- effektives Zerspanen bei geringem Anpressdruck
- kein Zusetzen oder Verschmieren der Verzahnung
- sauberes Schnittbild
- glatte Oberflächen

#### Empfohlene Drehzahl:


☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

**H 73 PK**

		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1



Handstück · Handpiece (HP)




**H73PK.104. ...** 014


☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und PEEK  
For acrylics and PEEK

**H 77 PK**

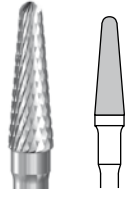
		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H77PK.104. ...** 023

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und PEEK  
For acrylics and PEEK



**H 79 PK**



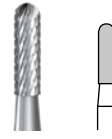
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H79PK.104. ...** 040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und PEEK  
For acrylics and PEEK



**H 129 PK**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

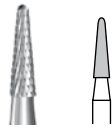
Handstück · Handpiece (HP)



**H129PK.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und PEEK  
For acrylics and PEEK

432



**H 138 PK**



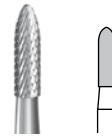
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H138PK.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und PEEK  
For acrylics and PEEK



**H 139 PK**



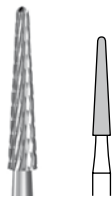
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H139PK.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und PEEK  
For acrylics and PEEK



**H 261 PK**



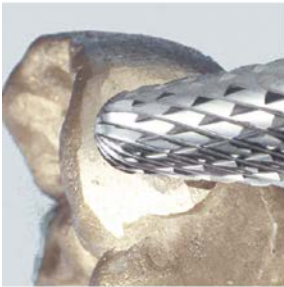
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H261PK.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und PEEK  
For acrylics and PEEK



## E-Fräser

### E-Toothing

#### Tungsten Carbide Cutters with E-toothing

Cutters with staggered toothing are precision tools with great cutting power.

#### Characteristics and advantages:

- High number of blades of Komet Cutters with staggered toothing ensure long service life
- Universal toothing with offset blades
- Suitable for work on metal alloys, acrylics and plaster
- Short, grainy metal chips that do not penetrate the skin
- Cutters with staggered toothing allow ergonomic work

#### Recommended speed:

Precious metal:

⊖<sub>opt.</sub> 25,000 rpm

Non-precious metal:

⊖<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Acrylics:

⊖<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Plaster:

⊖<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

### Hartmetall-Fräser mit E-Verzahnung

Hochleistungsfräser mit Kreuzverzahnung.

#### Eigenschaften und Vorteile:

- die hohe Anzahl von Schneiden der Komet-Fräser mit E-Verzahnung garantiert eine hohe Lebensdauer
- Universalverzahnung mit zueinander versetzten Einzelelementen
- für Metalllegierungen, Kunststoffe und Gips
- kurze, körnige Frässpäne, die nicht in die Haut eindringen
- Fräser mit Kreuzverzahnung ermöglichen ein ergonomisches Arbeiten

#### Empfohlene Drehzahlen:

Edelmetall:

⊖<sub>opt.</sub> 25 000 min<sup>-1</sup>

Nicht-Edelmetall:

⊖<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

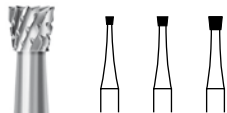
Kunststoffe:

⊖<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

Gips:

⊖<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

## H 30 E



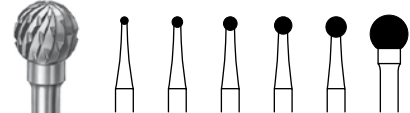
		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018
L	mm	1,1	1,4	1,7



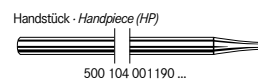
500 104 010190 ...  
**H30E.104. ...** 010 014 018

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

## H 71 E



		5	5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	050

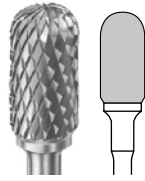


500 104 001190 ...  
**H71E.104. ...** 010 014 018 023 027 050

◆ = ⊖<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

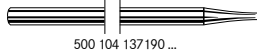


### H 72 E



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Handstück · Handpiece (HP)

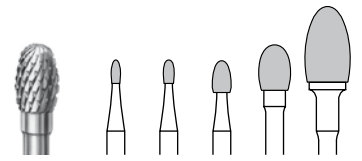


500 104 137190 ...

H72E.104. ... 060

◊ =  $\odot_{max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 73 E



		5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	014	023	040	060
L	mm	2,9	3,1	4,2	6,0	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



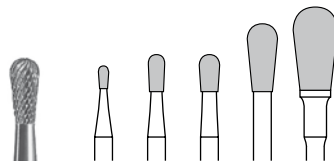
500 104 277190 ...

H73E.104. ... 012 014 023 040 060

◊ =  $\odot_{max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

434

### H 77 E



		5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	023	029	040	060
L	mm	2,9	5,0	5,0	9,0	11,0

Handstück · Handpiece (HP)

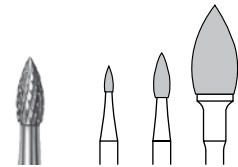


500 104 237190 ...

H77E.104. ... 014 023 029 040 060

◊ =  $\odot_{max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 78 E



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	023	060
L	mm	3,5	6,0	12,0

Handstück · Handpiece (HP)



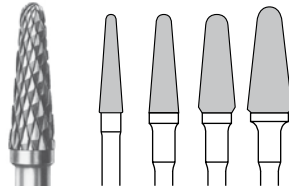
500 104 257190 ...

H78E.104. ... 012 023 060

◊ =  $\odot_{max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys



### H 79 E



			5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>031</b>	<b>040</b>	<b>050</b>	<b>060</b>	
L	mm	13,0	13,0	13,0	14,0	

Winkelstück · Right-angle (RA)

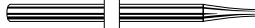


500 204 194190 ...

**H79E.204. ...**

- ■040 - -

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

**H79E.104. ...**

■031 ■040 ◄050 ◄060

◊ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm

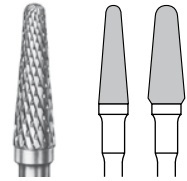
◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen

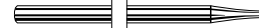
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 79 EA



			5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>050</b>	
L	mm	13,0	13,0	

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194194 ...

**H79EA.104. ...**

■040 ◄050

◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

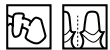
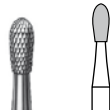
Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen

Safety toothting with a twist to the left

For acrylics, plaster and metal alloys

### H 88 E



			5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	
L	mm	5,0	

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 276190 ...

**H88E.104. ...**

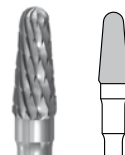
023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Gips und Metall-Legierungen

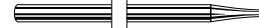
For plaster and metal alloys

### H 89 E



			5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	
L	mm	9,5	

Handstück · Handpiece (HP)



**H89E.104. ...**

040

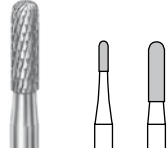
$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen

For acrylics, plaster and metal alloys



### H 129 E



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0

Handstück · Handpiece (HP)

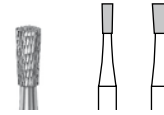


500 104 141190 ...

**H129E.104. ...** 014 023

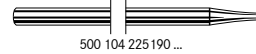
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 137 E



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016	023
L	mm	4,0	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 225190 ...

**H137E.104. ...** 016 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

### H 138 E



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 198190 ...

**H138E.204. ...** - 023

Handstück · Handpiece (HP)

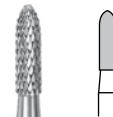


500 104 198190 ...

**H138E.104. ...** 014 023

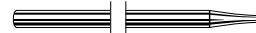
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 139 E



		5	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023	
L	mm	8,0	

Handstück · Handpiece (HP)

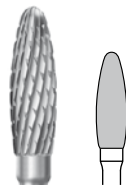


500 104 289190 ...

**H139E.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

### H 250 E



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	12,7

Handstück · Handpiece (HP)



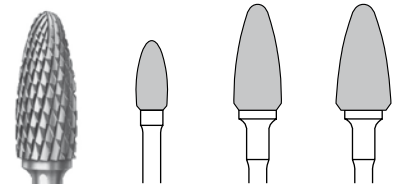
500 104 275190 ...

**H250E.104. ...** 040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys



### H 251 E



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>040</b>	<b>060</b>	<b>070</b>
<b>L</b>	mm	9,0	14,0	14,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 274190 ...

**H251E.204. ...**

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274190 ...

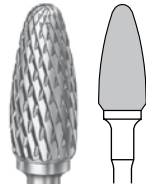
**H251E.104. ...**

■040    ◇060    ◆070

- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◇ = ∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

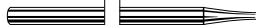
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 251 EA



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274194 ...

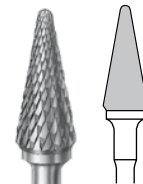
**H251EA.104. ...**

060

∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Sicherheitsverzahnung mit Linksdraht  
Gips- und Kunststoffbearbeitung  
Safety toothing with left-hand twist  
Work on plaster and acrylics

### H 257 RE



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 201190 ...

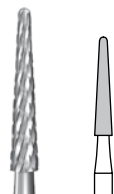
**H257RE.104. ...**

060

∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 261 E



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

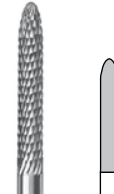
**H261E.104. ...**

023

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 295 E



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 292190 ...

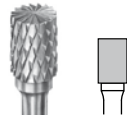
**H295E.104. ...**

023

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 296 E



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	6,0

Handstück · Handpiece (HP)



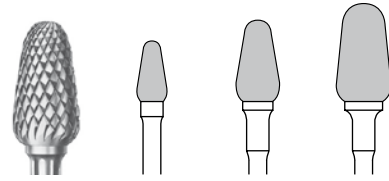
500 104 110190 ...

**H296E.104. ...** 040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 351 E



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040	060	070
L	mm	8,0	11,0	13,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 263190 ...

**H351E.204. ...** -    ◊060    -

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 263190 ...

**H351E.104. ...** ■040    ◊060    ◆070

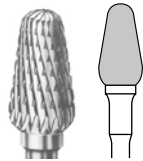
◆ = ⊙<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ = ⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

### H 351 EA



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Handstück · Handpiece (HP)



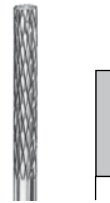
500 104 263194 ...

**H351EA.104. ...** 060

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall  
Gips- und Kunststoffbearbeitung  
Safety toothting with a twist to the left  
Work on plaster and acrylics

### H 364 E



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



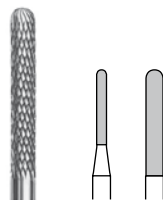
500 104 116190 ...

**H364E.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 364 RE



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	015	023
L	mm	10,0	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 137190 ...

**H364RE.104. ...** 015    023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys



## EF-Fräser

### EF-Toothing

#### Fine Staggered Toothing (EF)

*Fine staggered toothing for finishing metal alloys, acrylics and plaster.*

#### Advantages:

- High number of blades for super precise finishing
- Short, granular chips
- Smooth cutting with very little pressure applied
- Smooth surfaces reduce the time needed for further polishing

#### Recommended speed:

- Precious metal:  
 $\odot_{opt.} 25,000 \text{ rpm}$   
 Non-precious metal:  
 $\odot_{opt.} 15,000 \text{ rpm}$   
 Acrylics:  
 $\odot_{opt.} 15,000 \text{ rpm}$   
 Plaster:  
 $\odot_{opt.} 15,000 \text{ rpm}$



### Feine Kreuzverzahnung (EF)

Feine Kreuzverzahnung (EF) zum Glätten von Metalllegierungen, Kunststoff und Gips.

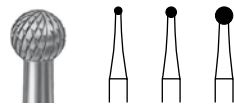
#### Vorteile:

- hohe Anzahl von Schneiden zum besonders exakten Finieren
- kurze, körnige Frässpäne
- weiches, fast druckloses Fräsen
- glatte Oberflächen, die das nachfolgende Polieren erleichtern

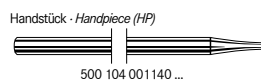
#### Empfohlene Drehzahlen:

- Edelmetall:  
 $\odot_{opt.} 25\,000 \text{ min}^{-1}$   
 Nicht-Edelmetall:  
 $\odot_{opt.} 15\,000 \text{ min}^{-1}$   
 Kunststoffe:  
 $\odot_{opt.} 15\,000 \text{ min}^{-1}$   
 Gips:  
 $\odot_{opt.} 15\,000 \text{ min}^{-1}$

### H 71 EF



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	014	023

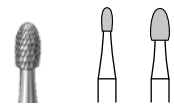


500 104 001140 ...

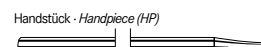
**H71EF.104. ...** 010 014 023

$\odot_{max.} 100000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$   
 Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
 For acrylics and metal alloys

### H 73 EF



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	3,1	4,2

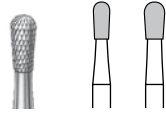


500 104 277140 ...

**H73EF.104. ...** 014 023

$\odot_{max.} 100000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$   
 Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
 For acrylics and metal alloys

**H 77 EF**



			5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023	029	
L	mm	5,0	5,0	

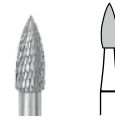


500 104 237140 ...

**H77EF.104. ...** 023 029

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

**H 78 EF**



			5	
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023		
L	mm		6,0	



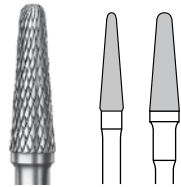
500 104 257140 ...

**H78EF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

440

**H 79 EF**



			5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	031	040	
L	mm	13,0	13,0	

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 194140 ...

**H79EF.204. ...** - 040

Handstück - Handpiece (HP)

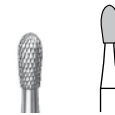


500 104 194140 ...

**H79EF.104. ...** 031 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

**H 88 EF**



			5	
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023		
L	mm		5,0	

Handstück - Handpiece (HP)

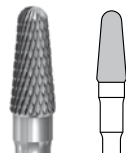


500 104 276140 ...

**H88EF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

**H 89 EF**



			5	
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040		
L	mm		9,5	

Handstück - Handpiece (HP)

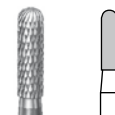


**H89EF.104. ...**

040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

**H 129 EF**



			5	
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023		
L	mm		8,0	

Handstück - Handpiece (HP)



500 104 141140 ...

**H129EF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys



**H 136 EF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0



**H136EF.104. ...** 016

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys



**H 137 EF**

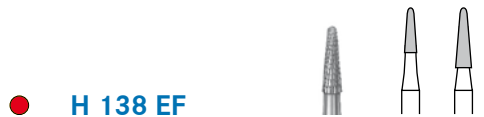


		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0



**H137EF.104. ...** 023

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys



**H 138 EF**



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	018	023
L	mm	6,0	8,0



**H138EF.104. ...** 018 023

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys



**H 139 EF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



**H139EF.104. ...** 023

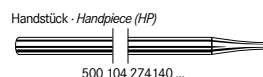
⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys



**H 251 EF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0



**H251EF.104. ...** 060

⊙<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys



**H 257 EF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

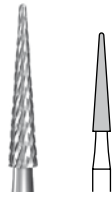


**H257EF.104. ...** 023

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys



**H 257 REF**



		5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

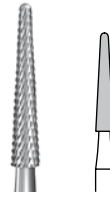


500 104 201140 ...

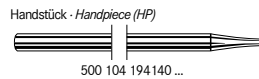
**H257REF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

**H 261 EF**



		5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

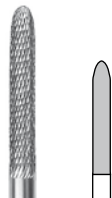


500 104 194140 ...

**H261EF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

**H 295 EF**



		5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

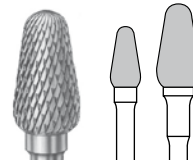


500 104 292140 ...

**H295EF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

**H 351 EF**



		5	5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0

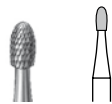


500 104 263140 ...

**H351EF.104. ...** 040 060

◇ = ⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

**H 73 EUF**



		5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,1

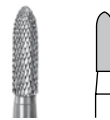


500 104 277110 ...

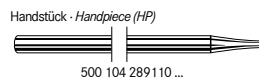
**H73EUF.104. ...** 014

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Edelmetall-Legierungen  
Ultrafeine Kreuzverzahnung  
For precious metal alloys  
Ultra fine staggered toothing

**H 139 EUF**



		5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

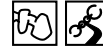


500 104 289110 ...

**H139EUF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Edelmetall-Legierungen  
Ultrafeine Kreuzverzahnung  
For precious metal alloys  
Ultra fine staggered toothing





## GTi-Fräser

### GTi-Cutters

#### GTi Tungsten Carbide Cutters

The highly efficient specialists for cutting titanium and other nonprecious metals.

#### Advantages:

- Rapid bulk reduction
- Long service life
- Specifically adapted shapes and sizes

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

(Increased speed will damage the instrument blades and lead to spark generation when working on titanium)



### Hartmetall GTi-Fräser

Die schnittfreudigen Spezialisten zum professionellen Zerspanen von Titan und anderen Nicht-Edelmetallen.

#### Vorteile:

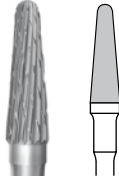
- hohe Abtragsleistung
- lange Gebrauchsdauer
- arbeitsspezifische Formen und Größen




#### Empfohlene Drehzahl:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

(Überhöhte Drehzahl führt zu Schneidenausbrüchen und zur Funkenbildung bei Titan)


● **H 79 GTi**



	☒	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)




● **H79GTI.104. ...** 040

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Titan und NEM  
For titanium and non-precious metals

● **H 89 GTi**




	☒	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Handstück · Handpiece (HP)

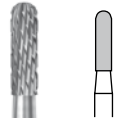


● **H89GTI.104. ...** 040

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Titan und NEM  
For titanium and non-precious metals



● **H 129 GTi**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

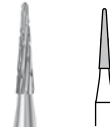
Handstück · Handpiece (HP)



● **H129GTI.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Titan und NEM  
For titanium and non-precious metals

● **H 136 GTi**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)

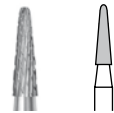


● **H136GTI.104. ...** 016

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Titan und NEM  
For titanium and non-precious metals

444

● **H 138 GTi**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

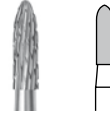
Handstück · Handpiece (HP)



● **H138GTI.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Titan und NEM  
For titanium and non-precious metals

● **H 139 GTi**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

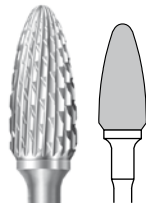
Handstück · Handpiece (HP)



● **H139GTI.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Titan und NEM  
For titanium and non-precious metals

● **H 251 GTi**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H251GTI.104. ...** 060

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Titan und NEM  
For titanium and non-precious metals



### NEX Cutters - The next generation

The new NEX toothing exclusive to Komet is an enhanced version of our successful NE toothing and combines effective substance removal, long service life and a perfect surface quality. These cutters are predominantly used for non-precious metal alloys and model cast alloys.

What's more, the NEX toothing allows smooth and ergonomic work without fatigue. Thanks to their golden shank with laser marking and its green ring, NEX cutters can easily be identified amongst our other NEM cutters.

#### Advantages:

- Maximum substance removal
- Allows tactile work thanks to smooth operation
- Smooth surfaces
- Extremely durable



### NEX Fräser - die nächste Generation

Die neue NEX-Verzahnung aus dem Hause Komet ist eine Weiterentwicklung der erfolgreichen NE-Verzahnung und vereint höchste Leistungsanprüche in Sachen Materialabtrag, Standzeit und Oberflächengüte. Zu ihrem bevorzugten Einsatzgebiet zählen die Nicht-Edelmetalllegierungen und der Modellguss. Hier fühlt sie sich zu hause.

Neben diesem überzeugenden Leistungsprofil zeichnet sich die NEX-Verzahnung weiterhin durch einen angenehm ruhigen und daher handgelenkschonenden Lauf aus. Der vergoldete Schaft mit dem grünen Ring und die Schaftlaserung bieten einen hohen Wiedererkennungswert und runden die positiven Eigenschaften dieses „NEM-Spezialisten“ ab.

#### Vorteile:

- maximale Abtragsleistung
- taktiles Arbeiten durch ruhigen Lauf
- glatte Oberflächen
- lange Standzeit

**H 73 NEX**

**i** **S** **H**

	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>014</b>
<b>L</b>	mm <b>3,1</b>

Handstück - Handpiece (HP)

**H73NEX.104. ...** **014**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**H 77 NEX**

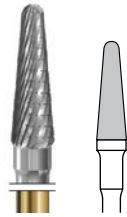
**i** **S** **H**

	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm <b>023</b>
<b>L</b>	mm <b>5,0</b>

Handstück - Handpiece (HP)

**H77NEX.104. ...** **023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 79 NEX**



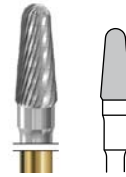
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H79NEX.104. ...** 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*

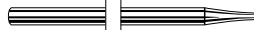


● **H 89 NEX**



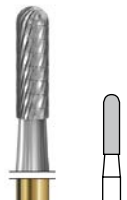
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	9,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H89NEX.104. ...** 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



● **H 129 NEX**



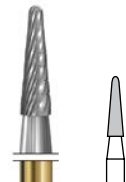
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H129NEX.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



● **H 138 NEX**



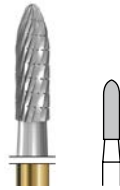
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H138NEX.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



● **H 139 NEX**



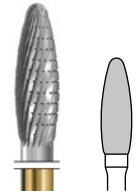
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H139NEX.104. ...** **023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



● **H 250 NEX**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	12,7

Handstück · Handpiece (HP)



● **H250NEX.104. ...** **040**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



● **H 251 NEX**



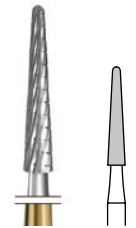
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H251NEX.104. ...** **060**

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



● **H 261 NEX**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H261NEX.104. ...** **023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



## NE/NEF-Fräser

### NE/NEF-Cutters

#### Special cutter for Non-Precious Metal Alloys

*Komet has developed two types of toothings that are ideally suited for work on non-precious metal alloys and alloys totally free of precious metal.*

*The impressive appearance of these new NE cutters gives the user a first idea of their extraordinary performance. Thanks to their unique, aggressive blade design and their excellent sharpness, these instruments are capable of efficient substance removal.*

*The newly developed NEF cutters allow ergonomic work without fatigue, thanks to their specially designed, nick-free cutting tips. Their operation is smooth, almost free of vibration and particularly pleasant because due to their shape, the chips produced by this cutter are virtually harmless. The NEF cutter is predominantly used whenever smooth, easy to polish surfaces are to be achieved.*

#### The advantages at a glance:

- Effective substance removal
- Saves time and money
- Extremely durable

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 20,000 rpm

### Spezialfräser für die Bearbeitung von Nicht-Edelmetalllegierungen

Komet hat zwei neue Fräserverzahnungen entwickelt, die sich hervorragend zur Bearbeitung von Nicht-Edelmetalllegierungen und edelmetallfreien Legierungen eignen.

Die markante Optik der NE-Fräser gibt schon einen Vorgeschmack auf ihr Können. Mit ihrer aggressiven Verzahnungsart leisten sie einen besonders effektiven und starken Materialabtrag.

Die neu entwickelten NEF-Fräser von Komet sind mit einer Vielzahl speziell konstruierter, ausbruchsicherer Schneidspitzen auf ein ermüdungsfreies und ergonomisches Arbeiten ausgerichtet. Dank der speziellen Konstruktion arbeiten die Fräser sehr weich und vibrationsarm und auf Grund ihrer speziellen Form dringen die feinen Späne nicht in die Haut ein. Das Einsatzgebiet der NEF-Fräser ist vorrangig dort anzusiedeln, wo es auf glatte, leicht polierbare Flächen ankommt.

#### Vorteile auf einen Blick:

- effektiver Materialabtrag
- spart Zeit und Geld
- extrem langlebig

#### Empfohlene Drehzahl:

☉<sub>opt.</sub> 20 000 min<sup>-1</sup>

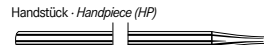




**H 73 NE**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	3,1



⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

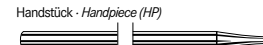
Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys



**H 77 NE**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	5,0



⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

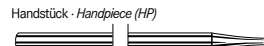
Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys



**H 79 NE**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0



⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

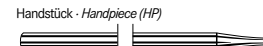
Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys



**H 89 NE**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	9,0



⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

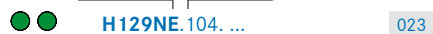
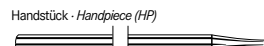
Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys



**H 129 NE**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0



⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

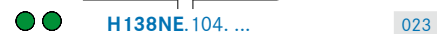
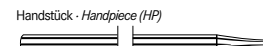
Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys



**H 138 NE**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

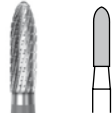


⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/ Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 139 NE



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



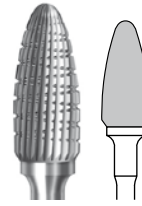
●● H139NE.104. ... 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

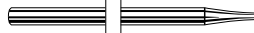
Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 251 NE



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



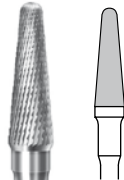
●● H251NE.104. ... 060

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 79 NEF



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



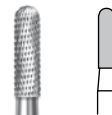
●● H79NEF.104. ... 040

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Schnittfreudig, für feine Oberflächen auf NEM-Legierungen

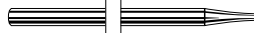
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

●● H 129 NEF



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



●● H129NEF.104. ... 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Schnittfreudig, für feine Oberflächen auf NEM-Legierungen

High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys





**H 138 NEF**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H138NEF.104. ...** 023

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Schnittfreudig, für feine Oberflächen auf NEM-Legierungen  
*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*



**H 139 NEF**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H139NEF.104. ...** 023

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Schnittfreudig, für feine Oberflächen auf NEM-Legierungen  
*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*



**H 250 NEF**



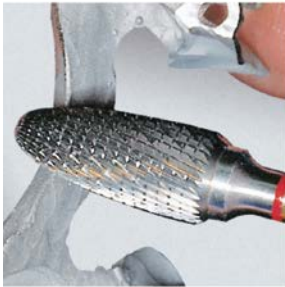
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	12,7

Handstück · Handpiece (HP)



**H250NEF.104. ...** 040

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Schnittfreudig, für feine Oberflächen auf NEM-Legierungen  
*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys*



## UM-Fräser

### UM-Cutters

#### UM tungsten carbide cutters with multifunctional cutting characteristics

Komet UM tungsten carbide cutters offer important advantages over conventional tungsten carbide cutters:

- More pressure for more material reduction
- Less pressure for smoothing surfaces
- Smooth operation and less strain to the wrist
- Long service life and economic efficiency
- Variation of the contact pressure to suit each application

#### Recommended speed:

Precious metal:

○<sub>opt.</sub> 25,000 rpm

Non-precious metal and model cast:

○<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

### Hartmetall Fräser mit multifunktionalen Fräseigenschaften

Im Vergleich zu Hartmetallwerkzeugen mit herkömmlichen Verzahnungen bieten die Komet UM Hartmetallfräser entscheidende Vorteile:

- mehr Anpresskraft für eine höhere Abtragsleistung
- weniger Anpresskraft für eine bessere Oberflächenqualität
- ein ruhiger Lauf schont das Handgelenk
- lange Gebrauchsdauer und hohe Wirtschaftlichkeit
- gezieltes Arbeiten durch Variieren der Anpresskraft

#### Empfohlene Drehzahlen:

Edelmetall:

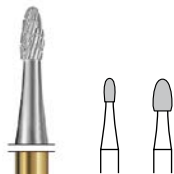
○<sub>opt.</sub> 25 000 min<sup>-1</sup>

Nicht-Edelmetall und Modellguss:

○<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

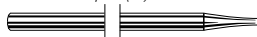


### H 73 UM



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	3,1	4,2

Handstück · Handpiece (HP)



H73UM.104. ...

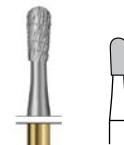
014 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

### H 77 UM



		5	
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023	
L	mm		5,0

Handstück · Handpiece (HP)



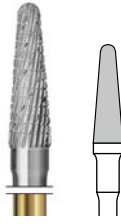
H77UM.104. ...

023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 79 UM**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)

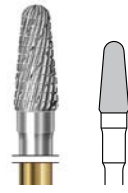


● **H79UM.104. ...** 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 89 UM**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Handstück · Handpiece (HP)

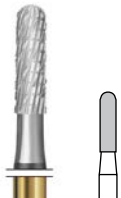


● **H89UM.104. ...** 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 129 UM**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)

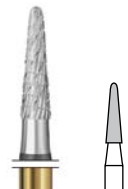


● **H129UM.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 138 UM**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)

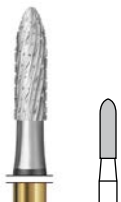


● **H138UM.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

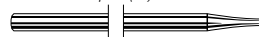


● **H 139 UM**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)

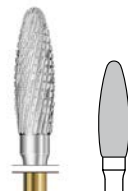


● **H139UM.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

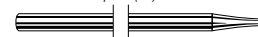


● **H 250 UM**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)

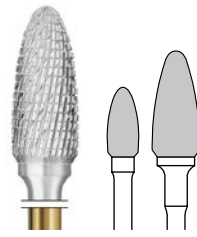
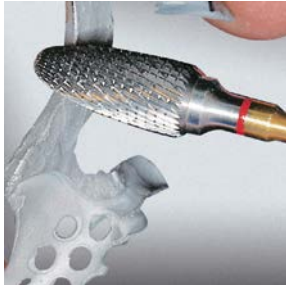


● **H250UM.104. ...** 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



**H 251 UM**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	9,0	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H251UM.104. ...** ■040 ◇060

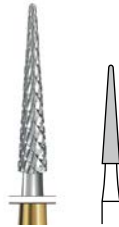
◇ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**H 257 RUM**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H257RUM.104. ...** 023

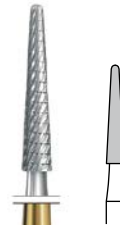
$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

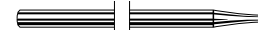
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**H 261 UM**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H261UM.104. ...** 023

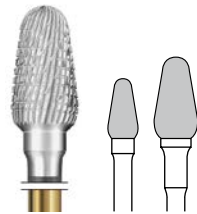
$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

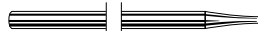
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**H 351 UM**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	8,0	11,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H351UM.104. ...** ■040 ◇060

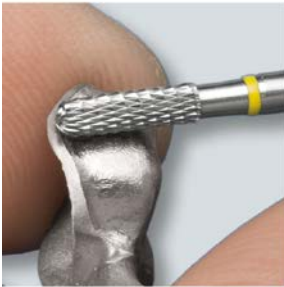
◇ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
EP 1 021 995

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



### DF-Cutters

#### DF Tungsten Carbide Cutters

The fine diamond tothing creates special surfaces on metal as preparation for applying ceramics (PFM crowns).

The DF tothing features pyramid-shaped cutting blades, which allows for:

- Abrasive-like cutting
- Controlled roughening of metal surfaces for PFM crowns

#### Recommended speed:

Precious metal:

☉<sub>opt.</sub> 25,000 rpm

Non-precious metal:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm



### DF-Fräser

#### Hartmetall DF-Fräser

Die feine Diamantverzahnung erzeugt spezielle Oberflächen auf Metall als Vorbereitung für die Verblendung mit Metallkeramikronen.

Die DF-Verzahnung hat pyramidenförmig zulaufende Schneidspitzen

- schleifkörperähnliches Fräsen
- kontrolliertes Aufrauen von Metalloberflächen, die anschließend mit Keramik verblendet werden

#### Empfohlene Drehzahl:

Edelmetall:

☉<sub>opt.</sub> 25 000 min<sup>-1</sup>

Nicht-Edelmetall:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

### H 77 DF



		☒	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	<b>029</b>	
<b>L</b>	mm	5,0	5,0	

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 237141 ...

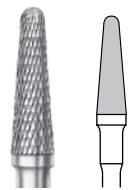
☉ **H77DF.104. ...**

**023** **029**

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen  
For controlled roughening of metal surfaces

### H 79 DF



		☒	5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>		
<b>L</b>	mm	13,0		

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194141 ...

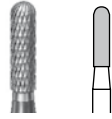
☉ **H79DF.104. ...**

**040**

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen  
For controlled roughening of metal surfaces

**H 129 DF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)

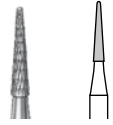


500 104 141141 ...

**H129DF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen  
For controlled roughening of metal surfaces

**H 136 DF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



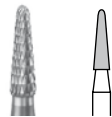
500 104 184141 ...

**H136DF.104. ...** 016

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen  
For controlled roughening of metal surfaces

456

**H 138 DF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



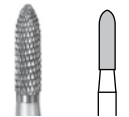
500 104 198141 ...

**H138DF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen  
For controlled roughening of metal surfaces



**H 139 DF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 289141 ...

**H139DF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen  
For controlled roughening of metal surfaces



● **H 251 DF**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274141 ...

● **H251DF.104. ...** 060

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen  
*For controlled roughening of metal surfaces*



● **H 261 DF**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194141 ...

● **H261DF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen  
*For controlled roughening of metal surfaces*



● **H 295 DF**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 292141 ...

● **H295DF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen  
*For controlled roughening of metal surfaces*



### GSQ-Cutters

*GSQ tothing for work on soft and model acrylics and temporary appliances in the dental practice and laboratory*

*GSQ cutters are suitable for effective work on soft silicones, such as:*

- Positioners
- Mouth guards for sportsmen
- Soft denture relines
- Soft artificial gums

*The coarse, effective blade geometry prevents the cutter from clogging during work on materials that tend to clog up the instrument, such as temporary appliances or model acrylics.*

#### **Advantages:**

- Easy and controlled shaping of the surface
- Effective cutting with excellent material reduction
- No clogging of the cutter
- Optimal surface quality

#### **Attention: Working part gets hot during use!**

*The generation of heat is intended and improves the cutting efficiency.*



### GSQ-Fräser

#### **GSQ-Verzahnung - zur Bearbeitung von Soft- und Modell-Kunststoffen sowie Provisorien in Praxis und Labor**

GSQ-Fräser eignen sich zur effektiven Bearbeitung von weichbleibenden Silikonmaterialien von

- Positionern
- Sportlermundschutz
- weichbleibende Unterfütterungen
- weichbleibende Zahnfleischmasken

Bei der Bearbeitung von leicht schmierenden Materialien wie Provisorien oder Modellkunststoffen verhindert die grobe, schnittfreundige Schneidengeometrie das Zusetzen des Fräasers.

#### **Vorteile:**

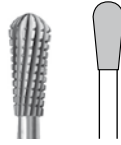
- leichte und gezielte Oberflächengestaltung
- effektives Zerspanen mit hoher Abtragsleistung
- kein Schmieren
- optimale Oberflächenqualität

#### **Achtung! Das Arbeitsteil wird während der Anwendung heiß!**

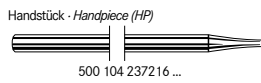
Die Wärmeentwicklung ist beabsichtigt und verbessert die Schneidfähigkeit.



● ● H 77 GSQ



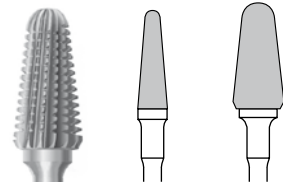
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0



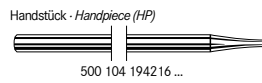
● ● H77GSQ.104. ... 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Softkunststoffe  
For soft acrylics

● ● H 79 GSQ



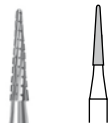
		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040	070
L	mm	13,0	14,0



● ● H79GSQ.104. ... 040 070

◆ = ○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Softkunststoffe  
For soft acrylics

● ● H 136 GSQ



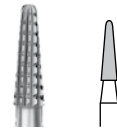
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0



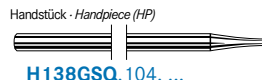
● ● H136GSQ.104. ... 016

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Softkunststoffe  
For soft acrylics

● ● H 138 GSQ

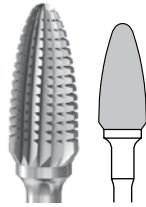


		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



● ● H138GSQ.104. ... 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Softkunststoffe  
For soft acrylics



● ● H 251 GSQ



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

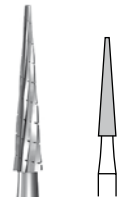
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274216 ...

● ● H251GSQ.104. ... 060

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Softkunststoffe  
For soft acrylics



● ● H 257 GSQ



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

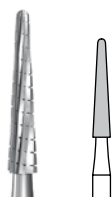
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 187216 ...

● ● H257GSQ.104. ... 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Softkunststoffe  
For soft acrylics

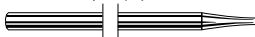


● ● H 261 GSQ



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194216 ...

● ● H261GSQ.104. ... 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Softkunststoffe  
For soft acrylics

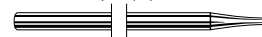


● ● H 351 GSQ



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 263216 ...

● ● H351GSQ.104. ... 060

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Softkunststoffe  
For soft acrylics



## FSQ-Fräser

### FSQ-Cutters

#### FSQ Tungsten Carbide Cutters

FSQ is a fine, high-efficiency toothing with cross-cut. Developed for working on transitions to soft relines, for hard or elastic acrylics. The cross-cut of this highly efficient toothing divides the instrument blades into smaller cutting segments.

#### Advantages:

- Minimal resistance to penetration when cutting both elastic and tough materials
- Minimal heat generation
- Reduced smearing
- Apply low contact pressure

#### Recommended speed:

Precious metal:

☉<sub>opt.</sub> 25,000 rpm

Acrylics:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm



### Hartmetall FSQ-Fräser

FSQ ist eine feine schnittfreundige Verzahnung mit Querhieb und wurde für die Übergänge zu weichen Unterfütterungen, für harte oder elastische Kunststoffe entwickelt. Der Querhieb dieser extrem schnittfreundigen Verzahnung teilt die Werkzeugschneiden in kleinere Schneidsegmente.

#### Vorteile:

- geringer Eindringwiderstand sowohl bei elastischen als auch zäharten Materialien
- geringe Wärmeentwicklung
- kein Schmieren
- mit geringer Anpresskraft einsetzen

#### Empfohlene Drehzahl:


Edelmetall:

☉<sub>opt.</sub> 25 000 min<sup>-1</sup>

Kunststoffe:


☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

● **H 73 FSQ**




	☞	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	3,1

Handstück · Handpiece (HP)




500 104 277134 ...

● **H73FSQ.104. ...**
**014**




☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle  
For hard or elastic acrylics and precious metals

● **H 77 FSQ**




	☞	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	5,0

Handstück · Handpiece (HP)

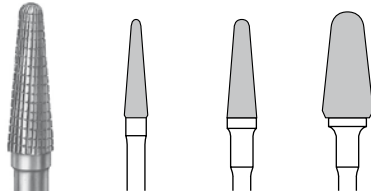


500 104 237134 ...

● **H77FSQ.104. ...**
**023**



☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle  
For hard or elastic acrylics and precious metals



**H 79 FSQ**



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>031</b>	<b>040</b>	<b>070</b>
<b>L</b>	mm	13,0	13,0	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194134 ...

<b>H79FSQ.104. ...</b>	<b>031</b>	<b>040</b>	<b>070</b>
------------------------	------------	------------	------------

◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle  
 For hard or elastic acrylics and precious metals



**H 129 FSQ**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0

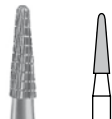
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 141134 ...

<b>H129FSQ.104. ...</b>	<b>023</b>
-------------------------	------------

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle  
 For hard or elastic acrylics and precious metals



**H 138 FSQ**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0

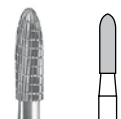
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 198134 ...

<b>H138FSQ.104. ...</b>	<b>023</b>
-------------------------	------------

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle  
 For hard or elastic acrylics and precious metals



**H 139 FSQ**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



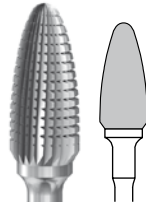
500 104 289134 ...

<b>H139FSQ.104. ...</b>	<b>023</b>
-------------------------	------------

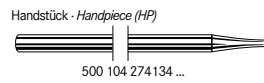
$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle  
 For hard or elastic acrylics and precious metals



● **H 251 FSQ**



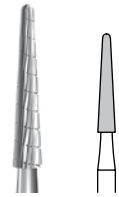
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	14,0



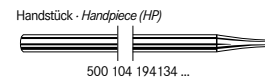
● **H251FSQ.104. ...** **060**

⊙<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle  
*For hard or elastic acrylics and precious metals*

● **H 261 FSQ**



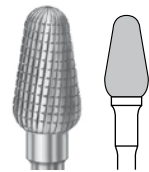
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	13,0



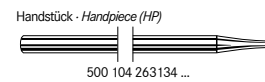
● **H261FSQ.104. ...** **023**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle  
*For hard or elastic acrylics and precious metals*

● **H 351 FSQ**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	11,0



● **H351FSQ.104. ...** **060**

⊙<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle  
*For hard or elastic acrylics and precious metals*



**UK-Fräser**

**UK-Cutters**

**UK tungsten carbide cutters - for veneering materials**

The UK toothing is equally suitable for working on ceramics (before glaze firing) as on composite veneers and transitions between veneer materials and metal frames.

**Advantages:**

- Quick controlled material reduction
- A 7 times better surface quality than achieved with diamond instruments or conventional green stones
- No contamination of ceramic material
- Smooth, vibration-reduced operation - less strain to the wrist
- Economical due to sharp, unmarred blades

**Recommended speed:**

- Veneer acrylics:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15,000 - 20,000 rpm  
 Veneer ceramics:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 20,000 - 25,000 rpm

**UK Hartmetallfräser für Verblendmaterialien**

Die UK Verzahnung eignet sich für die Bearbeitung von Keramik (vor dem Glanzbrand) ebenso wie für Kunststoff-Verblendmaterialien und für Übergänge von der Verblendung zum Metallgerüst.

**Vorteile:**

- hohe und kontrollierte Abtragsleistung
- siebenfach bessere Oberflächen auf Keramik als mit Diamantschleifern oder konventionellen grünen Schleifern
- hinterlässt keine Streifen auf Keramik
- ruhiger, vibrationsarmer Lauf schont die Handgelenke
- scharfe, schartenfreie Schneiden sorgen für hohe Wirtschaftlichkeit

**Empfohlene Drehzahlen:**

- Verblendkunststoffe:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 15 000 - 20 000 min<sup>-1</sup>  
 Verblendkeramiken:  
 ⌚<sub>opt.</sub> 20 000 - 25 000 min<sup>-1</sup>

**new**

○ **H 73 UK**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	3,1

Handstück · Handpiece (HP)



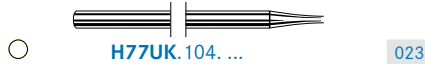
⌚<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Für Keramik und Kompositverblendungen  
 For ceramic and composite restorations

○ **H 77 UK**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



⌚<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Für Keramik und Kompositverblendungen  
 For ceramic and composite restorations



○ **H 79 UK**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



○ **H79UK.104. ...** **040**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Keramik und Kompositverblendungen  
For ceramic and composite restorations



○ **H 129 UK**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



○ **H129UK.104. ...** **023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Keramik und Kompositverblendungen  
For ceramic and composite restorations



○ **H 136 UK**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



○ **H136UK.104. ...** **016**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Keramik und Kompositverblendungen  
For ceramic and composite restorations



○ **H 138 UK**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



○ **H138UK.104. ...** **023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Keramik und Kompositverblendungen  
For ceramic and composite restorations

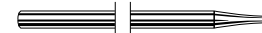


○ **H 139 UK**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)

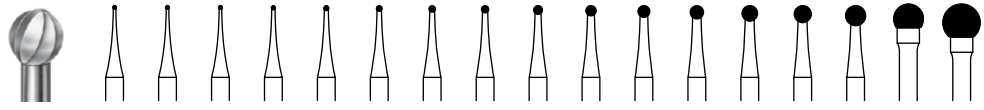


○ **H139UK.104. ...** **023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Keramik und Kompositverblendungen  
For ceramic and composite restorations



### H 71



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	040	050

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001175 ...

H71.104. ...

■003 ■004 ■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ■010 ■012 ■014 ■016 ■018 ■021 ■023 ■027 ■040 ◀050

◊ =  $\varnothing_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

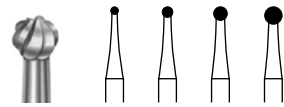
Rund

Halslötung: Hartmetall erstreckt sich den Schaft hinunter für eine höhere Halsstabilität

Round

Lower solder joint: Tungsten carbide extends down shank for increased neck strength

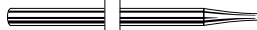
### H 1 S



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023

US No.	2S	4S	6S	8S
--------	----	----	----	----

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001003 ...

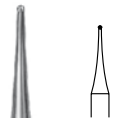
H1S.104. ...

●010 ●014 ●018 ●023

●  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

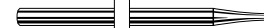
Rund mit schnittfreudiger Ausführung  
Round, high-efficiency cutting design

### H 52



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	003

Handstück · Handpiece (HP)



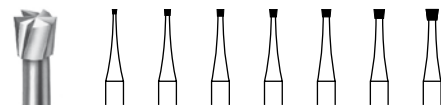
500 104 006001 ...

H52.104. ...

003

○  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Feinfinieren von Fissuren  
Fine finishing of fissures

### H 30



		5	5	5	5	5	5	
Größe · Size	Ø 1/10 mm	006	008	009	010	012	014	016

L	mm	0,5	0,9	1,0	1,1	1,2	1,4	1,6
---	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

US No.		L33 1/2	L34	L34 1/2	L35	L36	L37	L38
--------	--	---------	-----	---------	-----	-----	-----	-----

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 010175 ...

H30.104. ...

006 008 009 010 012 014 016

○  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Umgekehrter Kegel  
Inverted cone

### H 42



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	018	023

L	mm	1,7	2,8
---	----	-----	-----

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 010133 ...

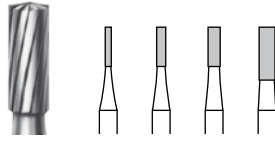
H42.104. ...

018 023

●  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Umgekehrter Kegel  
Inverted cone



### H 259



			5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm		010	014	018	023
L	mm		5,2	5,2	5,2	7,0



500 104 107175 ...

**H259.104. ...**

**010 014 018 023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder  
Cylinder

### H 260



			5
Größe · Size	Ø 1/10 mm		023
L	mm		7,0



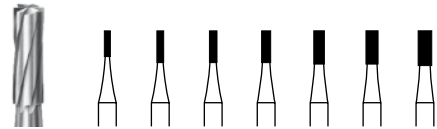
500 104 107176 ...

**H260.104. ...**

**023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder mit Querhieb  
Cross cut cylinder

### H 21



			5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm		008	009	010	012	014	016	018
L	mm		3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
US No.			55	56	57	58	59	60	61



500 104 107006 ...

**H21.104. ...**

**008 009 010 012 014 016 018**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder  
Cylinder

### H 31



			5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm		008	009	010	012	014	016	018
L	mm		3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
US No.			555	556	557	558	559	560	561



500 104 107007 ...

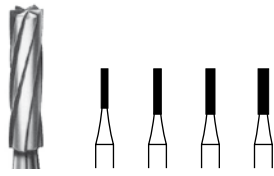
**H31.104. ...**

**008 009 010 012 014 016 018**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder mit Querhieb  
Cylinder with cross cut



### H 21 L



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		56L	57L	58L	59L

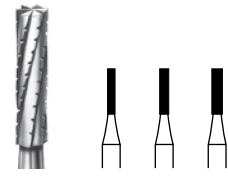


500 104 110006 ...  
**H21L.104. ...**

**009 010 012 014**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder, lang  
Cylinder long

### H 31 L



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014
L	mm	6,0	6,0	6,0
US No.		557L	558L	559L

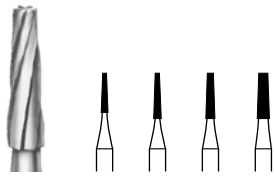


500 104 110007 ...  
**H31L.104. ...**

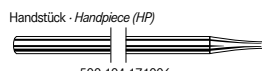
**010 012 014**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder lang mit Querhieb  
Cylinder long with cross cut

### H 23 L



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		169L	170L	171L	172L

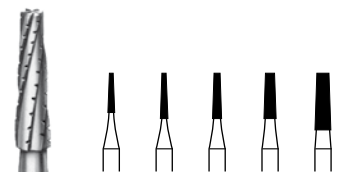


500 104 171006 ...  
**H23L.104. ...**

**009 010 012 016**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, lang  
Tapered long

### H 33 L



		5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	016	021
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0	7,5
US No.		699L	700L	701L	702L	703L

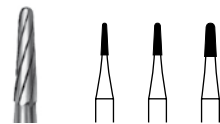


500 104 171007 ...  
**H33L.104. ...**

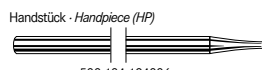
**009 010 012 016 021**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch lang mit Querhieb  
Tapered long with cross cut

### H 23 R



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1170	1171	1172

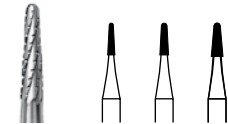


500 104 194006 ...  
**H23R.104. ...**

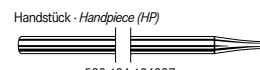
**010 012 016**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch mit abgerundeter Spitze  
Tapered with round end

### H 33 R



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		1700	1701	1702

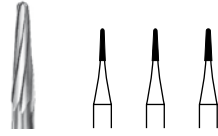


500 104 194007 ...  
**H33R.104. ...**

**010 012 016**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch mit abgerundeter Spitze und Querhieb  
Tapered with round end and cross cut

### H 23 RS



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	008	009	010
<b>L</b>	mm	4,2	4,2	4,2
<b>US No.</b>		-	1169S	1170S

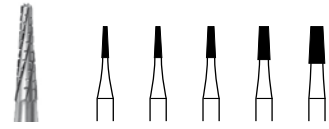


500 104 196006 ...  
**H23RS.104. ...**

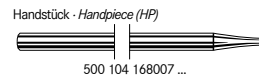
008 009 010

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch mit abgerundeter Spitze  
Schnittfreudig  
*Round end tapered fissure*  
*High-efficiency cutting design*

### H 33



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	009	010	012	016	021
<b>L</b>	mm	4,2	4,2	4,2	4,4	4,8
<b>US No.</b>		699	700	701	702	703

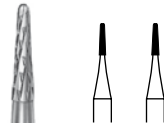


500 104 168007 ...  
**H33.104. ...**

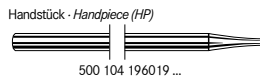
009 010 012 016 021

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch mit Querhieb  
*Tapered with cross cut*

### H 23 RSE



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	009	010
<b>L</b>	mm	4,2	4,2



500 104 196019 ...  
**H23RSE.104. ...**

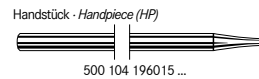
009 010

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch mit abgerundeter Spitze  
Schnittfreudige Kreuzverzahnung  
*Tapered with round end*  
*High-efficiency cutting design with staggered toothing*

### H 33 FRS



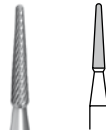
		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	009	010
<b>L</b>	mm	4,2	4,2



500 104 196015 ...  
**H33FRS.104. ...**

009 010

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, rund  
Besonders geeignet für harte Metall-Legierungen  
Schnittfreudige Ausführung mit feinem Querhieb  
*Round end tapered fissure*  
*Specially suited for hard metal alloys*  
*High-efficiency cutting design with fine cross cut*



**H 136 ES**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	8,5

Handstück · Handpiece (HP)



**H136ES.104. ...** **016**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Fissurenfräser für NEM- und EMF-Legierungen  
Schnittfreundige Spitze  
Fissure bur for non-precious metal alloys and alloys  
without precious metal  
Fast cutting tip



**H 349**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>005</b>
<b>L</b>	mm	2,7
<b>D</b>	Ø 1/10 mm	002

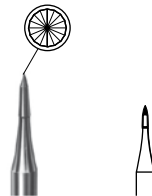
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 195072 ...

**H349.104. ...** **005**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Fissurenbohrer  
Konisch, rund mit extra-feiner Spitze  
Fissure bur  
Tapered round with extra fine tip



**H 99**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>008</b>
<b>L</b>	mm	1,2
<b>US No.</b>		1621

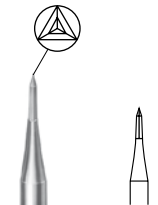
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 162384 ...

**H99.104. ...** **008**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Glätten, Tieferlegen von Keramikfissuren  
Smoothing and lowering of ceramic fissures



**H 97**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>

Handstück · Handpiece (HP)

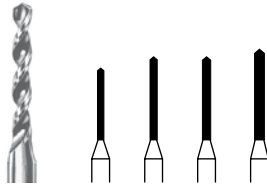


500 104 468373 ...

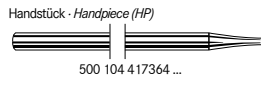
**H97.104. ...** **010**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Dreikant  
Feinausarbeiten von Keramikauflähen  
Three-edged wedge  
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

### H 203



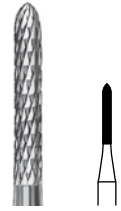
		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014
L	mm	9,5	11,0	11,0	12,0



500 104 417364 ...  
**H203.104. ...** 009 010 012 014

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spiralbohrer  
Twist drill

### H 283 E



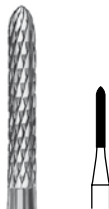
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0



500 104 289080 ...  
**H283E.104. ...** 012

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Torpedo mit Kreuzverzahnung  
Torpedo with staggered toothing

### H 283 EF



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0



500 104 289140 ...  
**H283EF.104. ...** 012

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Torpedo mit feiner Kreuzverzahnung  
Torpedo with fine staggered toothing

### H 246



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	3,7
US No.		7901



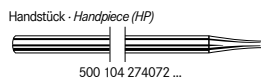
500 104 496071 ...  
**H246.104. ...** 009

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nadelförmig  
Feine Ausarbeitung von Okklusalfächen  
Needle  
Fine trimming of occlusal surfaces

### H 390



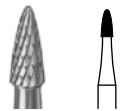
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	3,5



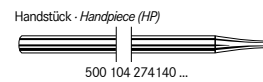
500 104 274072 ...  
**H390.104. ...** 016

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme mit abgerundeter Spitze  
Round end flame

### H 390 EF



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	3,5

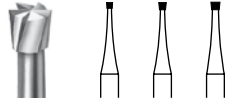


500 104 274140 ...  
**H390EF.104. ...** 016

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme mit abgerundeter Spitze und feiner Kreuzverzahnung  
Round end flame with rounded tip and fine staggered toothing



### H 30



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>008</b>	<b>010</b>	<b>012</b>
L	mm	0,9	1,1	1,2
US No.		L34	L35	L36

FG - Friction Grip (FG)



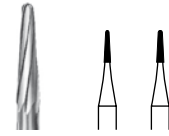
500 314 010175 ...

**H30.314. ...**

**008 010 012**

Umgekehrter Kegel  
*Inverted cone*

### H 23 RS



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>	<b>010</b>
L	mm	4,2	4,2
US No.		1169S	1170S

FG - Friction Grip (FG)



500 314 196006 ...

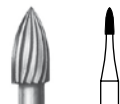
**H23RS.314. ...**

**009 010**

Konisch mit abgerundeter Spitze  
Schnittfreudig  
*Tapered with round end*  
*High-efficiency cutting design*

472

### H 46



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>
L	mm	3,5
US No.		7102

FG - Friction Grip (FG)



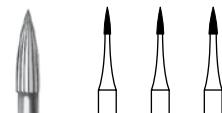
500 314 254072 ...

**H46.314. ...**

**012**

Flamme  
12 Schneiden, normal  
*Flame*  
*12 blades, normal*

### H 246



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>
L	mm	3,6	3,6	3,6
US No.		7901	7902	7903

FG - Friction Grip (FG)



500 314 496071 ...

**H246.314. ...**

**009 010 012**

Nadel  
12 Schneiden, normal  
*Needle*  
*12 blades, normal*



**H 246 D**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	6,0

FG - Friction Grip (FG)

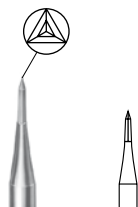


500 314 496072 ...

<b>H246D.314. ...</b>	<b>014</b>
-----------------------	------------

Nadelförmig  
Feinausarbeiten von Kauflächen  
8 Schneiden  
*Needle*  
*Trimming of occlusal surfaces*  
*8 blades*

473



**H 97**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>

FG - Friction Grip (FG)



500 314 468373 ...

<b>H97.314. ...</b>	<b>010</b>
---------------------	------------

Dreikant  
Feinausarbeiten von Keramikauflächen  
*Three-edged wedge*  
*Fine trimming of ceramic occlusal surfaces*



**H 97 A**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>011</b>

FG - Friction Grip (FG)



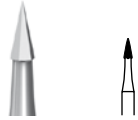
**H97A.314. ...**

**011**

Vierkant  
Feinausarbeiten von Keramikauflächen  
*Square*  
*Fine work on ceramic occlusal surfaces*



### H 97 B



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>011</b>

FG - Friction Grip (FG)



**H97B.314. ...**

**011**

Sechskant  
Feinausarbeiten von Keramikaufläichen  
*Hexagon*  
*Fine work on ceramic occlusal surfaces*

### H 97 BZ



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>011</b>

FG - Friction Grip (FG)

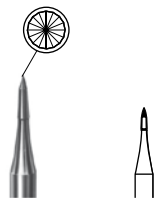


**H97BZ.314. ...**

**011**

⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Sechskant  
Feinausarbeiten von Keramikaufläichen  
Extra hohe Standzeit  
*Hexagonal*  
*Fine work on occlusal surfaces made of ceramics*  
*Very durable*

### H 99



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>008</b>
L	mm	1,2
US No.		1621

FG - Friction Grip (FG)



500 314 162384 ...

**H99.314. ...**

**008**

Glätten, Tieferlegen von Keramikfissuren  
*Smoothing and lowering of ceramic fissures*





## Fräser für Linkshänder

### Left-hand Cutters

#### Cutters, cutting to the left (L)

These instruments permit lefthanded operators ergonomic and efficient work.

#### Advantages:

- Blade design cutting to the left
- Contra-rotational milling towards the body
- Unobstructed view on the surface to be worked
- Chips are directed towards suction
- Coding (violet colour ring)
- Shank marking: left

#### Recommended speed:

Metal alloys:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 - 25,000 rpm

Acrylics:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Plaster:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

#### Attention:

Switch motor to "reverse" motion!

Please order our special order guide for left-handed users!

### Linksschneidende Fräswerkzeuge (L)

Diese Werkzeuge ermöglichen Linkshändern ein ergonomisches und effizientes Fräsen.

#### Vorteile:

- Schneidengeometrie speziell für Linkslauf
- Gegenlaufräsen in Körperrichtung
- freie Sicht auf die zu bearbeitende Fläche
- Späne werden in Richtung der Absaugung gelenkt
- Kennzeichnung (lila Farbring)
- Schaftbeschriftung: „links/left“

#### Empfohlene Drehzahlen:

Metalllegierungen:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 - 25 000 min<sup>-1</sup>

Kunststoffe:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

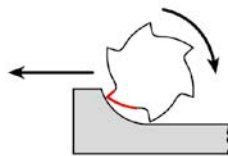
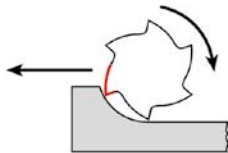
Gips:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

#### Achtung!

Antrieb auf „Linkslauf“ stellen!

Fordern Sie unsere Extra-Bestellhilfe zu diesem Thema an!



### H 1 L



		5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	005	008	014	018	023
US No.		-	1L	4L	-	-

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001012 ...

H1L.104. ...

005 008 014 018 023

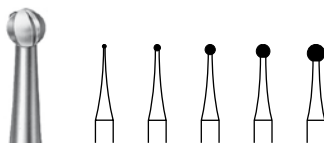
☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rund

Für Kunststoffe und Metall-Legierungen

Round

For acrylics and metal alloys

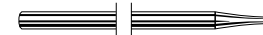


### H 23 RSEL



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009

Handstück · Handpiece (HP)



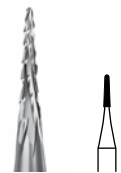
H23RSEL.104. ...

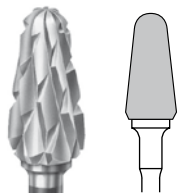
009

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Fissurenbearbeitung

Opening of fissures





**H 79 SGEL**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>070</b>
<b>L</b>	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194224 ...

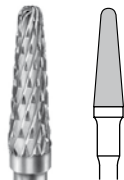
<b>H79SGEL.104. ...</b>	<b>070</b>
-------------------------	------------

⊖<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gipsbearbeitung

Work on plaster

476



**H 79 EL**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



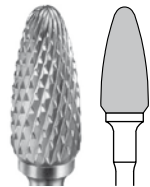
500 104 194192 ...

<b>H79EL.104. ...</b>	<b>040</b>
-----------------------	------------

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen

For acrylics, plaster and metal alloys

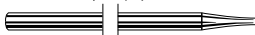


**H 251 EL**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274192 ...

<b>H251EL.104. ...</b>	<b>060</b>
------------------------	------------

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen

For acrylics, plaster and metal alloys



**H 261 EL**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194192 ...

**H261EL.104. ...** 023

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys



**H 295 EL**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 292192 ...

**H295EL.104. ...** 023

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys



**H 79 EFL**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194142 ...

**H79EFL.104. ...** 040

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys



**H 73 UML**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014

Handstück · Handpiece (HP)



**H73UML.104. ...** 014

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



**H 77 UML**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023

Handstück · Handpiece (HP)



**H77UML.104. ...** 023

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



**H 139 UML**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023

Handstück · Handpiece (HP)











**H139UML.104. ...** 023







⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



**Bohrer/Fräser**  
Burs/Cutters

	Rund Round	480
	Rad Wheel	481
	Zylinder Cylinder	481
	Konisch Tapered	482
	Spitz Pointed	482
	Knospe Bud	482
	Spiralbohrer Twist drill	483
	Knospe Bud	483

**Träger**  
Mandrels

	Scheibenträger Mandrel for discs	484
	Spindelträger Spindle-shaped mandrel	484
	Träger für Kauflächenpolierer Mandrel for occlusal polishers	484
	Träger für Polierscheiben Mandrel for polishing discs	485
	Papierstreifenträger Mandrel for paper finishing strips	485
	Träger mit Linksgewinde Mandrel with left-hand thread	485



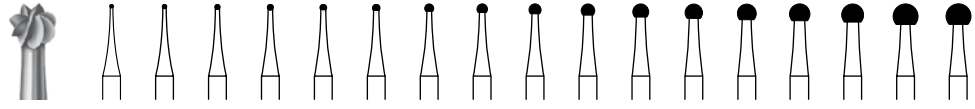
Steel **480** Stahl

---

<i>Burs/Cutters</i>	<b>480 - 483</b>	Bohrer/Fräser
<i>Mandrels</i>	<b>484 - 485</b>	Träger

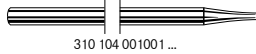


1



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6	6
Größe · Size	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	033
US No.		1/4	1/2	-	1	-	2	3	4	5	6	7	8	9	10	-	11	-

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

1.104. ...

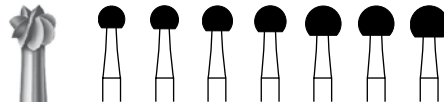
■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023 △025 △027 ▲029 ▲031 ○033

480

- =  $\odot_{\max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ▲ =  $\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm
- △ =  $\odot_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\odot_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◇ =  $\odot_{\max}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

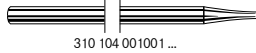
Rund  
Round

1



		6	6	6	6	6	6	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	035	037	040	042	045	047	050
US No.		-	-	-	-	19	20	

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

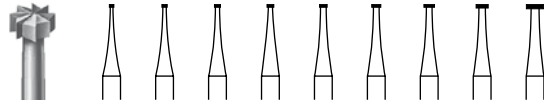
1.104. ...

035 037 040 042 045 047 050

$\odot_{\max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rund  
Round

3



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	023
US No.		11 1/2	-	12	-	-	14	-	16	-



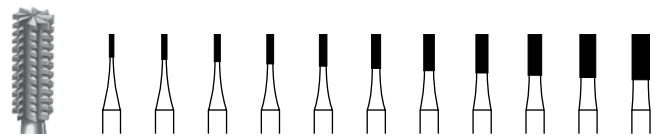
3.104. ...

■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆023

- ◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\text{O}_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rad  
Wheel

36



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
US No.		-	-	556	-	557	558	559	560	561	562	563



36.104. ...

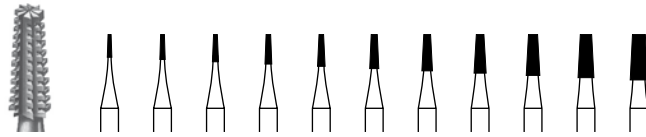
■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆018 ◆021 ◆023

- ◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\text{O}_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Größe 006 ohne Querhieb  
Size 006 without cross cut



38



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
US No.		-	-	699	-	700	701	-	702	-	703	-

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 168002 ...

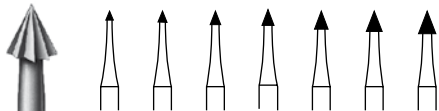
38.104. ...

■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - ◊ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - ◊ = ∅<sub>max</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- Konisch, mit Querhieb  
Cross cut tapered fissure

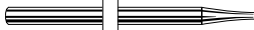
482

5



		6	6	6	6	6	6	6
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023

Handstück · Handpiece (HP)



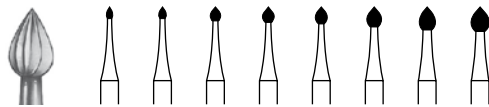
310 104 159001 ...

5.104. ...

◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - ◊ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - ◊ = ∅<sub>max</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- Spitz  
Pointed

6



		6	6	6	6	6	6	6	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 254001 ...

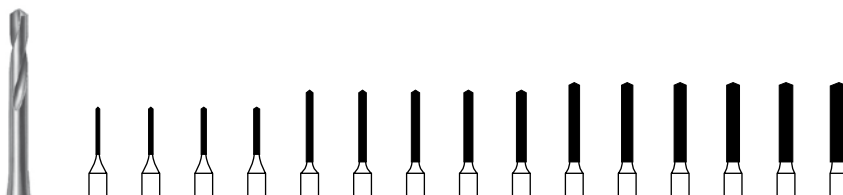
6.104. ...

■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - ◊ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - ◊ = ∅<sub>max</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- Knospe  
Bud

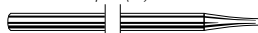


203



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Größe · Size	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	023
L	mm	6,3	6,3	6,3	6,3	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 417364 ...

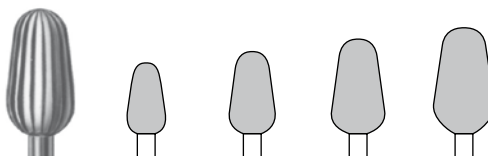
203.104. ...

■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆011 ◆012 ◆013 ◆014 ◆015 ◆016 ◆017 ◆018 ◆023

- ◆ =  $\bigcirc_{max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\bigcirc_{max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\bigcirc_{max}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\bigcirc_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

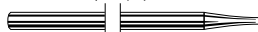
Spiralbohrer  
Twist drill

75



		6	6	6	6
Größe · Size	∅ 1/10 mm	050	060	070	080
L	mm	9,5	11,0	12,5	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



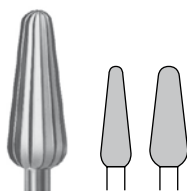
310 104 260171 ...

75.104. ...

○050 ●060 ●070 ●080

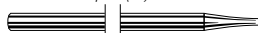
- =  $\bigcirc_{max}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\bigcirc_{max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

79



		6	6
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040	050
L	mm	14,0	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 266171 ...

79.104. ...

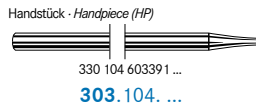
040 050

- $\bigcirc_{max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

### 303



6



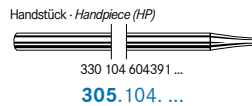
○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Scheiben-, Polierer- und Bürstenträger, rostfreier Stahl  
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

### 305



6      6

**Größe · Size**      Ø 1/10 mm      **050**      **080**



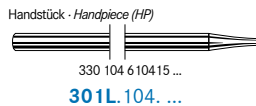
○050      ●080

● = ○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○ = ○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Träger für Scheiben, Polierer und Bürsten, rostfreier Stahl  
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

### 301 L



6

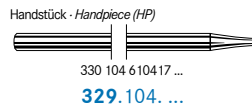


○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spindelträger mit Rechtsgewinde für Polierer, rostfreier Stahl  
Spindle-shaped mandrel with right-hand thread for polishers, stainless steel

### 329



6

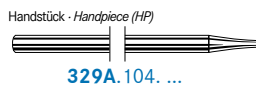


○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spindelträger für Polierer, rostfreier Stahl  
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

### 329 A



6



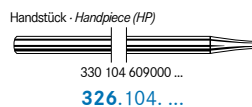
○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spindelträger für Pinpolierer 9522 C/M/F, rostfreier Stahl  
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel

### 326



6      6

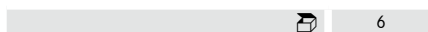
**Größe · Size**      Ø 1/10 mm      **020**      **030**



020      030

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Träger für Kauflächepolierer, rostfreier Stahl  
Mandrel for occlusal polishers, stainless steel

### 310



Handstück · Handpiece (HP)

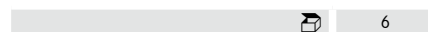


330 104 608000 ...

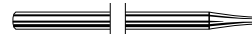
**310.104. ...**

⊖<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Pop-on Träger für Polierscheiben/Finierscheiben,  
rostfreier Stahl  
*Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel*

### 327



Handstück · Handpiece (HP)

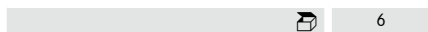


330 104 615421 ...

**327.104. ...**

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spezialträger, rostfreier Stahl  
*Special mandrel, stainless steel*

### 318



Handstück · Handpiece (HP)

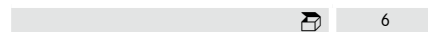


330 104 623442 ...

**318.104. ...**

⊖<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Papierstreifenträger, rostfreier Stahl  
*Mandrel for sandpaper strips, stainless steel*

### 314



Handstück · Handpiece (HP)

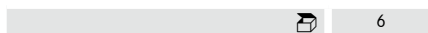


330 104 622444 ...

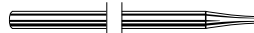
**314.104. ...**

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Papierstreifenträger, rostfreier Stahl  
*Mandrel for sandpaper strips, stainless steel*

### 305 L



Handstück · Handpiece (HP)

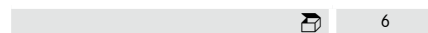


330 104 604395 ...

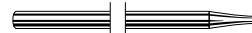
**305L.104. ...**

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Träger mit Linksgewinde, rostfreier Stahl  
*Mandrel with left-hand thread, stainless steel*

### 329 L



Handstück · Handpiece (HP)












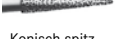

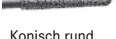

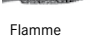

330 104 610418 ...





**329L.104. ...**

⊖<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Träger mit Linksgewinde, rostfreier Stahl  
*Mandrel with left-hand thread, stainless steel*



**Diamantschleifer**  
Diamond burs

	Rund Round	488
	Birne Pear	488
	Umgekehrter Kegel, lang Inverted cone, long	488
	Umgekehrter Kegel Inverted cone	489
	Linse Lenticular	489
	Umgekehrter Kegel Inverted cone	490
	Rad Wheel	490
	Zylinder Cylinder	490
	Zylinder rund Cylinder round	491
	Konisch spitz Tapered pointed	491
	Konisch Tapered	492
	Konisch rund Tapered round	493
	Nadelform Needle-shaped	493
	Flamme Flame	493
	Torpedo Torpedo	493-494

	Knospe Bud	494
	Ei Egg/Football	494
	Granate Grenade	494
	Knospe Bud	494

**ZR-Schleifer**  
ZR-Diamonds











		
		
		
		
		
		
		
		
		495-499

**DCB-Schleifer**  
DCB abrasives

500-502

**Sinterdiamanten**  
Sintered diamonds

	Rund Round	503
	Umgekehrter Kegel Inverted cone	503-504
	Linse Lenticular	504
	Zylinder, rund Cylinder, round	504
	Konisch Tapered	504
	Konisch Tapered	504
	Konisch rund Tapered round	505
	Flamme Flame	505
	Knospe Bud	505
	Granate Grenade	505

**Werkzeuge für Laborturbine**  
Instruments for laboratory turbine

	Rund Round	506
	Umgekehrter Kegel Inverted cone	506
	Linse Lenticular	506
	Granate Grenade	506

**Scheiben**  
Discs

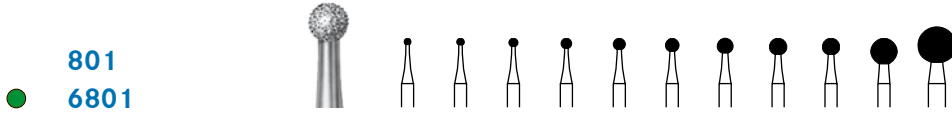
	
	
	
	
	
	

507-521



---

<i>Diamond</i>		<i>Diamant</i>
<i>Diamond burs</i>	<b>488 - 494</b>	Diamantschleifer
<i>ZR-Diamonds for all-ceramics</i>	<b>495 - 499</b>	ZR-Schleifer für Vollkeramiken
<i>DCB abrasives</i>	<b>500 - 502</b>	DCB-Schleifer
<i>DSB sintered</i>	<b>503 - 505</b>	Sinterdiamanten
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	<b>506</b>	Werkzeuge für Laborturbine
<i>Discs</i>	<b>507 - 521</b>	Scheiben



801  
6801



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035	050

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 001524 ...

801.104. ...

009 010 012 014 016 018 021 023 029 035 050

806 104 001534 ...

6801.104. ...

- - - - - - - 023 029 035 -

◊ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Rund  
Round

488

830 RL



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



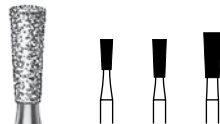
806 104 238524 ...

830RL.104. ...

023

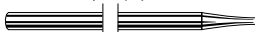
$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Birne  
Pear

807



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016	018	023
L	mm	4,0	5,0	6,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 225524 ...

807.104. ...

016 018 023

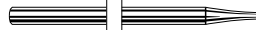
$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Umgekehrter Kegel, lang  
Inverted cone, long

## 805



		5	5	5	5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021	023	027	042
<b>L</b>	mm	1,4	1,5	1,6	1,5	2,0	2,3	2,9	2,2

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 010524 ...

805.104. ...

012 014 016 018 021 023 027 042

= ∅<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

= ∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Umgekehrter Kegel

*Inverted cone*

## 805 A



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	023

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 014524 ...

805A.104. ...

023

∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Umgekehrter Kegel, spezial

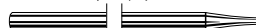
*Inverted cone, special*

## 825



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	023	050	060	095

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 304524 ...

825.104. ...

023 050 060 095

= ∅<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

= ∅<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

= ∅<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

= ∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Linse

*Knife edge*



### 812



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	055	090

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 022524 ...

812.104. ...

◊055

◆090

◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◊ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Umgekehrter Kegel, äußere Beschichtung  
 Inverted cone, outside coating

### 814



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	030	045

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 493524 ...

814.104. ...

■030

◆045

◊ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Umgekehrter Kegel  
 Inverted cone

### 909



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	040	055	065
L	mm	1,0	2,0	3,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 068524 ...

909.104. ...

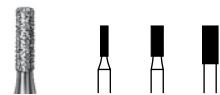
■040

◊055

◆065

◊ =  $\odot_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◊ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Rad mit abgerundeter Kante  
 Wheel, round

### 835



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	010	016	021
L	mm	4,0	4,0	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 107524 ...

835.104. ...

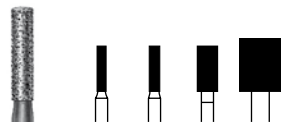
■010

■016

■021

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Zylinder kurz  
 Cylinder, short

### 836



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	012	014	027	055
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 110524 ...

836.104. ...

■012

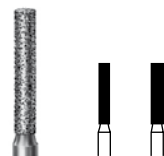
■014

■027

◊055

◊ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Zylinder  
 Cylinder

### 837



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	8,0	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 111524 ...

837.104. ...

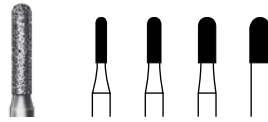
■014

■016

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Zylinder, lang  
 Cylinder, long



### 880



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	018	023	027
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0



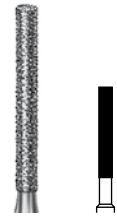
806 104 140524 ...

**880.104. ...**

014 018 023 027

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder, rund  
Cylinder, round

### 842



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	018
L	mm	12,0



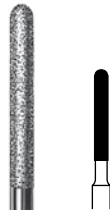
806 104 113524 ...

**842.104. ...**

018

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder, extra lang  
Cylinder, extra long

### 842 R



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	018
L	mm	12,0



806 104 143524 ...

**842R.104. ...**

018

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder, extra lang mit abgerundeter Spitze  
Cylinder, round, extra long

### 858



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0



806 104 165524 ...

**858.104. ...**

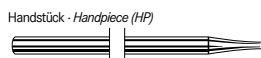
014

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch spitz  
Tapered pointed

### 8859 859 6859



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	018
L	mm	10,0	10,0



806 104 166514 ...

**8859.104. ...**

- 018

806 104 166524 ...

**859.104. ...**

010 018

806 104 166534 ...

**6859.104. ...**

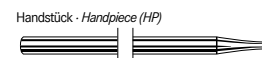
- 018

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch spitz  
Tapered pointed

### 845



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,0



806 104 168524 ...

**845.104. ...**

010

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, kurz, mit flacher Spitze  
Short, flat end taper

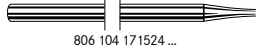


846



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Handstück · Handpiece (HP)



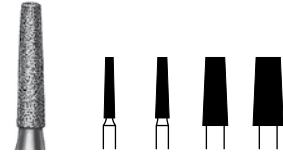
806 104 171524 ...

846.104. ...

025

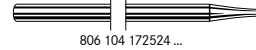
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, flache Spitze  
Flat end taper

847



		5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	018	033	040
L	mm	8,0	8,0	9,0	9,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 172524 ...

847.104. ...

014

018

033

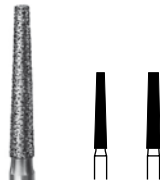
040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, flache Spitze  
Flat end taper

492

848

6848



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016	018
L	mm	10,0	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 173524 ...

848.104. ...

016

018

806 104 173534 ...

6848.104. ...

-

018

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, lang, mit flacher Spitze  
Long, flat end taper

849



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,0	4,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 194524 ...

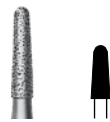
849.104. ...

009

010

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, kurz, mit abgerundeter Spitze  
Short, round end taper

855



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Handstück · Handpiece (HP)



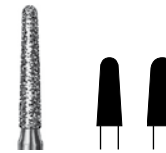
806 104 197524 ...

855.104. ...

025

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, abgerundete Spitze  
Round end taper

856



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	033	040
L	mm	9,0	9,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 198524 ...

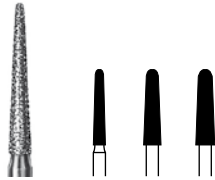
856.104. ...

033

040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, abgerundete Spitze  
Round end taper

850



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	016	023	025
<b>L</b>	mm	10,0	10,0	10,0

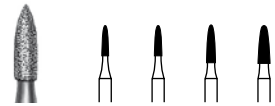


806 104 199524 ...

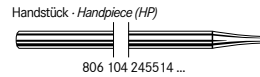
850.104. ... 016 023 025

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, lang, mit abgerundeter Spitze  
Long, round end taper

8860  
860



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	009	010	012	016
<b>L</b>	mm	4,0	4,0	5,0	5,0



806 104 245514 ...

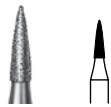
8860.104. ... 009 - 012 -

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme, kurz  
Flame, short

806 104 245524 ...

860.104. ... - 010 012 016

8867



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	014
<b>L</b>	mm	5,0

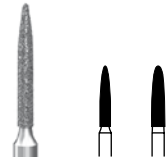


806 104 496514 ...

8867.104. ... 014

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nadel  
Needle

862  
5862



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	014	018
<b>L</b>	mm	8,0	8,0



806 104 249524 ...

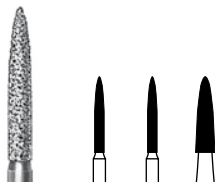
862.104. ... 014 018

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme  
Flame

806 104 249544 ...

5862.104. ... - 018

8863  
863  
6863



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	012	016	025
<b>L</b>	mm	10,0	10,0	10,0



806 104 250514 ...

8863.104. ... 012 - -

806 104 250524 ...

863.104. ... 012 016 025

806 104 250534 ...

6863.104. ... - 016 -

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme, lang  
Flame, long

879



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	014
<b>L</b>	mm	10,0



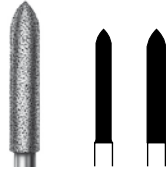
806 104 290524 ...

879.104. ... 014

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Torpedo  
Torpedo



892



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	020	025
L	mm	15,0	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 292524 ...

892.104. ...

020 025

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Torpedo  
Torpedo

8368  
368



		5	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023	
L	mm	5,0	

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 257514 ...

8368.104. ...

023

806 104 257524 ...

368.104. ...

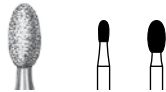
023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knospe  
Bud

494

379



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 277524 ...

379.104. ...

014 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ei  
Egg

8390  
390



		5	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016	
L	mm	3,5	

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 274514 ...

8390.104. ...

016

806 104 274524 ...

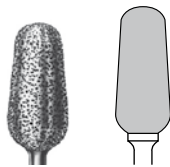
390.104. ...

016

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Granate  
Grenade

5896



		5	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	080	
L	mm	17,0	

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 260544 ...

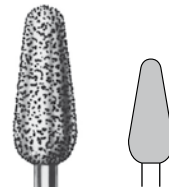
5896.104. ...

080

⊙<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knospe  
Bud

894



		5	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060	
L	mm	14,0	

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 263524 ...

894.104. ...

060

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knospe  
Bud



## ZR-Schleifer

### ZR-Diamonds

*Efficient rework of ZrO<sub>2</sub> in the dental laboratory*

*ZR-Diamonds for zirconia represent a new generation of tools. They are to be used in the lab turbine!*

#### Advantages:

- Special bond
- High material reduction
- Longer service life than conventional diamond instruments

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 160,000 rpm

### Effiziente Nachbearbeitung von Zirkonoxid im Dentallabor

Die ZR-Schleifer zum Bearbeiten von Zirkonium mit der Laborturbine stellen eine neue Generation von Werkzeugen dar.

#### Vorteile:

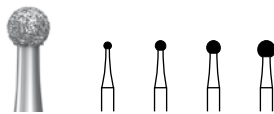
- Spezialbindung
- hohe Abtragsleistung
- höhere Gebrauchsdauer als herkömmliche Diamantinstrumente

#### Empfohlene Drehzahl:

☉<sub>opt.</sub> 160 000 min<sup>-1</sup>



### ● ○ ZR 6801



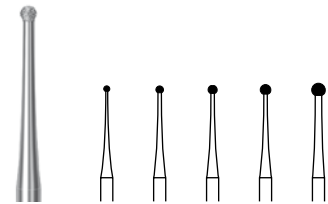
		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023

FG - Friction Grip (FG)

● ○	ZR6801.314. ...	010	014	018	023
-----	-----------------	-----	-----	-----	-----

Rund  
Bearbeiten aller Vollkeramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Round  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

### ● ○ ZR 8801 L ● ○ ZR 801 L ● ○ ZR 6801 L



		5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	008	010	012	014	018

FG lang - Friction Grip long (FGL)

● ○	ZR8801L.315. ...	008	010	-	014	018
● ○	ZR801L.315. ...	-	-	012	014	-
● ○	ZR6801L.315. ...	-	-	-	014	018

☉<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Rund, langer Hals  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Round, with long neck  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



**new**

**ZR 6805**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	1,6

FG - Friction Grip (FG)



**ZR6805.314. ...** 018

Umgekehrt konisch  
Bearbeiten aller Vollkeramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Inverted cone  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 6807**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,0

FG - Friction Grip (FG)



**ZR6807.314. ...** 016

Umgekehrter Kegel  
Bearbeiten aller Vollkeramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Inverted cone  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 6390**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	3,5

FG - Friction Grip (FG)



**ZR6390.314. ...** 016

Granate  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Grenade  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 8972**  
**ZR 972**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	020
L	mm	4,0

FG - Friction Grip (FG)



**ZR8972.314. ...** 020

**ZR972.314. ...** 020

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Granate  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Grenade  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 8390 L**  
**ZR 390 L**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,4

FG lang - Friction Grip long (FGL)



**ZR8390L.315. ...** 014

**ZR390L.315. ...** 014

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Granate, langer Hals  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Grenade, with long neck  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 888 1**  
**ZR 688 1**



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



**ZR6881.314. ...** 012 016

FG lang - Friction Grip long (FGL)



**ZR8881.315. ...** - +016

+ = ○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder, rund  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Cylinder, round  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



**ZR 6856**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>025</b>
L	mm	8,0

FG - Friction Grip (FG)



**ZR6856.314. ...** **025**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, rund  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Round end taper  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



**ZR 6830 L**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	5,0

FG - Friction Grip (FG)



**ZR6830L.314. ...** **014**

Birne  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Pear  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



**ZR 8850**

**ZR 850**

**ZR 6850**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	10,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°

FG - Friction Grip (FG)



**ZR8850.314. ...** **016**

**ZR850.314. ...** **016**

**ZR6850.314. ...** **016**

Konisch, lang  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Tapered long  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



**ZR 862**



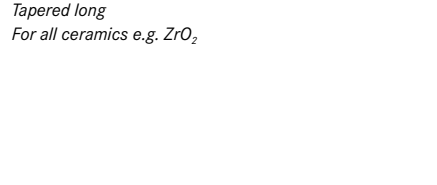
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	8,0

FG - Friction Grip (FG)



**ZR862.314. ...** **016**

Flamme  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Flame  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



**ZR 8863**

**ZR 863**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	10,0

FG - Friction Grip (FG)



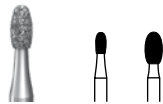
**ZR8863.314. ...** **014**

**ZR863.314. ...** **014**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
Flame  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



- **ZR 8379**
- **ZR 379**
- **ZR 6379**



		5	5
<b>Größe</b> · Size	∅ 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>
L	mm	2,8	4,2

FG - Friction Grip (FG)



- **ZR8379.314. ...** 014 -
- **ZR379.314. ...** 014 -
- **ZR6379.314. ...** 014 +023

+ =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup> /rpm  
 Ei  
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
 Egg/Football  
 For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

- **ZR 8379 L**
- **ZR 379 L**



		5	5
<b>Größe</b> · Size	∅ 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>
L	mm	2,9	4,3

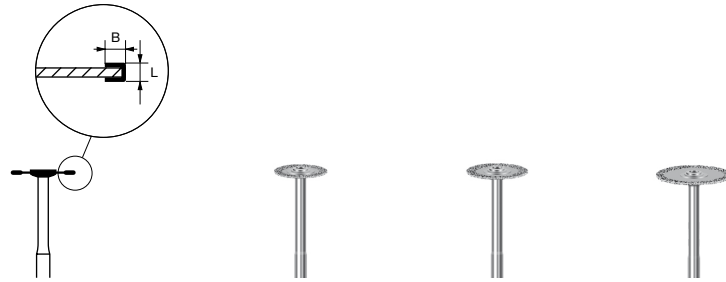
FG lang - Friction Grip long (FGL)



- **ZR8379L.315. ...** 014 023
- **ZR379L.315. ...** 014 -

$\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup> /rpm  
 Ei, langer Hals  
 Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>  
 Egg/Football, with long neck  
 For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>





● ○ ZR 943

		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	065	080	100
Belegung (B) · Coating (B)	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,3	0,3	0,3

FG - Friction Grip (FG)



● ○ ZR943.314. ...

065

080

100

○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Beidseitig belegt

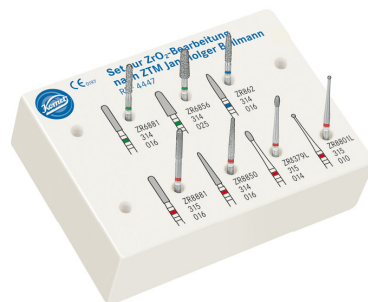
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>

Nicht intraoral einsetzen!

Double sided

For grinding all types of ceramics including ZrO<sub>2</sub>

Not for intraoral use!



4447.000



Set zur Bearbeitung von Vollkeramiken (z. B. ZrO<sub>2</sub>) nach ZTM Jan Holger Bellmann

Set for work on all-ceramic restorations (e.g. ZrO<sub>2</sub>) as suggested by MDT Jan Holger Bellmann

● ○	ZR6881.314.016	1		
● ○	ZR6856.314.025	1		
● ○	ZR862.314.016	1		
● ○	ZR8881.315.016	1		
● ○	ZR8850.314.016	1		
● ○	ZR8379L.315.014	1		
● ○	ZR8801L.315.010	1		



## DCB-Schleifer

### Diamonds with ceramic bond (DCB)

*Diamonds with ceramic bond  
Interspersed with diamond grit.*

#### Advantages:

- Effective on all types of ceramics, including zirconium oxide
- Gentle work without applying pressure
- Achieve extremely fine surfaces, e.g. 4 - 6 µm on zirconium oxide
- Optimal service life

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 12,000 rpm

#### Hint:

*For optional cooling hold ceramic frame with a wet sponge and squeeze out water while grinding.*

### Diamantschleifer mit keramischer Bindung

Diamantkorndurchsetzte Schleifer.

#### Vorteile:

- effektiv auf sämtlichen Keramiken inklusive Zirkonoxid
- weiches und druckfreies Schleifen
- feine Oberflächen, z. B. 4 - 6 µm auf Zirkonoxid
- optimale Standzeit

#### Empfohlene Drehzahl:

☉<sub>opt.</sub> 12 000 min<sup>-1</sup>

#### Tipp:

Für eine optimale Kühlung empfiehlt es sich, während der Bearbeitung einen nassen Schwamm über der Bearbeitungsstelle auszudrücken.

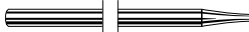
500

### DCB 1



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Handstück · Handpiece (HP)



DCB1.104. ...

025

☉<sub>max.</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm

☉<sub>opt.</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

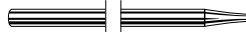
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*

### DCB 2 DCB 2 C



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	048	065
L	mm	13,0	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



DCB2.104. ...

048

065



DCB2C.104. ...

-

065

☉<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

☉<sub>opt.</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	11,0

Handstück · Handpiece (HP)



DCB3.104. ... 040

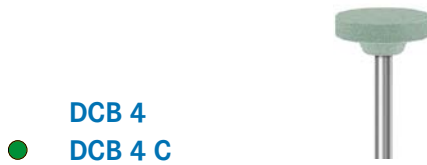
● DCB3C.104. ... 040

○<sub>max.</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	120
L	mm	2,5

Handstück · Handpiece (HP)



DCB4.104. ... 120

● DCB4C.104. ... 120

○<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	220
L	mm	2,0

Handstück · Handpiece (HP)



DCB5.104. ... 220

○<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	120
L	mm	6,8

Handstück · Handpiece (HP)



DCB6.104. ... 120

○<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

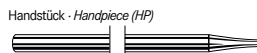
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



● **DCB 7 C**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	220
L	mm	3,0



● **DCB7C.104. ...** 220

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen  
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*

**new**



**DCB 1 CA**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0



**DCB1CA.104. ...** 025

○<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen  
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*

502

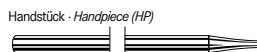
**new**



**DCB 8 CA**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	035
L	mm	10,0



**DCB8CA.104. ...** 035

○<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen  
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*

**new**



**DCB 9 CA**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	050
L	mm	3,5



**DCB9CA.104. ...** 050

○<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen  
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



## Sinterdiamanten

### Sintered Diamonds

#### Sintered diamonds (DSB)

Grinders with sintered bond, interspersed with diamond grit.

#### Advantages:

- Extra-long service life
- Dimensionally stable
- Very little dust generation
- High economic efficiency

#### Suited for:

- Ceramics
- Chrome cobalt

Clean and sharpen regularly with cleaning stone 9750.

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

### DSB-Schleifer

DSB-Schleifer sind diamantdurchsetzte Schleifer mit Sinterbindung.

#### Vorteile:

- extralange Lebensdauer
- formstabil
- geringe Staubentwicklung
- hohe Wirtschaftlichkeit

#### Geeignet für:

- Keramik
- Chrom-Kobalt

Regelmäßig mit dem Reinigungsstein 9750 reinigen und schärfen.

#### Empfohlene Drehzahl:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

### 7801 76801



Größe · Size	Ø 1/10 mm	018	023
		5	5

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 001524 ...

7801.104. ...

018 023

807 104 001534 ...

76801.104. ...

- 023

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Rund  
With sintered bond/DSB  
Round

### 7805 76805



Größe · Size	Ø 1/10 mm	018	021	029	037	047	080
L	mm	0,9	1,2	1,5	2,2	2,5	3,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 014524 ...

7805.104. ...

018 021 029 - - 080

807 104 014534 ...

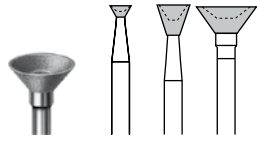
76805.104. ...

018 021 029 037 047 -

◇ = ☉<sub>max.</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
◆ = ☉<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Umgekehrter Kegel  
With sintered bond/DSB  
Inverted cone

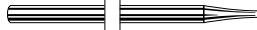


7928



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	029	045	080
L	mm	1,5	4,0	3,5

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 030524 ...

7928.104. ...

∅ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ = ∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Mit Sinterbindung/DSB

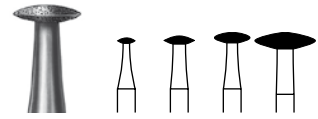
Hohl, umgekehrter Kegel

With sintered bond/DSB

Hollow inverted cone

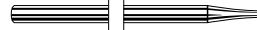
504

7825  
76825



		5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023	040	047	080
L	mm	0,8	1,2	1,4	2,2

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 304524 ...

7825.104. ...

807 104 304534 ...

76825.104. ...

∅ = ∅<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ = ∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Mit Sinterbindung/DSB

Linse

With sintered bond/DSB

Lenticular

76881



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 141534 ...

76881.104. ...

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Mit Sinterbindung/DSB

Zylinder, rund

With sintered bond/DSB

Cylinder round

76859



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	9,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 166534 ...

76859.104. ...

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Mit Sinterbindung/DSB

Konisch spitz

With sintered bond/DSB

Tapered pointed

7848



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	12,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 174524 ...

7848.104. ...

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Mit Sinterbindung/DSB

Konisch mit flacher Spitze

With sintered bond/DSB

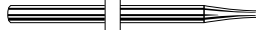
Flat end taper

● **7856**  
**76856**



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>	<b>029</b>	<b>033</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	9,5

Handstück · Handpiece (HP)



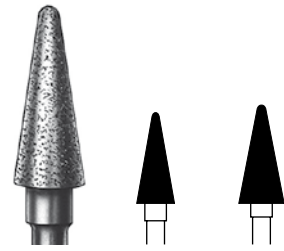
807 104 198524 ...

**7856.104. ...**      **023**   **029**   **-**

● **76856.104. ...**      **-**   **-**   **033**

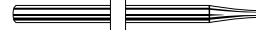
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Konisch mit abgerundeter Spitze  
With sintered bond/DSB  
Round end taper

● **7852**  
**76852**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>050</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	12,0	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



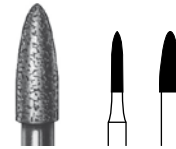
807 104 200524 ...

**7852.104. ...**      **◊050**   **-**

● **76852.104. ...**      **-**   **◊060**

◊ = ○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
◊ = ○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Nadelförmig  
With sintered bond/DSB  
Needle

**7862**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>	<b>029</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0

Handstück · Handpiece (HP)

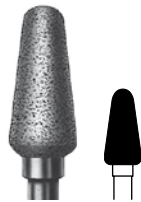


807 104 243524 ...

**7862.104. ...**      **016**   **029**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Flamme  
With sintered bond/DSB  
Flame

● **7351**  
**76351**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>050</b>
<b>L</b>	mm	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



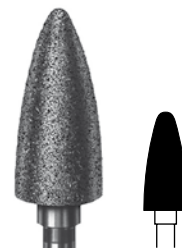
807 104 263524 ...

**7351.104. ...**      **050**

● **76351.104. ...**      **050**

○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Konisch mit abgerundeter Spitze  
With sintered bond/DSB  
Round end taper

● **76251**  
● **75251**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 274534 ...

● **76251.104. ...**      **060**

● **75251.104. ...**      **060**

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Granate  
With sintered bond/DSB  
Grenade



● **76801**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>

FG - Friction Grip (FG)



807 314 001534 ...

● **76801.314. ...** **023**

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Rund  
With sintered bond/DSB  
Round



● **76805**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>021</b>

L	mm	1,2
---	----	-----

FG - Friction Grip (FG)



807 314 014534 ...

● **76805.314. ...** **021**

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Umgekehrter Kegel  
With sintered bond/DSB  
Inverted cone



● **76825**



		1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>

L	mm	0,8
---	----	-----

FG - Friction Grip (FG)



807 314 304534 ...

● **76825.314. ...** **023**

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Linse  
With sintered bond/DSB  
Lenticular



**7390**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>

L	mm	3,5
---	----	-----

FG - Friction Grip (FG)



807 314 274524 ...

● **7390.314. ...** **016**

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Granate  
With sintered bond/DSB  
Grenade





### Diamond Discs

***Discs with galvanic bond and diamond-interspersed discs for all types of application***

*Komet offers many different versions of diamond discs to suit all types of application, e.g. for separating and contouring of ceramic veneers, trimming of prosthetic acrylics, cutting plaster models and for separating large prosthetic objects.*

#### **Advantages:**

- A wide range of different diamond discs is available
- Hyperflexible and rigid versions
- Different grit sizes and diameters
- With or without perforation or serrated teeth
- Electroplated or diamondinterspersed
- Discs are delivered readymounted for perfect concentricity and safe application
- Excellent service life

#### **Recommended speed:**

*Sizes 065 - 140:*

*☉<sub>opt.</sub> 25,000 rpm*

*Size 180:*

*☉<sub>opt.</sub> 20,000 rpm*

*Size 220:*

*☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm*

*Size ≥ 300:*

*☉<sub>opt.</sub> 10,000 rpm*

## Diamantscheiben

### **Galvanisch belegte und Diamantkorn durchsetzte Scheiben für jede Anwendung**

Diamantscheiben von Komet eignen sich je nach Ausführung vom Separieren und Konturieren von Keramikverblendungen über die Kunststoffbearbeitung oder das Sägen von Modellsegmenten bis hin zum Trennen von größeren Objekten.

#### **Vorteile:**

- breites Spektrum an unterschiedlichen Diamantscheibenvarianten
- von hyperflexibel bis starr
- mit unterschiedlichen Körnungen und Durchmessern
- mit oder ohne Perforationen oder Sägeverzahnung
- galvanisch belegt oder mit Diamantkorn durchsetzt
- werksseitig montiert für perfekten Rundlauf und hohe Sicherheit
- hohe Standzeit

#### **Empfohlene Drehzahlen:**

Größen 065 - 140:

☉<sub>opt.</sub> 25 000 min<sup>-1</sup>

Größe 180:

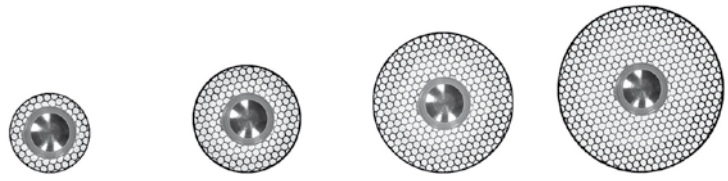
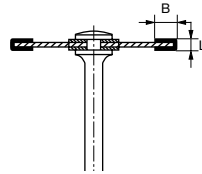
☉<sub>opt.</sub> 20 000 min<sup>-1</sup>

Größe 220:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

Größe ≥ 300:

☉<sub>opt.</sub> 10 000 min<sup>-1</sup>



934  
6934



		5	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	100	140	180	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	1,0	2,0	3,0	3,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 400524 ...

934.104. ...

◆100

◆140

△180

▲220

806 104 400534 ...

6934.104. ...

-

-

△180

▲220

508

▲ =  $\bigcirc_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\bigcirc_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\bigcirc_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

934: L = 0,18 mm

6934: L = 0,22 mm

Netzscheibe

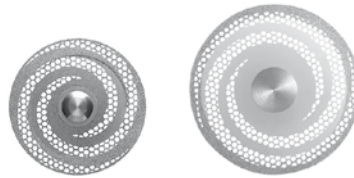
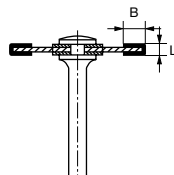
Zum ultrafeinen Konturieren von Keramik/Kunststoff

934: L = 0.18 mm

6934: L = 0.22 mm

Honeycomb Design

For ultra fine contouring of ceramics/acrylics



6924



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,22	0,22

Handstück · Handpiece (HP)



6924.104. ...

180

220

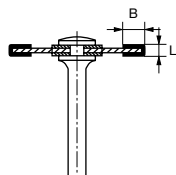
$\bigcirc_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Spiralverstärkte Netzscheibe

Zum Trennen und Konturieren von Keramik/Kunststoff

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For separating and contouring ceramics/acrylics



● 6924



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	300	400
Belegung (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,32	0,32

Handstück · Handpiece (HP)



● 6924.104. ...

300

400

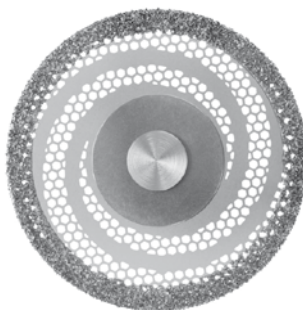
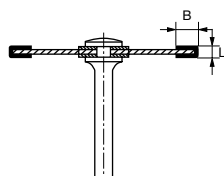
○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Spiralverstärkte Netzscheibe

Für Gips

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For plaster/stone dies



● 924 XC



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	400
Belegung (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	1,10

Handstück · Handpiece (HP)



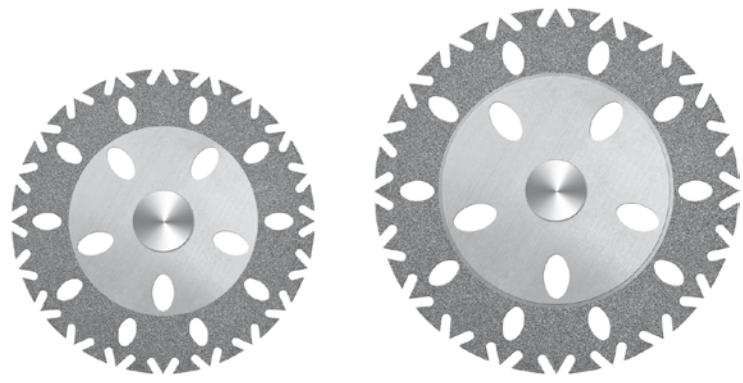
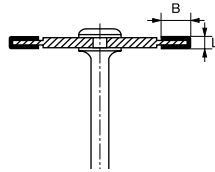
● 924XC.104. ...

400

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Spiralverstärkte Netzscheibe mit extra Flansch zum Ausbetten von Presskeramik etc.

Spiral reinforced visionflex disc with extra flange for deflasking pressed ceramics



987 P



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	400	480
Belegung (B) · Coating (B)	mm	7,5	9,0
L	mm	0,33	0,33

Handstück · Handpiece (HP)



987P.104. ...

400	480
-----	-----

510

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents

DE 10 2011 012 935\*

\* angemeldet / \* pending

Gezähnt, beidseitig belegt

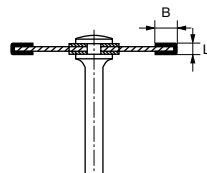
Für Sägemodelle aus Gips oder Modellkunststoff

Für Rechts- und Linkslauf geeignet

Serrated, covered on both sides

For plaster or acrylic models

Suitable for clockwise and anticlockwise rotation



● 8964



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	300
Belegung (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	0,30

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 377514 ...

8964.104. ...

300
-----

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gezähnt, beidseitig belegt

Nur rechtsdrehend einsetzen

Gips, Sägemodelle

Maximale Schneidtiefe 11,5 mm

Nicht empfohlen für Keramik

Serrated, double sided

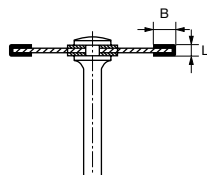
For clockwise rotation only

Plaster/stone

Max. cutting depth 11.5 mm

Not recommended for ceramics

- 911 HEF
- 911 H
- 6911 H



		1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140	180	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	2,0	3,0	3,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 355504 ...

● 911HEF.104. ...	-	▲180	▲220
-------------------	---	------	------

806 104 355514 ...

● 911H.104. ...	◆140	▲180	▲220
-----------------	------	------	------

806 104 355534 ...

● 6911H.104. ...	-	▲180	▲220
------------------	---	------	------

▲ =  $\bigcirc_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\bigcirc_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\bigcirc_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

911HEF: L = 0,10 mm

911H: L = 0,15 mm

6911H: L = 0,20 mm

Beidseitig belegt

Zum Trennen und Konturieren von Keramik

911HEF: L = 0.10 mm

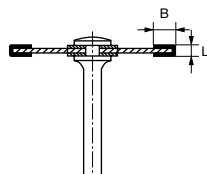
911H: L = 0.15 mm

6911H: L = 0.20 mm

Double sided

For separating and contouring of ceramics

- 911 HK
- 6911 HK



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0

Handstück · Handpiece (HP)



911HK.104. ...

● 911HK.104. ...	▲180	▲220
------------------	------	------

● 6911HK.104. ...	▲180	▲220
-------------------	------	------

▲ =  $\bigcirc_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\bigcirc_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

911HK: L = 0,20 mm

6911HK: L = 0,22 mm

Beidseitig belegt

Zum Trennen und Konturieren von Keramik

Spezialkonstruktion verhindert „Flattern“

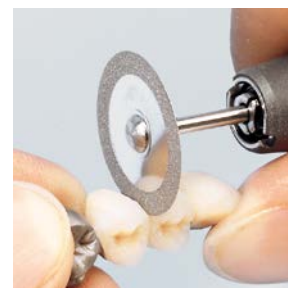
911HK: L = 0.20 mm

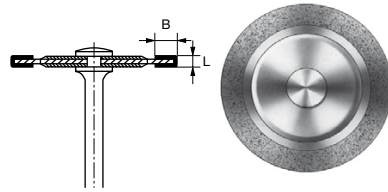
6911HK: L = 0.22 mm

Double sided

For separating and contouring ceramics

Special construction of blank avoids wobbling





911 HF  
6911 HF



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	3,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 355514 ...

911HF.104. ...

220

512

6911HF.104. ...	220
-----------------	-----

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

911HF: L = 0,15 mm

6911HF: L = 0,20 mm

Beidseitig belegt

Verstärkt für eine größere Stabilität

Zum geraden Trennen von Keramik

911HF: L = 0.15 mm

6911HF: L = 0.20 mm

Double sided

Reinforced for increased rigidity

For straight separating of ceramics



911 HV



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 357514 ...

911HV.104. ...

▲180

▲220

▲ = ○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ = ○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Oberseite belegt

Zum Feinseparieren und Konturieren von Keramik

Upper side coated

For fine separating and contouring of ceramics



### 911 HH



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 356514 ...

**911HH.104. ...**

△180

▲220

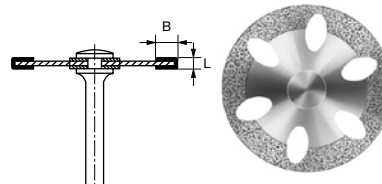
▲ =  $\odot_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
△ =  $\odot_{max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Unterseite belegt

Zum Feinseparieren und Konturieren von Keramik

Lower side coated

For fine separating and contouring of ceramics

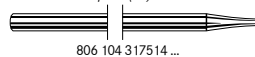


### 911 HP



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	0,15

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 317514 ...

**911HP.104. ...**

220

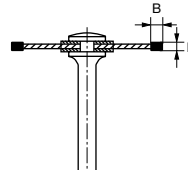
$\odot_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Beidseitig belegt

Zum Separieren und Konturieren von Keramik/Kunststoff

Double sided

For fine separating of ceramics/acrylics



942  
6942



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140	200
Belegung (B) · Coating (B)	mm	1,5	2,0
L	mm	0,17	0,17

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 354524 ...

942.104. ...

▲140

▲200

806 104 354534 ...

6942.104. ...

-

▲200

▲ =  $\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

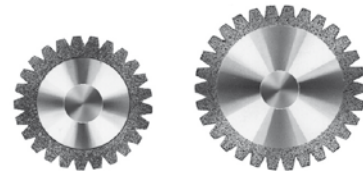
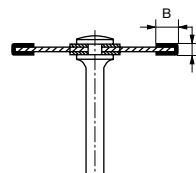
◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Flexibel, erhöhte Lebensdauer durch diamantdurchsetzten Rand

Zum Separieren von Keramikmaterialien

Flexible, longer service life due to diamond interspersed edge

For separating of ceramics



946



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,20	0,20

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 365514 ...

946.104. ...

▲180

▲220

▲ =  $\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\odot_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Flexibel, gezahnt, beidseitig belegt, extra feine Körnung

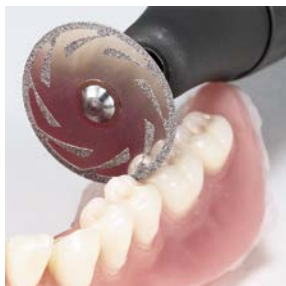
Zum Separieren und Konturieren von Kunststoff

Flexible, serrated, double sided, extra fine grit

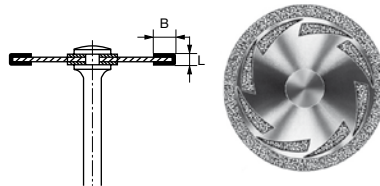
For separating and contouring acrylics





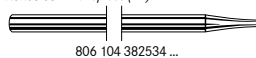


936



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	0,25

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 382534 ...

936.104. ...

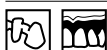
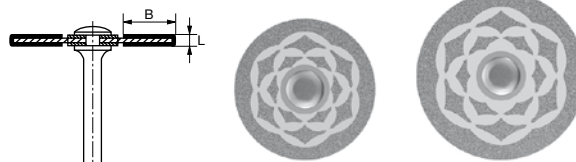
220

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum groben Konturieren von Keramik, Gips und Kunststoff  
For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics

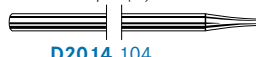
**new**

● D 2014



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	5,6	8,0
L	mm	0,25	0,25

Handstück · Handpiece (HP)



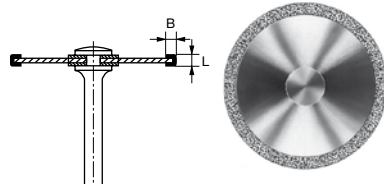
D2014.104. ...

180

220

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Beidseitig belegt  
Zum Separieren und Konturieren von Keramik/Kunststoff  
Double sided  
For fine separating of ceramics/acrylics



911



		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	1,5
L	mm	0,30

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 340524 ...

911.104. ...

220

516

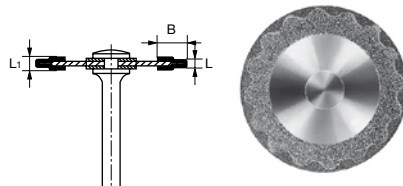
∅<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Beidseitig belegt

Zum Separieren und Konturieren von Keramik

Double sided

For seperating and contouring of ceramics



984



		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	220
Belegung (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	0,15
L <sub>1</sub>	mm	0,25

Handstück · Handpiece (HP)



984.104. ...

220

∅<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Hyperflexibel, beidseitig belegt

Zum Separieren und Konturieren von Keramik

Mittel- und Feinkorn

Hyperflexible, double sided

For seperating and contouring of ceramics

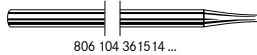
Medium and fine grit

943



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	065	080	100
Belegung (B) · Coating (B)	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,15	0,15	0,15

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 361514 ...

943.104. ...

◊065

◊080

◊100

◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

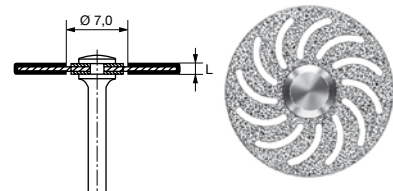
◊ =  $\odot_{\max}$  35000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ =  $\odot_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm

Beidseitig belegt  
Zum Feinseparieren von Keramik  
Double sided  
For fine separating of ceramics

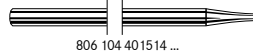


983



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,10

Handstück · Handpiece (HP)



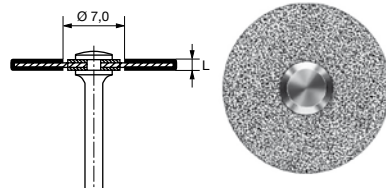
806 104 401514 ...

983.104. ...

220

$\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Hyperflexibel, beidseitig belegt, ultrafeine Körnung  
Zum superfeinen Finieren und Konturieren von Keramik  
Hyperflexible, double sided, ultra fine grit  
For super fine separating and contouring of ceramics



940



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,18

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 358514 ...

940.104. ...

220

518

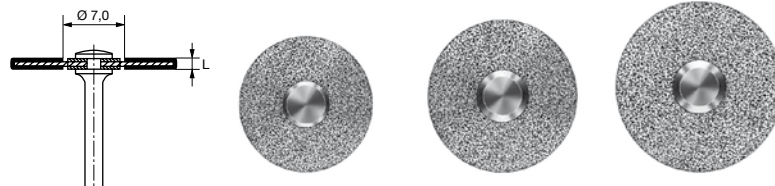
○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Beidseitig belegt, feine Körnung

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Double sided, fine grit

For seperating and rough contouring of ceramics



918 B



		1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	200	220
L	mm	0,30	0,30	0,30

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 345524 ...

918B.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ = ○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

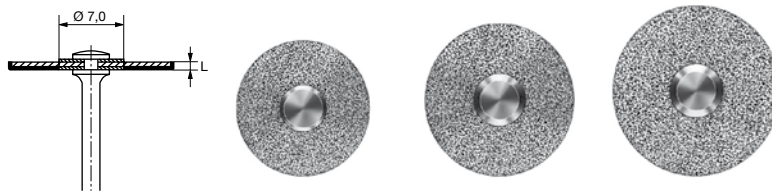
△ = ○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Beidseitig belegt

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Double sided

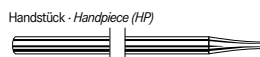
For seperating and rough contouring of ceramics



919



		1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	200	220
L	mm	0,20	0,20	0,20



806 104 346524 ...

919.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ =  $\bigcirc_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

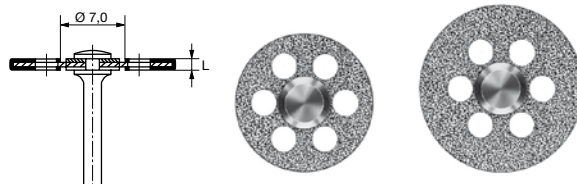
△ =  $\bigcirc_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Unterseite belegt

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Lower side coated

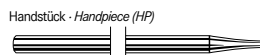
For seperating and rough contouring of ceramics



918 PB



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	220
L	mm	0,30	0,30



806 104 350524 ...

918PB.104. ...

▲180

▲220



▲ =  $\bigcirc_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

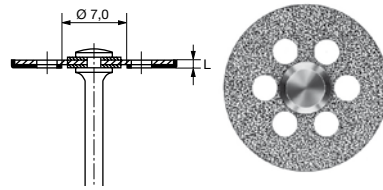
△ =  $\bigcirc_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Beidseitig belegt

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Double sided

For seperating and rough contouring of ceramics



### 919 P



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,20

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 351524 ...

919P.104. ...

220

520

⊖<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Unterseite belegt

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Lower side coated

For seperating and rough contouring of ceramics



### 7818



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	080
L	mm	0,50

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 041524 ...

7818.104. ...

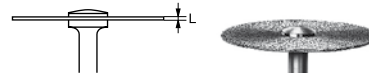
080

⊖<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm

Diamantscheibe mit Sinterbindung

Diamond disc with sintered bond

● 7941  
● 76941



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	200
L	mm	0,40

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 327524 ...

7941.104. ...

200

807 104 327534 ...

76941.104. ...

200

⊖<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

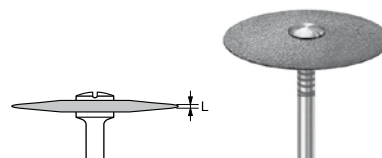
Diamantscheibe mit Sinterbindung

Diamond disc with sintered bond

521



● K 6974



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,3

Handstück · Handpiece (HP)



K6974.104. ...

220

⊖<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Diamantscheibe mit Kunstharzbindung

Zum Separieren und Bearbeiten von Keramik und Metall-Legierungen

Hinterlässt keine schwarzen Streifen auf der Keramik

Diamond disc with resin bond

For separating and trimming of ceramics and metal alloys

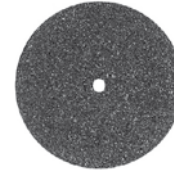
Does not leave black marks on ceramics



**Trennscheiben**  
Separating discs



Trennscheiben,  
gewebeerstärkt  
Separating discs,  
reinforced 524-526



Trennscheiben  
Separating discs 526-527

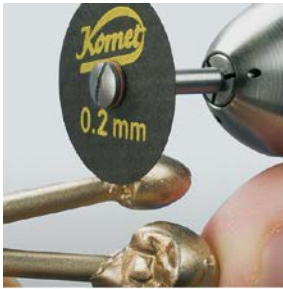




---

*Separating discs*  **Trennscheiben**

*Separating discs* **524 – 527** Trennscheiben



## Trennscheiben

Für die Modellguss, Kronen- und Brückentechnik.

### Vorteile:

- Trennscheiben mit einer harten Kunststoffbindung
- schnell schneidend
- geringe Wärmeentwicklung
- verstärkte Versionen für eine höhere Stabilität

### Empfohlene Drehzahl:

Größen 190 - 250:

☉<sub>opt.</sub> 20 000 min<sup>-1</sup>

Größen 340 - 400:

☉<sub>opt.</sub> 10 000 min<sup>-1</sup>

### 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:

☉<sub>opt.</sub> 20,000 rpm

Sizes 340 - 400:

☉<sub>opt.</sub> 10,000 rpm

9527



		50
Größe · Size	∅ 1/10 mm	200
L	mm	0,3

nicht montiert · not mounted

9527.900. ...

200

☉<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gewebeverstärkt, mit Diamantkorn durchsetzt

Für Keramik und NEM-Legierungen

Fibre reinforced, interspersed with diamond grit

For ceramics and non-precious metal alloys

### 9528



		100	100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,2	0,2

nicht montiert · not mounted

9528.900. ...

220

260

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gewebeverstärkt, für EM-Legierungen

Fibre reinforced, for precious metal alloys

### 9529



		100	100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,3	0,3

nicht montiert · not mounted

9529.900. ...

220

260

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gewebeverstärkt, für EM- und NEM-Legierungen

Fibre reinforced, for precious metal and non-precious metal alloys

### 9530



		100	100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,5	0,5

nicht montiert · not mounted

9530.900. ...

220

260

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gewebeverstärkt, für Metall-Legierungen

Fibre reinforced, for precious metal alloys



9530



		50
Größe · Size	Ø 1/10 mm	400
L	mm	0,5

nicht montiert · not mounted

9530.900. ...

400

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gewebeverstärkt, für Metall-Legierungen  
Fibre reinforced, for precious metal alloys

526



9506



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Körnungstyp · Grit version		ultra fine
L	mm	0,2

nicht montiert · not mounted

653 900 327494 ...

9506.900. ...

220

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Schwarz  
Zum Trennen in der Kronen- und Brückentechnik  
Black  
For separating in crown and bridge technique



9500



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Körnungstyp · Grit version		extra fine
L	mm	0,3

nicht montiert · not mounted

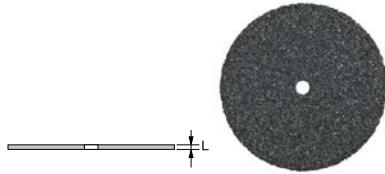
653 900 327504 ...

9500.900. ...

220

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Schwarz  
Zum Trennen in der Kronen- und Brückentechnik  
Black  
For separating in crown and bridge technique

### 9512



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Körnungstyp · Grit version		medium
L	mm	0,6

nicht montiert · not mounted

653 900 327524 ...

9512.900. ...

220

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

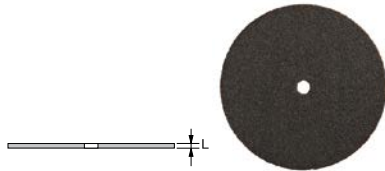
Schwarz

Zum Trennen in der Modellguss- und Brückentechnik

Black

For separating in model cast and bridge technique

### 9501



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Körnungstyp · Grit version		medium
L	mm	0,6

nicht montiert · not mounted

613 900 327524 ...

9501.900. ...

220

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

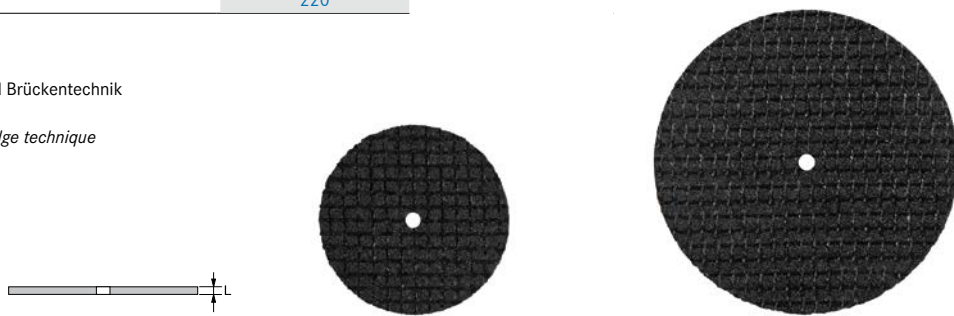
Braun

Zum Trennen in der Modellguss- und Brückentechnik

Brown

For separating in model cast and bridge technique

### 9507



		10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	250	400
Körnungstyp · Grit version		coarse	coarse
L	mm	1,0	1,0

nicht montiert · not mounted

613 900 371534 ...

9507.900. ...

Δ250

○400

○ = ⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Δ = ⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gewebeverstärkt, schwarz

Zum Trennen in der Modellguss- und Brückentechnik

Fibre reinforced, black

For separating in model cast and bridge technique



**Keramik-Polierer**  
*Ceramic polishers*



2-stufiges System für ZrO<sub>2</sub> mit Diamantkorn durchsetzt

2-step system for zirconium oxide with diamond grit 530-532



Polierer für ZrO<sub>2</sub> Weißlinge  
*Green-state ZrO<sub>2</sub> polisher* 533



3-stufiges System mit Diamantkorn durchsetzt

3-step system with diamond grit 533-536

**Metall-Polierer**  
*Metal polishers*



2-stufiges System für NEM- und EMF-Legierungen  
*2-step system for non-precious metal alloys and alloys without precious metal*

537-538



Vorpolierer für NEM

*Pre-polishers for non-precious metal* 539



2-stufiges System  
*2-step system* 540-541



3-stufiges System  
*3-step system* 542



Hochglanzpolierer für NEM  
*High-shine polisher for non-precious metal* 542

**Kunststoff-Polierer**  
*Acrylic polishers*



3-stufiges System  
*3-step system* 543-544

**Universal-Polierer blau/weiß**  
*Universal polishers blue/white*



für Metall  
*for metal* 545



für Edelmetall, Kunststoff und Keramik  
*for precious metal, acrylics and ceramics* 546

**Bürsten**  
*Brushes*



Naturborsten  
*Natural bristles* 547-548



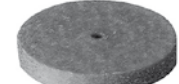
Faservlies-Räder  
*Abrasive buffs* 549



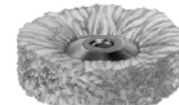
Stahldraht-Bürste  
*Steel wire* 549



Siliziumkarbid-Bürsten  
*Silicon carbide brushes* 550



Filtrträger  
*Felt polisher* 550



Polierschwabbel  
*Polishing mops* 551

**Träger**  
*Mandrels*



Scheibenträger  
*Mandrel for discs* 552-553



Spindelträger  
*Spindle-shaped mandrel* 553



Träger für Kauflächenpolierer  
*Mandrel for occlusal polishers* 553

**Diamant Polierpaste**  
*Diamond polishing paste*



552



---

<i>Polishers</i>		<i>Polierer</i>
<i>Ceramics</i>	<b>530 - 536</b>	Keramik
<i>Metal</i>	<b>537 - 542</b>	Metall
<i>Acrylics</i>	<b>543 - 544</b>	Kunststoff
<i>Universal polishers</i>	<b>545 - 546</b>	Universalpolierer
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	<b>547 - 553</b>	Bürsten/Pasten/Träger

**94011 C**  
**94011 F**



		1	1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>260</b>	<b>260</b>
<b>L</b>	mm	2,0	2,0
Handstück · Handpiece (HP)			
	<b>94011C.104. ...</b>	260	-
	<b>94011F.104. ...</b>	-	260

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für ZrO<sub>2</sub> mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
*Diamond interspersed polishers for zirconium oxide*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*

530

**94012 C**  
**94012 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>110</b>	<b>110</b>
<b>L</b>	mm	2,5	2,5
Handstück · Handpiece (HP)			
	<b>94012C.104. ...</b>	110	-
	<b>94012F.104. ...</b>	-	110

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für ZrO<sub>2</sub> mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
*Diamond interspersed polishers for zirconium oxide*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*



**94013 C**  
**94013 F**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	170	170
L	mm	2,5	2,5

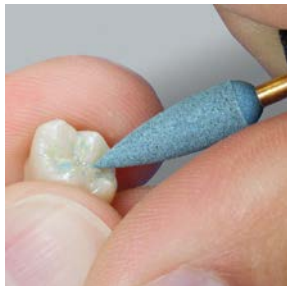
Handstück · Handpiece (HP)



<b>94013C.104. ...</b>	170	-
<b>94013F.104. ...</b>	-	170

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für ZrO<sub>2</sub> mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
*Diamond interspersed polishers for zirconium oxide*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*



**94018 C**  
**94018 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	055	055
L	mm	17,5	17,5

Handstück · Handpiece (HP)



<b>94018C.104. ...</b>	055	-
<b>94018F.104. ...</b>	-	055

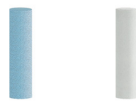
⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für Hochleistungskeramiken (z.B. ZrO<sub>2</sub>) mit  
Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
*Diamond grit interspersed polishers for high-performance*  
*ceramics (e.g. ZrO<sub>2</sub>)*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*



532

**94027 C**  
**94027 F**



		100	100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	11,0	11,0

nicht montiert · not mounted

**94027C.900. ...**      030      -

**94027F.900. ...**      -      030

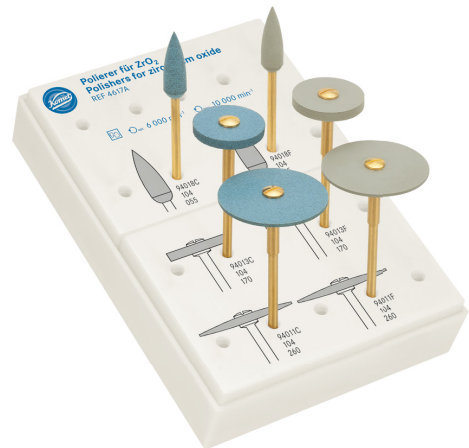
⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für Hochleistungskeramiken (z.B. ZrO<sub>2</sub>) mit  
Diamantkorn durchsetzt

Zur Vor- und Hochglanzpolitur

*Diamond grit interspersed polishers for high-performance  
ceramics (e.g. ZrO<sub>2</sub>)*

*For pre-polishing and high-shine polishing*



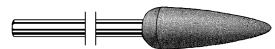
**4617 A.104**



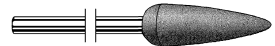
Polierset für Vollkeramiken (z. B. ZrO<sub>2</sub>)  
Polishing set for all-ceramic restorations (e.g. ZrO<sub>2</sub>)



**94018C.104.055** 1



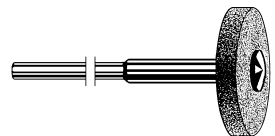
**94018F.104.055** 1



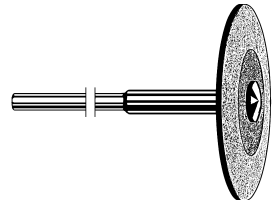
**94013C.104.170** 1



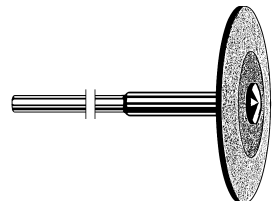
**94013F.104.170** 1



**94011C.104.260** 1



**94011F.104.260** 1





9706



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	19,5

Handstück · Handpiece (HP)



9706.104. ... 070

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Polierer für ZrO<sub>2</sub> Weißlinge  
 Green-state ZrO<sub>2</sub> polisher

9694  
9697  
9698  
9699



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	180	180	180
L	mm	0,2	0,2	0,2	0,2

nicht montiert · not mounted

9694.900. ...	180	-	-	-
9697.900. ...	-	180	-	-
9698.900. ...	-	-	180	-
9699.900. ...	-	-	-	180

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt  
 Zum Ausarbeiten, Glanz- und Hochglanzpolieren  
 Polisher for ceramics interspersed with diamond grit  
 For trimming, polishing and high-shine polishing

### 310



6

Handstück - Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

**310.104. ...**

⊖<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Pop-on Träger für Polierscheiben/Finierscheiben,  
rostfreier Stahl

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless  
steel

### 94001 C 94001 M 94001 F



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>055</b>	<b>055</b>	<b>055</b>
<b>L</b>	mm	16,5	16,5	16,5

Handstück - Handpiece (HP)



**94001C.104. ...** 055 - -

**94001M.104. ...** - 055 -

**94001F.104. ...** - - 055

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

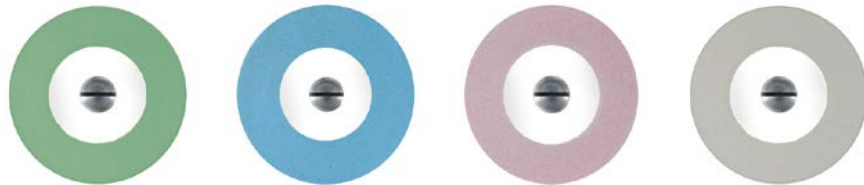
Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Zum Ausarbeiten, Glanz- und Hochglanzpolieren

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

For trimming, polishing and high-shine polishing

### 94003 SC 94003 C 94003 M 94003 F



		1	1	1	1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>260</b>	<b>260</b>	<b>260</b>	<b>260</b>
<b>L</b>	mm	2,0	2,0	2,0	2,0

Handstück - Handpiece (HP)



**94003SC.104. ...** 260 - - -

**94003C.104. ...** - 260 - -

**94003M.104. ...** - - 260 -

**94003F.104. ...** - - - 260

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt

Zum Ausarbeiten, Glanz- und Hochglanzpolieren

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

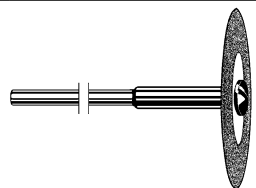
For trimming, polishing and high-shine polishing



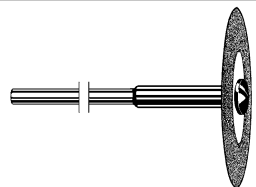
**4326 A.104**



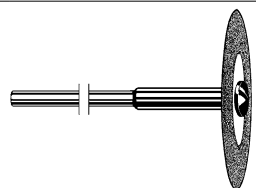
Set für die Keramikpolitur  
Set for polishing ceramics



**94003C.104.260** 1



**94003M.104.260** 1



**94003F.104.260** 1

**94000 C**  
**94000 M**  
**94000 F**

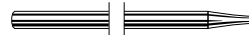


**535**



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>030</b>	<b>030</b>	<b>030</b>
<b>L</b>	mm	7,0	7,0	7,0

Handstück · Handpiece (HP)



<b>94000C.104. ...</b>	<b>030</b>	-	-
<b>94000M.104. ...</b>	-	<b>030</b>	-
<b>94000F.104. ...</b>	-	-	<b>030</b>

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt  
Zum Ausarbeiten, Glanz- und Hochglanzpolieren  
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit  
For trimming, polishing and high-shine polishing



**9545 C**  
**9545 M**  
**9545 F**



		10	10	10
<b>Größe</b> · Size	Ø 1/10 mm	110	110	110
L	mm	2,0	2,0	2,0

Handstück · Handpiece (HP)



<b>9545C.104. ...</b>	110	-	-
<b>9545M.104. ...</b>	-	110	-
<b>9545F.104. ...</b>	-	-	110

536

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt  
Zum Ausarbeiten, Glanz- und Hochglanzpolieren  
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit  
For trimming, polishing and high-shine polishing

**94002 SC**  
**94002 C**  
**94002 M**  
**94002 F**



		10	10	10	10
<b>Größe</b> · Size	Ø 1/10 mm	170	170	170	170
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5

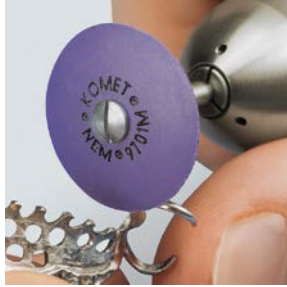
Handstück · Handpiece (HP)



<b>94002SC.104. ...</b>	170	-	-	-
<b>94002C.104. ...</b>	-	170	-	-
<b>94002M.104. ...</b>	-	-	170	-
<b>94002F.104. ...</b>	-	-	-	170


⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt  
Hochglanzpolitur  
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit  
High-shine polishing



**9701 M**  
**9701 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	220	220
<b>L</b>	mm	4,0	4,0

nicht montiert · not mounted


<b>9701M.900. ...</b>	220	-
<b>9701F.900. ...</b>	-	220

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für NEM- und EMF-Legierungen  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
*Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*

**9702 M**  
**9702 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	060	060
<b>L</b>	mm	22,0	22,0

nicht montiert · not mounted

<b>9702M.900. ...</b>	060	-
<b>9702F.900. ...</b>	-	060

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für NEM- und EMF-Legierungen  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
*Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*



**9703 M**  
**9703 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>220</b>	<b>220</b>
<b>L</b>	mm	3,0	3,0

nicht montiert - not mounted

<b>9703M.900. ...</b>	<b>220</b>	-
<b>9703F.900. ...</b>	-	<b>220</b>

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für NEM- und EMF-Legierungen  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur

*Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal  
For pre-polishing and high-shine polishing*

538

**9704 M**  
**9704 F**



		100	100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>030</b>	<b>030</b>
<b>L</b>	mm	11,0	11,0

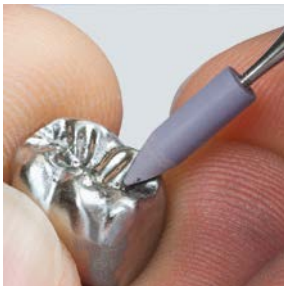
nicht montiert - not mounted

<b>9704M.900. ...</b>	<b>030</b>	-
<b>9704F.900. ...</b>	-	<b>030</b>

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für NEM- und EMF-Legierungen  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur

*Polishers for non-precious metal alloys and alloys without  
precious metal  
For pre-polishing and high-shine polishing*







### 9550



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

nicht montiert · not mounted

618 900 372534 ...

**9550.900. ...**

220

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Vorpolierer für NEM-/Modellgusslegierungen

For pre-polishing of non-precious and model cast alloys



### 9551



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	21,0

nicht montiert · not mounted

618 900 114534 ...

**9551.900. ...**

070

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Vorpolierer für NEM-/Modellgusslegierungen

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



### 9552



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	250
L	mm	1,0

nicht montiert · not mounted

618 900 371534 ...

**9552.900. ...**

250

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Vorpolierer für NEM-/Modellgusslegierungen

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



### 9646

### 9634



		100	100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	020	030
L	mm	20,0	22,0

658 000 114535 ...

**9646.000. ...**

020

-

618 000 114534 ...

**9634.000. ...**

-

030

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Vorpolierer für NEM-/Modellgusslegierungen

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



9610  
9620



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	045	045
<b>L</b>	mm	16,0	16,0

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 292513 ...

9610.104. ...

045 -

658 104 292503 ...

9620.104. ...

- 045

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Hochleistungspolierer für Edelmetall- und NEM-Legierungen, Modellguss, extraoraler Einsatz

*High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use*

9611  
9621



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	150	150
<b>L</b>	mm	2,5	2,5

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 303513 ...

9611.104. ...

150 -

658 104 303503 ...

9621.104. ...

- 150

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Hochleistungspolierer für Edelmetall- und NEM-Legierungen, Modellguss, extraoraler Einsatz

*High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use*

9615  
9625



		100	100
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	22,0	22,0

nicht montiert - not mounted

658 900 114513 ...

**9615.900. ...** 060 -

658 900 114503 ...

**9625.900. ...** - 060

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Glanz- und Hochglanzpolieren von Edelmetall- und NEM-Legierungen und Modellguss

*For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys*

9648  
9649



		100	100
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>020</b>	<b>020</b>
<b>L</b>	mm	20,0	20,0

658 000 114513 ...

**9648.000. ...** 020 -

618 000 114503 ...

**9649.000. ...** - 020

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Glanz- und Hochglanzpolieren von Edelmetall- und NEM-Legierungen und Modellguss

*For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys*

9635  
9636



		100	100
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>030</b>	<b>030</b>
<b>L</b>	mm	22,0	22,0

658 000 114513 ...

**9635.000. ...** 030 -

658 000 114503 ...

**9636.000. ...** - 030

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Glanz- und Hochglanzpolieren von Edelmetall- und NEM-Legierungen und Modellguss

*For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys*



9522 C  
9522 M  
9522 F



		100	100	100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	030	030	030
L	mm	11,0	11,0	11,0

nicht montiert · not mounted

9522C.900. ...	030	-	-
9522M.900. ...	-	030	-
9522F.900. ...	-	-	030

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Vor-, Glanz- und Hochglanzpolitur von Metall-Legierungen

Startset SD1873 mit je 10 St. 9522C/M/F und 3 Trägern 329A

*Pre-polishing, polishing and high-shine polishing of metal alloys*

*Introductory set SD1873 with 10 pieces each of 9522C/M/F and 3 mandrels 329A*



9675



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

nicht montiert · not mounted

9675.900. ...	220
---------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Hochglanzpolieren von NEM- und Modellgusslegierungen  
*For high-shine polishing of non-precious and model cast alloys*



**9957 R**



		1	1	1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>070</b>	<b>100</b>	<b>130</b>
<b>L</b>	mm	13,0	15,0	19,0



9957R.104. ...

◄070	◆100	▲130
------	------	------

▲ = ◯<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◆ = ◯<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◄ = ◯<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Träger zur Aufnahme von Schleifkappen zum Beschleifen von harten und weichen Kunststoffen, sowie Gips  
*Special mandrel for abrasive caps, designed for grinding hard and soft acrylics as well as plaster*



**9958 R**



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>070</b>	<b>100</b>	<b>130</b>
<b>L</b>	mm	13,0	15,0	19,0

9958R.000. ...

◄070	◆100	▲130
------	------	------

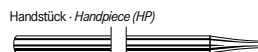
▲ = ◯<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◆ = ◯<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◄ = ◯<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Zum Beschleifen von harten und weichen Kunststoffen, sowie Gips  
*For work on hard and soft acrylics as well as plaster*



**9603**  
**9641**  
**9644**



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>100</b>	<b>100</b>	<b>100</b>
<b>L</b>	mm	25,0	25,0	25,0



9603.104. ...

100	-	-
-----	---	---

9641.104. ...

-	100	-
---	-----	---

9644.104. ...

-	-	100
---	---	-----

◯<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◯<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz  
*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use*



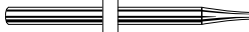


9642 C  
9642 M  
9642 F



		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	19,0	19,0	19,0

Handstück · Handpiece (HP)



9642C.104. ...	100	-	-
9642M.104. ...	-	100	-
9642F.104. ...	-	-	100

544

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von

Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine

polishing of denture acrylics, extraoral use

9432  
9424  
9433



		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Handstück · Handpiece (HP)



9432.104. ...	055	-	-
9424.104. ...	-	055	-
9433.104. ...	-	-	055

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von

Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine

polishing of denture acrylics, extraoral use

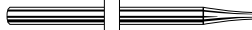


9584



		10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	050
L	mm	16,0

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 292522 ...

9584.104. ... 050

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

For low lustre polish of metal alloys



9678



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	20,0

nicht montiert · not mounted

9678.900. ... 070

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

For low lustre polish of metal alloys



9574



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	150
L	mm	2,0

nicht montiert · not mounted

658 900 303522 ...

9574.900. ... 150

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

For low lustre polish of metal alloys



9575



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,5

nicht montiert · not mounted

658 900 303522 ...

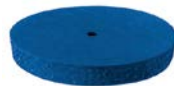
9575.900. ... 220

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

For low lustre polish of metal alloys



9572



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

nicht montiert · not mounted

658 900 372522 ...

9572.900. ... 220

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

For low lustre polish of metal alloys



9661



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	030
L	mm	22,0

658 000 114534 ...

9661.000. ... 030

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Kauflächpolierer

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

Mit Träger 326.104.030 benutzen

Occlusal polisher

For low lustre polish of metal alloys

To be used in mandrel 326.104.030



9557



		10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 243523 ...

9557.104. ...

060

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Polieren von Edelmetall-Legierungen und Verblendkunststoffen

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9630



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	20,0

nicht montiert · not mounted

658 900 114523 ...

9630.900. ...

070

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Polieren von Edelmetall-Legierungen und Verblendkunststoffen

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9558



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	8,0

nicht montiert · not mounted

658 900 035523 ...

9558.900. ...

120

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Polieren von Edelmetall-Legierungen und Verblendkunststoffen

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9559



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180
L	mm	3,5

nicht montiert · not mounted

658 900 304523 ...

9559.900. ...

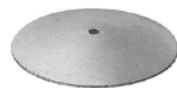
180

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Polieren von Edelmetall-Legierungen und Verblendkunststoffen

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9627



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	4,5

nicht montiert · not mounted

658 900 303523 ...

9627.900. ...

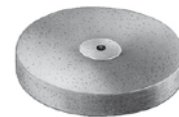
220

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Polieren von Edelmetall-Legierungen und Verblendkunststoffen

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9554



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

nicht montiert · not mounted

658 900 304523 ...

9554.900. ...

220

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum Polieren von Edelmetall-Legierungen und Verblendkunststoffen

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



### 9638



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	120	190	220

Handstück · Handpiece (HP)



9638.104. ...

	120	-	-
--	-----	---	---

nicht montiert · not mounted

9638.900. ...

	-	190	220
--	---	-----	-----

● =  $\varnothing_{\max}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○ =  $\varnothing_{\max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rundbürsten, Ziegenhaar (weich)

Zur Vorpolitur von Edelmetall-Legierungen und Kunststoffen

Einsatz mit Polierpaste

Round brushes, goat hair bristles (soft)

For pre-polishing precious metal alloys and acrylics

To be used with polishing paste

### 9449



		10	10
<b>Größe · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	190	220

nicht montiert · not mounted

9449.900. ...

	190	220
--	-----	-----

$\varnothing_{\max}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rundbürsten, Chungkingborsten (sehr hart)

Zum Reinigen/Vorpolieren von Verblendkunststoffen, EM- und EM-

reduzierten Legierungen

Einsatz mit Polierpaste

Round brushes, very hard bristles

For cleaning/pre-polishing of veneer acrylics as well as precious metal

and semi precious metal alloys

To be used with polishing paste



### 9451



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	220

nicht montiert · not mounted

**9451.900. ...** 220

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Gezahnte Bürste, Chungkingborsten (sehr hart)  
 Zum Reinigen/Vorpolieren von Verblendkunststoffen, EM- und EM-reduzierten Legierungen  
 Einsatz mit Polierpaste  
*Toothed brush, very hard bristles*  
*For cleaning/pre-polishing of veneer acrylics as well as precious metal and semi precious metal alloys*  
*To be used with polishing paste*



### AR 9463



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	190

Handstück · Handpiece (HP)



**AR9463.104. ...** 190

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Rundbürste, Pferdehaar (hart)  
*Round brush, horse bristles (stiff)*



### AR 9464



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	190

Handstück · Handpiece (HP)



**AR9464.104. ...** 190

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Rundbürste, Ziegenhaar (mittelhart)  
*Round brush, goat hair (medium)*



9485 C  
9485 M  
9485 F



		10	10	10
		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	250	250	250
Handstück · Handpiece (HP)				
	9485C.104. ...	250	-	-
	9485M.104. ...	-	250	-
	9485F.104. ...	-	-	250

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Faservlies Rad

Testsortiment mit je 2 St. 9485C/M/F: Sort031

Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel

Test assortment including 2 units each of 9485C/M/F: Sort031

**new**

9486



		10
		10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	260
nicht montiert · not mounted		
	9486.900. ...	260

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Faservlies Rad

Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel

9637



		10
		10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
nicht montiert · not mounted		
	9637.900. ...	220

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Stahldraht

Zur Reinigung/Vorpolitur von Metall-Legierungen

Steel wire

For cleaning/initial polishing of metal alloys



9452 C  
9452 M  
9452 F



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	220	220	220
nicht montiert · not mounted				
<b>9452C.900. ...</b>		220	-	-
<b>9452M.900. ...</b>		-	220	-
<b>9452F.900. ...</b>		-	-	220

550

○<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rundbürste, Siliziumkarbid

Zur dreistufigen Vorpolitur von Palladium- und NEM-Legierungen,

Modellguss und Titan

Einsatz ohne Polierpaste

*Round brush, silicon-carbide*

*For initial polishing in three steps of palladium and non-precious metal alloys, model cast and titanium*

*To be used without polishing paste*



9629



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	210
<b>L</b>	mm	3,0

nicht montiert · not mounted

010 900 372000 ...

**9629.900. ...**

210

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Filzpolierer

Einsatz mit Polierpaste


*Felt polisher*

*To be used with polishing paste*



## 9628



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	220

nicht montiert - not mounted

050 900 373000 ...

**9628.900. ...**

220

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Baumwoll-Schwabbel, Träger für Polierpasten


*Cotton mop, polishing paste carrier*

551



## 9448



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	220

nicht montiert - not mounted

**9448.900. ...**

220

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Microfaser-Schwabbel zum Hochglanzpolieren von EM-, NEM-

Legierungen, Modellguss, Titan, Kunststoffen und Keramik

Einsatz ohne Polierpaste

*Microfibre mop for high-shine polishing of precious metal and non-precious metal alloys, model cast, titanium, acrylics and ceramics*

*To be used without polishing paste*



9300

Universelle Diamantpolierpaste, 5 g, D3 (2-5 µm)  
Hochglanzpolitur von Keramik und Metall-Legierungen  
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)  
High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Universelle Diamantpolierpaste, 5 g, D7 (5-10 µm)  
Mattglänzende Politur von Keramik und Metall-Legierungen  
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)  
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys

552

303



		6
Handstück · Handpiece (HP)		
330 104 603391 ...		
<b>303.104. ...</b>		•

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Scheiben-, Polierer- und Bürstenträger, rostfreier Stahl  
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305



		6	6
Größe · Size	Ø 1/10 mm	050	080
Handstück · Handpiece (HP)			
330 104 604391 ...			
<b>305.104. ...</b>		○050	●080

● = ○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

○ = ○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Träger für Scheiben, Polierer und Bürsten, rostfreier Stahl  
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



● 305 L



330 104 604395 ...

● 305L.104. ...

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Träger mit Linksgewinde, rostfreier Stahl  
*Mandrel with left-hand thread, stainless steel*



310



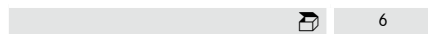
330 104 608000 ...

310.104. ...

○<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Pop-on Träger für Polierscheiben/Finierscheiben,  
rostfreier Stahl  
*Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel*



329



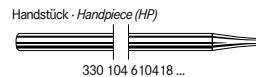
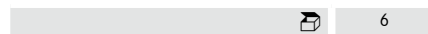
330 104 610417 ...

329.104. ...

○<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spindelträger für Polierer, rostfreier Stahl  
*Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel*



● 329 L



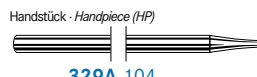
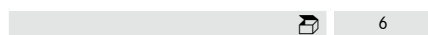
330 104 610418 ...

● 329L.104. ...

○<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Träger mit Linksgewinde, rostfreier Stahl  
*Mandrel with left-hand thread, stainless steel*



329 A



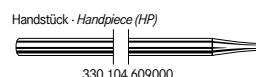
329A.104. ...

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spindelträger für Pinpolierer 9522 C/M/F, rostfreier Stahl  
*Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel*



326

		6	6
Größe · Size	Ø 1/10 mm	020	030



330 104 609000 ...

326.104. ...

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Träger für Kauflächenpolierer, rostfreier Stahl  
*Mandrel for occlusal polishers, stainless steel*

**Wachsfräser**  
*Wax cutters*



Wachsfräser,  
 zylindrisch rund  
*Wax cutter,  
 cylindrical round* 556



Wachsfräser,  
 konisch rund  
*Wax cutter,  
 tapered round* 556

**Parallel- und Konusfräser**  
*Parallel and cone cutter*



Zylinder  
*Cylinder* 557



Zylinder rund  
*Cylinder round* 557-560



Konisch  
*Tapered* 561-562



Konisch rund  
*Tapered round* 562-563

**Spezialwerkzeuge**  
*Special instruments*



Titanfräser  
*Titanium cutter* 564-566



Rillenfräser  
*Grooving cutter* 566



Körnerbohrer  
*Centering bur* 566



Spiralbohrer  
*Twist drill* 567



Kanonenbohrer  
*Tube bur* 567



Präzisionsstifte  
*Precision pins* 567



Schulterfräser  
*Shoulder cutter* 567



Stufenfräser  
*End-cutting bur* 568

**Diamant-Schleif- und  
 Polierwerkzeuge**  
*Diamond grinding and  
 polishing instruments*



ZR-Schleifer  
*ZR-Diamonds* 570-573



2-stufiges System für ZrO<sub>2</sub>  
*2-step system for ZrO<sub>2</sub>* 574



3-stufiges System  
*3-step system* 575



Abrichtblöcke  
*Dressing blocks* 575

**Zubehör**  
*Auxiliaries*



Fräsocket  
*Milling block* 568



Hochleistungs-Fräöl  
*High-quality alcohol based milling oil* 569

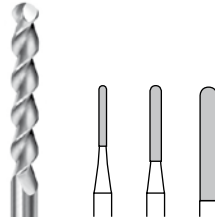


Diamant Polierpaste  
*Diamond polishing paste* 569





<i>Milling technique</i>		<b>Frästechnik</b>
<i>Wax cutters</i>	<b>556</b>	Wachsfräser
<i>Parallel cutters</i>	<b>557 - 560</b>	Parallelfräser
<i>Cone cutters</i>	<b>561 - 563</b>	Konusfräser
<i>Special instruments/Auxiliaries</i>	<b>564 - 569</b>	Spezialwerkzeuge/Zubehör
<i>Diamond grinding and polishing instruments</i>	<b>570 - 575</b>	Diamant- Schleif- und Polierwerkzeuge



### H 364 RA



		5	5	5
<b>Größe</b> · Size	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



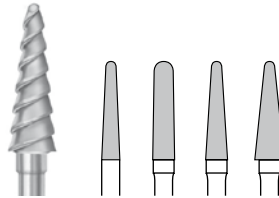
**H364RA.103. ...**      **010**   **015**   **023**

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



**H364RA.123. ...**      **010**   **015**   **023**

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Wachsfräser, zylindrisch, rund  
Wax cutter, cylindrical, round



### H 356 RA



		1	1	1	1
<b>Größe</b> · Size	Ø 1/10 mm	<b>023</b>	<b>029</b>	<b>031</b>	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
<b>Winkel</b> · Angle	α	2°	1°	4°	6°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



**H356RA.103. ...**      **023**   **029**   **031**   **040**

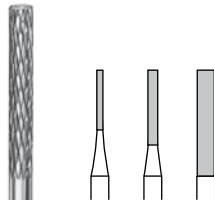
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



**H356RA.123. ...**      **023**   **029**   **031**   **040**

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Wachsfräser, konisch, rund  
Wax cutter, tapered, round

### H 364 E



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	015	023
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 116190 ...

**H364E.103. ...** 010 015 023

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



500 123 116190 ...

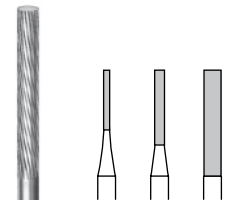
**H364E.123. ...** 010 015 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Parallelfräser

Parallel cutter

### H 364 F



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	015	023
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 116103 ...

**H364F.103. ...** 010 015 023

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



500 123 116103 ...

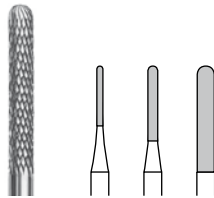
**H364F.123. ...** - 015 -

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Parallelfräser mit Fasenschliff

Parallel cutter with special bevel cut

### H 364 RE



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	015	023
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

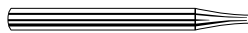
Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 137190 ...

**H364RE.103. ...** 010 015 023

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



500 123 137190 ...

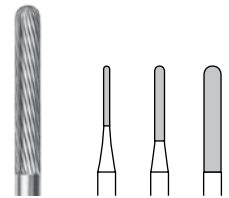
**H364RE.123. ...** 010 015 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Parallelfräser mit Kreuzverzahnung

Parallel cutter with staggered toothing

### H 364 RF



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	015	023
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

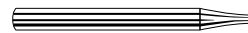
Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 137103 ...

**H364RF.103. ...** 010 015 023

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



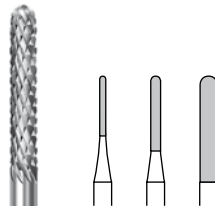
500 123 137103 ...

**H364RF.123. ...** 010 015 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Parallelfräser mit Fasenschliff

Parallel cutter with special bevel cut



●● H 364 RXE



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



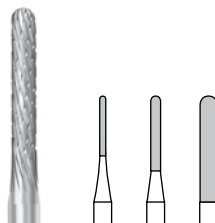
●● H364RXE.103. ...	010	015	023
---------------------	-----	-----	-----

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



●● H364RXE.123. ...	010	015	023
---------------------	-----	-----	-----

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallelfräser mit grober Kreuzverzahnung, extra schnittfreudig  
Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



● H 364 RGE



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



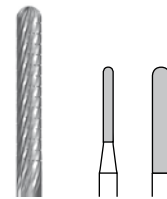
● H364RGE.103. ...	010	015	023
--------------------	-----	-----	-----

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



● H364RGE.123. ...	010	015	023
--------------------	-----	-----	-----

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallelfräser mit grober Kreuzverzahnung  
Parallel cutter with coarse staggered toothing



**H 364 RNF**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>015</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	10,0	15,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



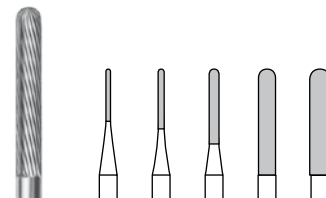
**H364RNF.103. ...** 015 023

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



**H364RNF.123. ...** 015 023

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallelfräser mit Spezialverzahnung  
Parallel cutter with special toothing



**H 364 R**



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>007</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	<b>029</b>
<b>L</b>	mm	7,0	8,0	10,0	15,0	15,0

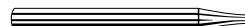
Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 137 135 ...

**H364R.103. ...** 007 010 015 023 029

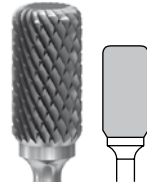
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 137 135 ...

**H364R.123. ...** 007 010 015 023 029

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallelfräser mit einfacher Verzahnung  
Parallel cutter with conventional toothing



● ● **H 364 KRXE**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



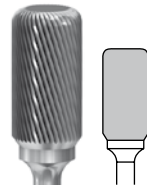
● ● **H364KRXE.103. ...** 060

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



● ● **H364KRXE.123. ...** 060

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallelfräser mit grober Kreuzverzahnung, extra schnittfreudig  
*Parallel cutter with coarse staggered tothing, high-efficiency cutting design*



**H 364 KRS**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



**H364KRS.103. ...** 060

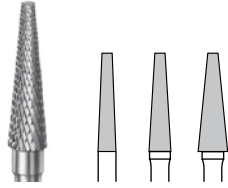
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



**H364KRS.123. ...** 060

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallelfräser mit einfacher Verzahnung  
*Parallel cutter with conventional tothing*

### H 356 E



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>	<b>031</b>	<b>040</b>
L	mm	13,0	13,0	13,0
Winkel · Angle	α	2°	4°	6°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 186190 ...

**H356E.103. ...**

**023 031 040**

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



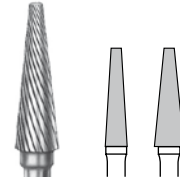
500 123 186190 ...

**H356E.123. ...**

**023 - 040**

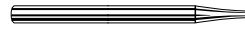
⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konusfräser  
Cone cutter

### H 356 F



		1	1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>031</b>	<b>040</b>
L	mm	13,0	13,0
Winkel · Angle	α	4°	6°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 186103 ...

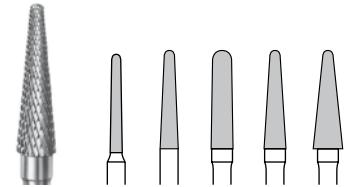
**H356F.103. ...**

**023 031 040**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konusfräser mit Fasenschliff  
Cone cutter with special bevel cut



### H 356 RSE



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>	<b>023</b>	<b>029</b>	<b>031</b>	<b>040</b>
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Winkel · Angle	α	1°	2°	1°	4°	6°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)

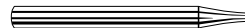


500 103 200190 ...

**H356RSE.103. ...**

**016 023 029 031 040**

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



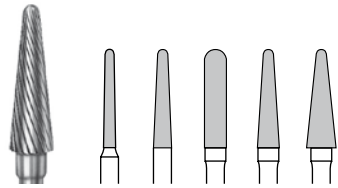
500 123 200190 ...

**H356RSE.123. ...**

**016 023 029 031 040**

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konusfräser mit Kreuzverzahnung  
Cone cutter with staggered toothing

● **H 356 RF**



		5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Winkel · Angle	α	1°	2°	1°	4°	6°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 200103 ...

● **H356RF.103. ...** 016 023 029 031 040

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



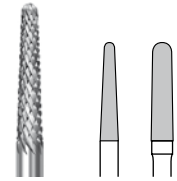
500 123 200103 ...

● **H356RF.123. ...** 016 023 029 031 040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konusfräser mit Fasenschliff  
Cone cutter with special bevel cut

562

●● **H 356 RXE**



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023	029
L	mm	12,0	12,0
Winkel · Angle	α	2°	1°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



●● **H356RXE.103. ...** 023 029

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)

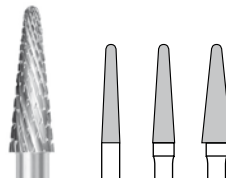


●● **H356RXE.123. ...** 023 029

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konusfräser mit grober Kreuzverzahnung, extra schnittfreudig  
Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



● **H 356 RGE**



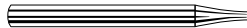
		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0
Winkel · Angle	α	2°	4°	6°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



● **H356RGE.103. ...** 023 031 040

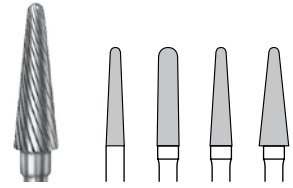
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



● **H356RGE.123. ...** 023 031 040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konusfräser mit grober Kreuzverzahnung  
Cone cutter with coarse staggered toothing



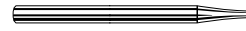


### H 356 RS



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
Winkel · Angle	α	2°	1°	4°	6°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 200135 ...

**H356RS.103. ...**

023 029 031 040

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 200135 ...

**H356RS.123. ...**

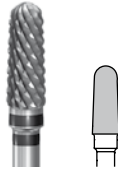
023 029 031 040

⊘<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Konusfräser mit einfacher Verzahnung

Cone cutter with conventional tooling

### ●● H 347 RXE



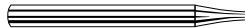
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	035
L	mm	10,0
Winkel · Angle	α	2°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



●● **H347RXE.103. ...** 035

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



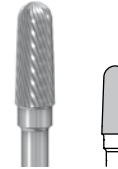
●● **H347RXE.123. ...** 035

⊘<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Konusfräser mit grober Kreuzverzahnung, extra schnittfreudig

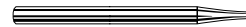
Cone cutter with coarse staggered tooling, high-efficiency cutting design

### H 347 RS



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	035
L	mm	9,0
Winkel · Angle	α	2°

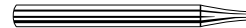
Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



**H347RS.103. ...**

035

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



**H347RS.123. ...**

035

⊘<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Konusfräser mit einfacher Verzahnung

Cone cutter with conventional tooling



## Titanfräser

### Titanium Cutter

#### Work on titanium in the laboratory turbine

*Developed in close collaboration with the dental technician Jan-Holger Bellmann, these specially designed cutters for the laboratory turbine allow fast shaping and individual adaptation of titanium objects in an unprecedented manner. Large or prefabricated abutments, bars or crown/bridge frames can be adapted to individual and anatomical requirements in no time at all. A large and a fine toothing as well as cone angles of 0° to 4° are all part of this revolutionary technique. The cutters are suitable for cast and mechanically pre-milled as well as industrially manufactured parts.*

#### Advantages:

- Gain of time thanks to use of laboratory turbine
- Water cooling to avoid excessive generation of heat
- Improved flexibility because fewer prefabricated parts need to be stocked

*The starter kit TD2041 contains the entire range of these new cutters.*



### Titanbearbeitung mit der Laborturbine

Die in Zusammenarbeit mit ZTM Jan-Holger Bellmann speziell entwickelten Titanfräser für den Einsatz in der Laborturbine ermöglichen das schnelle Ausarbeiten und Individualisieren von Titanobjekten in ganz neuer Manier. Großvolumige oder vorkonfektionierte Abutments, aber auch Stege oder Kronen- bzw. Brückengerüste können zügig individualisiert und anatomisch korrigiert werden. Eine grobe und eine feine Verzahnung sowie Konuswinkel von 0° bis 4° stehen für diese neue Technik zur Verfügung. Die Fräser eignen sich sowohl für gegossenes, als auch für maschinell vorgefrästes Titan sowie für industriell hergestellte Teile.

#### Vorteile:

- Zeitgewinn durch Nutzung der Laborturbine
- Wasserkühlung vermeidet starke Erhitzung
- höhere Flexibilität durch geringere Bevorratung unterschiedlicher vorkonfektionierte Teile

Das Startset TD2041 beinhaltet das Gesamtortiment der neuen Fräser.



● **H 373 Q**

		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	11,0
Winkel · Angle	α	0°

FG - Friction Grip (FG)



● **H373Q.314. ...** 021

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Formfräsen von Titanabutments mit der Turbine und Kühlung  
*Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*



● **H 373 F**

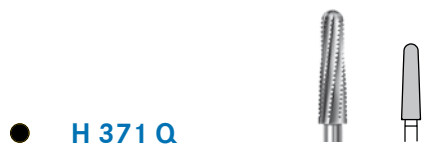
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	11,0
Winkel · Angle	α	0°

FG - Friction Grip (FG)



● **H373F.314. ...** 021

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Feinfräsen von Titanabutments mit der Turbine und Kühlung  
*Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*



● **H 371 Q**

		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Winkel · Angle	α	2°

FG - Friction Grip (FG)



● **H371Q.314. ...** 025

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Formfräsen von Titanabutments mit der Turbine und Kühlung  
*Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*



● **H 371 F**

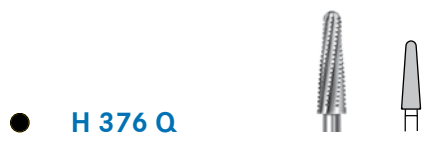
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Winkel · Angle	α	2°

FG - Friction Grip (FG)



● **H371F.314. ...** 025

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Feinfräsen von Titanabutments mit der Turbine und Kühlung  
*Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*



● **H 376 Q**

		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	9,0
Winkel · Angle	α	4°

FG - Friction Grip (FG)



● **H376Q.314. ...** 025

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Formfräsen von Titanabutments mit der Turbine und Kühlung  
*Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*



● **H 376 F**

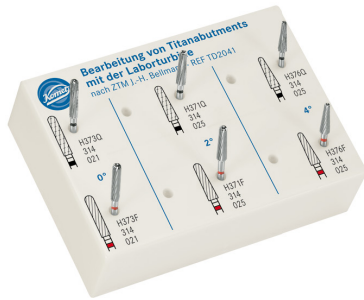
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	9,0
Winkel · Angle	α	4°

FG - Friction Grip (FG)



● **H376F.314. ...** 025

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Feinfräsen von Titanabutments mit der Turbine und Kühlung  
*Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*



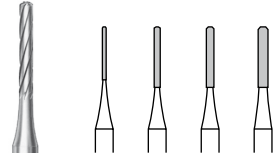
## TD 204 1.314

Bearbeitung von Titanabutments mit der Laborturbine  
nach ZTM J.H. Bellmann  
Working on titanium abutments with the laboratory turbine  
according to MDT J.H. Bellmann

566

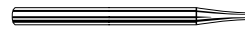
●	<b>H373Q.314.021</b>	1		0°
●	<b>H373F.314.021</b>	1		0°
●	<b>H371Q.314.025</b>	1		2°
●	<b>H371F.314.025</b>	1		2°
●	<b>H376Q.314.025</b>	1		4°
●	<b>H376F.314.025</b>	1		4°

## H 21 XL



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>007</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>015</b>
<b>L</b>	mm	7,0	8,0	8,0	8,0

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 538175 ...

**H21XL.103. ...**

**007 010 012 015**

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



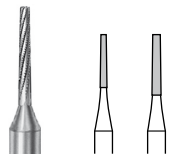
500 123 538175 ...

**H21XL.123. ...**

**007 010 012 015**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Rillenfräser, zylindrisch  
Grooving cutter, cylindrical

## H 33 XLQ



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>	<b>012</b>
<b>L</b>	mm	7,0	8,0

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



● **H33XLQ.103. ...** **009 012**

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



● **H33XLQ.123. ...** **009 012**

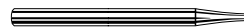
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Rillenfräser, konisch  
Grooving cutter, tapered

## H 370



		1	1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>009</b>	<b>012</b>

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 153001 ...

**H370.103. ...**

**009 012**

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



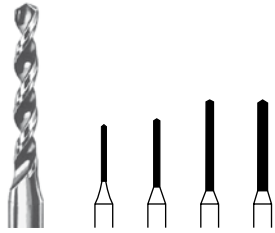
500 123 153001 ...

**H370.123. ...**

**009 012**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Körnerbohrer  
Centering bur

## H 206



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	007	010	012	015
L	mm	7,5	9,0	12,0	12,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 423364 ...

**H206.103. ...**

007 010 012 015

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



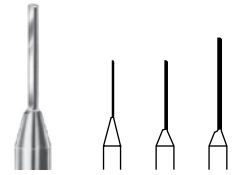
500 123 423364 ...

**H206.123. ...**

007 010 012 -

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spiralbohrer, Hartmetall  
Twist drill, tungsten carbide

## H 210



		1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	007	010	012
L	mm	7,5	9,0	12,0
D	Ø 1/10 mm	0,72	1,02	1,22

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 107382 ...

**H210.103. ...**

007 010 012

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



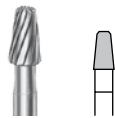
500 123 107382 ...

**H210.123. ...**

007 010 012

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kanonenbohrer  
Tube bur

## H 294



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	029
L	mm	5,0
Winkel · Angle	α	6°

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



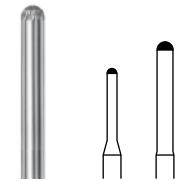
500 123 205175 ...

**H294.123. ...**

029

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Schulterfräser  
Shoulder cutter

## H 207 R



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	015	023

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)

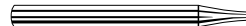


500 103 722131 ...

**H207R.103. ...**

015 023

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 722131 ...

**H207R.123. ...**

015 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Stufenfräser, rund  
End-cutting bur, round



555



Frässockel zum Spannen von Laborimplantaten oder Retentionspins  
Zweiteilige Konstruktion zum Wechseln zwischen der Arbeit im Fräsgerät oder  
frei Hand. Inkl. Spannanzgen 551, 552 und 553  
*Milling block for clamping laboratory implants or retention pins  
Two-piece construction to alternate between work with the milling device and free-  
handed work. Including chucks 551, 552 and 553*

568



551



Ersatzspannzange für Frässockel 555  
Spannbereich 1,0-2,5 mm  
*Spare chuck for milling block 555  
Clamping range 1.0-2.5 mm*



552



Ersatzspannzange für Frässockel 555  
Spannbereich 2,5-4,5 mm  
*Spare chuck for milling block 555  
Clamping range 2.5-4.5 mm*



553



Ersatzspannzange für Frässockel 555  
Spannbereich 4,5-6,5 mm  
*Spare chuck for milling block 555  
Clamping range 4.5-6.5 mm*



554



Ersatzarretierbolzen für Frässockel 555  
*Spare locking bolt for milling base 555*



9758

Hochleistungs-Fräsöl für die Frästechnik auf alkoholischer Basis  
High-quality alcohol based oil for milling

569



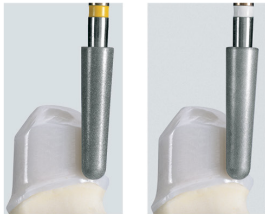
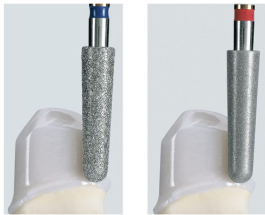
9300

Universelle Diamantpolierpaste, 5 g, D3 (2-5 µm)  
Hochglanzpolitur von Keramik und Metall-Legierungen  
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)  
High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Universelle Diamantpolierpaste, 5 g, D7 (5-10 µm)  
Mattglänzende Politur von Keramik und Metall-Legierungen  
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)  
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys



## ZR-Schleifer

### ZR-Diamonds

#### ZR-Instruments for milling technique

Diamond abrasives for grinding  $ZrO_2$  primary crowns.

- To be used in the milling device with laboratory turbine
- Apply water coolant

#### Advantages:

- Exactly matching congruent diamond abrasives
- Optimal surfaces in only four steps

#### Recommended speed:

$\odot_{opt.}$  160,000 rpm

### ZR-Schleifer für die Frästechnik

Diamantschleifer zum Bearbeiten von  $ZrO_2$  Primärkronen

- Einsatz in der Laborturbine im Fräsgerät
- mit Wasserkühlung einsetzen

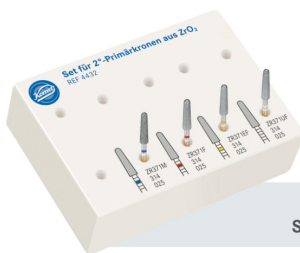
#### Vorteile:

- genau aufeinander abgestimmte, formkongruente Diamantschleifwerkzeuge
- optimale Oberflächen in nur vier Arbeitsschritten

#### Empfohlene Drehzahl:

$\odot_{opt.}$  160 000 min<sup>-1</sup>

570



Sets 4432/4439/4440/4589

- ○ ZR 371 M
- ○ ZR 371 F
- ○ ZR 371 EF
- ○ ZR 371 UF



		5
Größe · Size	$\varnothing$ 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Winkel · Angle	$\alpha$	2°

FG - Friction Grip (FG)

● ○	ZR371M.314. ...	025
● ○	ZR371F.314. ...	025
● ○	ZR371EF.314. ...	025
○ ○	ZR371UF.314. ...	025

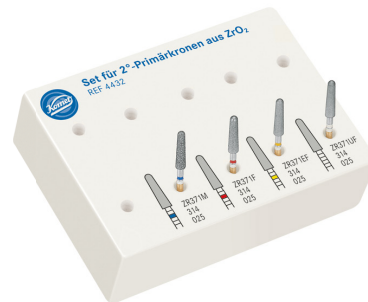
$\odot_{max.}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für 2° Primärkronen aus  $ZrO_2$

Startset 4432

For 2° primary crowns made of  $ZrO_2$

Starter set 4432



### 4432.314

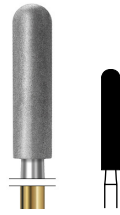


Set für 2° Primärkronen aus  $ZrO_2$   
Set for 2° primary crowns made of  $ZrO_2$

● ○	ZR371M.314.025	1	
● ○	ZR371F.314.025	1	
● ○	ZR371EF.314.025	1	
○ ○	ZR371UF.314.025	1	



- ○ ZR 373 M
- ○ ZR 373 F
- ○ ZR 373 EF
- ○ ZR 373 UF



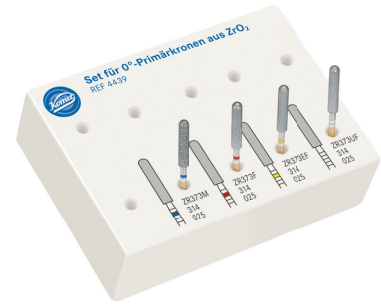
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	13,0
Winkel · Angle	α	0°

FG - Friction Grip (FG)



- ○ ZR373M.314. ... 025
- ○ ZR373F.314. ... 025
- ○ ZR373EF.314. ... 025
- ○ ZR373UF.314. ... 025

⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Für 0° Primärkronen aus ZrO<sub>2</sub>  
 Startset 4439  
 For 0° primary crowns made of ZrO<sub>2</sub>  
 Starter set 4439



4439.314

571



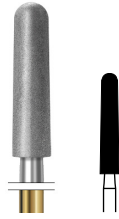
Set für 0° Primärkronen aus ZrO<sub>2</sub>  
 Set for 0° primary crowns made of ZrO<sub>2</sub>



- ○ ZR373M.314.025 1
- ○ ZR373F.314.025 1
- ○ ZR373EF.314.025 1
- ○ ZR373UF.314.025 1

572

- ○ ZR 374 M
- ○ ZR 374 F
- ○ ZR 374 EF
- ○ ZR 374 UF



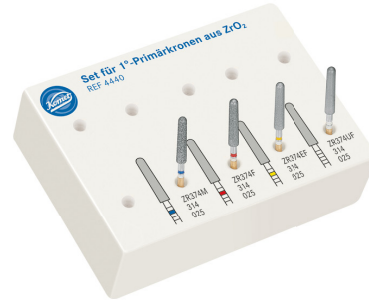
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	13,0
Winkel · Angle	α	1°

FG - Friction Grip (FG)



- ○ ZR374M.314. ... 025
- ○ ZR374F.314. ... 025
- ○ ZR374EF.314. ... 025
- ○ ZR374UF.314. ... 025

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für 1° Primärkronen aus ZrO<sub>2</sub>  
Startset 4440  
For 1° primary crowns made of ZrO<sub>2</sub>  
Starter set 4440



4440.314



Set für 1° Primärkronen aus ZrO<sub>2</sub>  
Set for 1° primary crowns made of ZrO<sub>2</sub>

- |   |                 |   |  |
|---|-----------------|---|--|
| <span style="color: blue;">●</span> <span style="color: grey;">○</span>   | ZR374M.314.025  | 1 |  |
| <span style="color: red;">●</span> <span style="color: grey;">○</span>    | ZR374F.314.025  | 1 |  |
| <span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: grey;">○</span> | ZR374EF.314.025 | 1 |  |
| <span style="color: grey;">○</span> <span style="color: grey;">○</span>   | ZR374UF.314.025 | 1 |  |

- ○ ZR 986 M
- ○ ZR 986 F
- ○ ZR 986 EF
- ○ ZR 986 UF



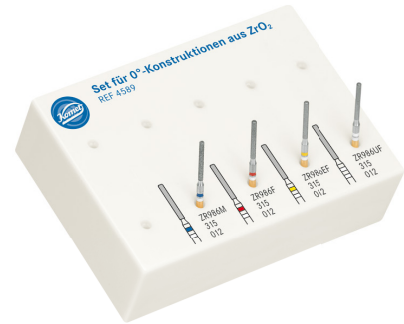
		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	10,0
Winkel · Angle	α	0°

FG lang · Friction Grip long (FGL)



- ○ ZR986M.315. ... 012
- ○ ZR986F.315. ... 012
- ○ ZR986EF.315. ... 012
- ○ ZR986UF.315. ... 012

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Für 0°-Konstruktionen aus ZrO<sub>2</sub>  
 Startset 4589.315  
 For 0° crowns made of ZrO<sub>2</sub>  
 Starter set 4589.315



4589.315

573



Set für 0°-Konstruktionen aus ZrO<sub>2</sub>  
 Set for 0° elements made of ZrO<sub>2</sub>



- ○ ZR986M.315.012 1
- ○ ZR986F.315.012 1
- ○ ZR986EF.315.012 1
- ○ ZR986UF.315.012 1



**new**

**9441 C**  
**9441 F**



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	13,0	13,0

574

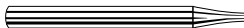
Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



**9441C.103. ...**      060      -

**9441F.103. ...**      -      060

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HFST)



**9441C.123. ...**      060      -

**9441F.123. ...**      -      060

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Diamantkorn durchsetzte Frästechnikpolierer zum Vor- und Hochglanzpolieren von ZrO<sub>2</sub>

Auf diverse Winkel abrichtbar

*Diamond interspersed milling technique polishers for pre-polishing and high-shine polishing of ZrO<sub>2</sub>*

*To be dressed to different angles*

9440 C  
 9440 M  
 9440 F



		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060	060	060
L	mm	13,0	13,0	13,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



9440C.103. ...	060	-	-
9440M.103. ...	-	060	-
9440F.103. ...	-	-	060

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



9440C.123. ...	060	-	-
9440M.123. ...	-	060	-
9440F.123. ...	-	-	060

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Frästechnikpolierer zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von Edelmetall- und NEM-Legierungen

Auf diverse Winkel abrichtbar

Polisher used in milling technique for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of precious and non-precious metal

To be dressed to different angles



4446



Abrichtblöcke für Frästechnikpolierer für 0°/1°/2°/4°/6°

Beinhaltet je 1x 461 M (mittlere Körnung) und 461 F (Feinkorn)

Dressing block for polishers for milling technique for 0°/1°/2°/4°/6°

Contains 1 x 461 M (medium grit) and 461 F (fine grit)



**Aluständer**  
*Aluminium bur blocks*



578-579

**Tribünenständer**  
*Tribune-like bur block*



580

**Verpackungen**  
*Packages*



581-583



**Tool blocks**  **Werkzeugständer**

---

<i>Aluminium bur blocks</i>	<b>578 - 579</b>	Aluständer
<i>Tribune-like bur blocks</i>	<b>580</b>	Tribünenständer
<i>Packages</i>	<b>581 - 583</b>	Verpackungen



A 700 S



A 700 B

#### **Aluminium Bur Blocks**

*These bur blocks are also available in blue.*

*Just replace the **S** at the end of the REF no. by a **B**.*

#### **Aluständer**

Diese Ständer sind auch in blau erhältlich.

Einfach das **S** am Ende der REF-Nr. durch ein **B** ersetzen.





**A 700 S**

Abmessungen - Dimensions	mm	41 x 25 x 64
--------------------------	----	--------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 15 Handstück-Werkzeuge mit einer maximalen Instrumentenlänge von 58 mm  
Auch in blau erhältlich (A700B). Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein B ersetzen

*Bur block made of anodized aluminium for 15 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm*

*Also available in blue (A700B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B*



**A 701 S**

Abmessungen - Dimensions	mm	101 x 51 x 64
--------------------------	----	---------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 40 Handstück-Werkzeuge mit einer maximalen Instrumentenlänge von 58 mm  
Auch in blau erhältlich (A701B). Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein B ersetzen

*Bur block made of anodized aluminium for 40 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm*

*Also available in blue (A701B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B*

579



**A 702 S**

Abmessungen - Dimensions	mm	101 x 25 x 64
--------------------------	----	---------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 23 Handstück-Werkzeuge mit einer maximalen Instrumentenlänge von 58 mm  
Auch in blau erhältlich (A702B). Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein B ersetzen

*Bur block made of anodized aluminium for 23 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm*

*Also available in blue (A702B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B*



### Laboratory bur block

*Some things work well, others look nice. With this new Komet bur block, developed in cooperation with ZTM Ilja-Roman Niemczyk, you can have both. The transparent bur block made of Plexiglas has a modern, attractive design and thanks to its transparency, things placed behind it are still within view. Provided with a non-slip base, the bur block can hold up to 50 instruments. Its slightly angled design allows unobstructed view and easy reach of all the instruments. If more than 50 instruments have to be stored, just connect more bur blocks to your existing one!*

#### Advantages:

- Transparent material for optimum view
- 50 easy-to-reach slots
- Several bur blocks can be combined
- Eye-catching design

### Laborarbeitsständer

Manche Dinge funktionieren. Andere sind nur schön. Der neue Arbeitsständer von Komet, entwickelt in Zusammenarbeit mit ZTM Ilja-Roman Niemczyk, vereint beides. Der durchsichtige Arbeitsständer aus Plexiglas in modernem, schlichtem Design ermöglicht Ordnung und Durchblick. Bis zu 50 Werkzeuge kann der Werkzeugständer aufnehmen. Dabei steht er absolut rutschsicher und erlaubt dank der geneigten Fläche eine direkte Sicht und einfachen Zugriff auf jedes Werkzeug. Wer mehr als fünfzig Werkzeuge unterbringen will, kann über eine pfiffige Steck-Konstruktion einfach mehrere Werkzeugständer miteinander verbinden.

#### Vorteile:

- transparentes Material für optimale Übersichtlichkeit am Arbeitsplatz
- 50 gut erreichbare Steckplätze
- Kombinierbarkeit mehrerer Ständer
- optisch ansprechender Blickfang

580



529

Abmessungen · Dimensions mm 155 x 88 x 97

Werkzeugständer aus Plexiglas  
50 Bohrungen für Handstück-Werkzeuge Ø 2,35 mm  
Bur block made of Plexiglas  
50 perforations for hand piece instruments Ø 2.35 mm



C.104.006

Abmessungen · Dimensions mm 35 x 25 x 65

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
 Für 6 Handstück-Werkzeuge  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
 For 6 handpiece instruments



C.124.006

Abmessungen · Dimensions mm 35 x 25 x 65

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
 Für 6 Handstück-Werkzeuge mit Schaft Ø 3,00 mm  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
 For 6 handpiece instruments with shank Ø 3.00 mm



Z.104.010

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
 Z.104.010 für 10 Handstück-Werkzeuge  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
 Z.104.010 for 10 handpiece instruments



Z.104.025

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
 Z.104.025 für 25 Handstück-Werkzeuge  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
 Z.104.025 for 25 handpiece instruments



582 Z.124.010

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
Z.124.010 für 10 Werkzeuge mit Schaft Ø 3,00 mm  
Plastic, not suited for sterilisation  
Z.124.010 for 10 instruments with shank Ø 3.00 mm



W.104.020

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
W.104.020 für 20 Handstück-Werkzeuge  
Plastic, not suited for sterilisation  
W.104.020 for 20 handpiece instruments



W.104.050

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
W.104.050 für 50 Handstück-Werkzeuge  
Plastic, not suited for sterilisation  
W.104.050 for 50 handpiece instruments



W.124.020

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
W.124.020 für 20 Werkzeuge mit Schaft Ø 3,00 mm  
Plastic, not suited for sterilisation  
W.124.020 for 20 instruments with shank Ø 3.00 mm



V.104.060

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
V.104.060 für 60 Handstück-Werkzeuge  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*V.104.060 for 60 handpiece instruments*



V.104.150

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
V.104.150 für 150 Handstück-Werkzeuge  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*V.104.150 for 150 handpiece instruments*



V.124.060

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
V.124.060 für 60 Werkzeuge mit Schaft Ø 3,00 mm  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*V.124.060 for 60 instruments with shank Ø 3.00 mm*



**Zubehör**  
Auxiliaries



Reduzierhülse  
Reduction sleeve 586



Reinigungsbürste  
Cleaning brush 586



Reinigungsstein  
Cleaning stone 586



Abrichtdiamanten  
Dressing diamonds 586

**LC1**  
LC1



587



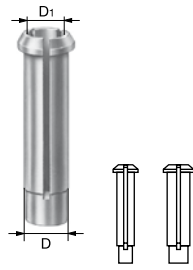
Auxiliaries/Cleaning  Zubehör/Reinigung

---

Auxiliaries	<b>586</b>	Zubehör
LC 1	<b>587</b>	LC 1



9797  
9795



		1	1
Größe · Size		1	2
D	∅ 1/10 mm	2,35	3,00
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	1,60	2,35
9797.000. ...		1	-
9795.000. ...		-	2

Reduzierhülse  
Reduction sleeve



9750

Abmessungen · Dimensions	mm	100 x 25 x 13
--------------------------	----	---------------

Reinigungsstein für Diamant-Schleifinstrumente  
Cleaning stone for diamond instruments



16

Abrichtdiamant  
Zum Abrichten von keramischen Schleifkörpern und Polierern  
Dressing diamond  
For dressing ceramic abrasives and polishers



9785

Reinigungsbürste

- Kunststoff-Handgriff mit auswechselbarer Bürste aus rostfreiem Stahl
  - Einstellbare Borstenlänge definiert Härte von weich bis extra hart
- Cleaning brush
- Plastic handle with exchangeable brush made of stainless steel
  - Adjustable length of bristles defines stiffness of bristles from soft to extra-stiff



593

Abrichtdiamant für Polierer, 2-teilig  
Dressing diamond for polishers, in two parts





Komet LC1

*Komet LC1 is only available in Germany!*

## Komet LC1

### Komet LC1 Flüssigkonzentrat für die nahezu selbsttätige Reinigung von:

- Abdrucklöffeln
- Anmischspateln
- Instrumenten und Werkzeugen aus Kunststoff und nicht oxydierenden Metallen
- löst Alginate, Haftlack, Phosphatzement, Carboxylat und Gips

### Pluspunkte auf einen Blick:

- wirtschaftlich (1 l Konzentrat = bis zu 30 Liter gebrauchsfertige Lösung)
- material- und umweltverträglich (fertige Lösung = ph-neutral [ph-Wert 7,0] – ohne Sauerstoffabspalter – für Aluminium geeignet)
- universell einsetzbar (nur ein Mittel erforderlich – für Labor und Praxis gleichermaßen geeignet)

587



9831



Komet LC 1 Reinigungsmittel  
5 Liter Vorratskanister (mit deutscher Anleitung)  
Vertrieb nur in Deutschland  
*Komet LC 1 cleaning agent*  
*5 l Storage canister (with German instruction for use)*  
*Solely for distribution in Germany*



9834 A.000



Auslaufhahn für Komet Vorratskanister (3 l-, 5 l- und 10 l-Kanister)  
*Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)*




**Allgemeine Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen für die Anwendung von Dentalinstrumenten, Pins, Stiften und Arbeitsständern**

**General instructions for use and safety recommendations for the application of dental instruments, pins, posts and bur blocks**

**Geltungsbereich**

Die hier aufgeführten allgemeinen Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen gelten für alle Produkte und sind zu beachten! Das Nichtbeachten erhöht das Verletzungsrisiko und kann zu einem frühzeitigen Funktionsverlust führen.


Erklärungsbedürftigen Produkten (auf der Verpackung mit  gekennzeichnet) liegen separate Gebrauchsanweisungen bei. Diese sind vorrangig zu beachten!

**Lagerung**

Verpackte Instrumente vor UV-Strahlung und hohen Temperaturen schützen. Alle Instrumente trocken und sauber lagern. Nicht im gleichen Raum mit Lösungsmitteln oder Chemikalien aufbewahren.

**Area of application**

*These general instructions for use and safety recommendations apply to all products and have to be generally observed. Non-observance of these instructions for use and safety recommendations increases the risk of injury and may impair the proper function of the instruments.*

*Separate instructions for use are enclosed in the packaging of products that require more detailed information (packaging is provided with the  symbol). These take precedence over the general instructions.*

**Storage**

*Protect packed instruments from UV rays and high temperatures. Store all instruments in a clean and dry environment. Do not store in the same room as solvents or chemicals.*

**1. Hinweise zum sachgemäßen Gebrauch**

- Unsteril gelieferte Instrumente sind vor dem erstmaligen Gebrauch aufzubereiten.
- Es ist darauf zu achten, nur technisch und hygienisch einwandfreie, saubere Übertragungsinstrumente (Hand- und Winkelstücke) einzusetzen.
- Die Instrumente entsprechend ihrer Schaftart sachgemäß und möglichst tief einspannen. Auf eine sichere Arretierung achten.
- Die Instrumente vor dem Gewebe-/Materialkontakt in Bewegung setzen.
- Verkanten, Hebeln sowie unangemessene Anpresskräfte sind zu vermeiden.
- Zum Schutz der Augen Schutzbrille tragen. Atemschutz (Mund und Nase) sowie bei zahntechnischen Arbeiten eine Absauganlage nutzen.
- Bei Berührung der Arbeitsteile der Instrumente durch den Anwender besteht Verletzungsgefahr.

Die ausreichende Kühlung z. B. mit einem Luft-Wasserspray ist sicherzustellen. Bei Instrumenten mit Überlänge und -größe ist ggf. zusätzliche Außenkühlung erforderlich. Beschädigte und korrodierte Instrumente aussortieren.

**1. Proper use**

- *Those instruments that are supplied non-sterile have to be prepared prior to first use.*
- *Make sure that only technically and hygienically perfect and cleaned power systems (hand pieces and contra-angles) are used.*
- *Depending on their shank type, insert the instrument into the chuck as deeply as possible. Make sure that they are properly locked.*
- *The instrument must be rotating at the desired speed before contact is made with the tissue or material.*
- *Avoid jamming and using the instrument as a lever. Excessive contact pressure has to be avoided.*
- *For eye protection wear safety glasses. Use appropriate respiratory protection (mouth and nose). In the dental laboratory, use appropriate suction unit.*
- *Avoid contact with the instruments' working parts as this may increase the risk of injury.*

*Make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray. Additional external cooling is required when using instruments with extra-long shanks or oversized working parts. Damaged or corroded instruments have to be discarded.*

**2. Drehzahlempfehlungen**

Die auf den Etiketten und in den Gebrauchsanweisungen angegebenen Anwendungs- und Drehzahlempfehlungen sind zu beachten.

- $\bigcirc_{\max} 300\,000 \text{ min}^{-1}$  bedeutet: Geeignet für Micromotor-Winkelstücke sowie Turbinen mit stabiler Kugellagerung. In Turbinen mit Luftlagerung nicht einsetzen.
- $\bigcirc_{\max} 200\,000 \text{ min}^{-1}$  bedeutet: Geeignet für Micromotor-Hand- und Winkelstücke oder Technik-Handstücke bis zur angegebenen Drehzahl. In Turbinen nicht einzusetzen.

Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl erhöht das Verletzungsrisiko.

**2. Recommended speeds**

*Please make sure to observe the recommendations for use and recommended speeds as indicated in the instructions of use and on the packaging of the products.*

- $\bigcirc_{\max} 300\,000 \text{ rpm}$  means: *Suited for micro-motor contra-angles and turbines with stable ball bearings. Do not use in turbines with air bearing.*
- $\bigcirc_{\max} 200\,000 \text{ rpm}$  means: *Suited for micro-motor hand pieces and contra-angles or lab hand pieces up to the speed indicated. Do not use in turbines.*

*Not observing the maximum permissible speed leads to an increased safety risk.*

**3. Anpresskräfte**

Überhöhte Anpresskräfte (> 2N) sind unbedingt zu vermeiden.

- Sie können bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung des Arbeitsteils mit Schneidenausbrüchen führen. Gleichzeitig tritt eine erhöhte Wärmeentwicklung ein.
- Bei Schleifinstrumenten können überhöhte Anpresskräfte zum Ausbrechen der Schleifkörner oder zum Verschmieren des Instrumentes und zu überhöhter Wärmeentwicklung führen.

Überhöhte Anpresskräfte können auch zu thermischen Schäden an der Pulpa oder durch beschädigte Schneiden zu rauen Oberflächen führen. Im Extremfall kann auch ein Instrumentenbruch nicht ausgeschlossen werden.

**3. Contact pressure**

*Excessive contact pressure (> 2N) has to be avoided.*

- *In cutting instruments, this can lead to damage to the working part and to chipping of the blades as well as an excessive generation of heat.*
- *In abrasive instruments, increased contact pressure may lead to stripping of the grit or to clogging of the instruments and increased heat generation.*

*Increased contact pressure may also lead to thermal damage to the pulp or, in case of damaged blades, to rough surfaces. In the extreme cases, instrument breakage may even occur.*

**4. Richtwerte für die Einsatzhäufigkeit rotierender und oszillierender Instrumente**

Die folgenden Werte sind Richtwerte, die je nach Anwendung und/oder bearbeitetem Material von den tatsächlichen Standzeiten abweichen können.

Instrumente aus Stahl:	- bis zu 4 x
Hartmetallinstrumente:	- bis zu 15 x
Diamant- und Keramikinstrumente:	- bis zu 25 x
Polierer und keramische Schleifkörper:	- bis zu 10 x
Endo-Instrumente: weite Kanäle:	- max. 8 x
mittlere Kanäle:	- max. 4 x
enge Kanäle:	nur 1 x verwenden

Als Einmal-Produkte gekennzeichnete Instrumente sind nicht wieder aufbereitbar.

**4. Guideline on the number of times rotary and oscillating instruments can be used**

*The below values are guidelines. The service life of instruments may differ from these values as this depends on the application and/or the material treated.*

<i>Stainless steel instruments:</i>	<i>- up to 4 x</i>
<i>Tungsten carbide instruments:</i>	<i>- up to 15 x</i>
<i>Diamond and ceramic instruments:</i>	<i>- up to 25 x</i>
<i>Polishers and ceramic abrasives:</i>	<i>- up to 10 x</i>
<i>Endodontic instruments: Wide canals:</i>	<i>- max. 8 x</i>
<i>Average canals:</i>	<i>- max. 4 x</i>
<i>Narrow canals:</i>	<i>just use 1 x</i>

*The reuse of disposable products is not permitted.*

**5. Entsorgung**

Instrumente in bruch- und durchstichsicheren sowie dichten Behältern (Kontaminationsschutz) entsorgen.

**5. Disposal**

*To prevent contamination, discard instruments in tight, puncture resistant containers.*

**6. Desinfektion, Reinigung, und Sterilisation**

Unsteril gelieferte Instrumente sind vor dem erstmaligen Gebrauch aufzubereiten. Weiterführende Informationen finden Sie auf unserer Homepage ▶ [InfoCenter](#) ▶ [Herstellereinformationen](#).

**6.1. Manuelle Aufbereitung**

Die Instrumente sind mit Reinigungs- und Desinfektionsmitteln, die für diese Produkte geeignet sind und dafür empfohlen werden zu behandeln (z. B. mit Komet DC1). Die Gebrauchsempfehlungen (Einwirkdauer, Konzentration, Spülen, Trocknen) der Angaben der Hersteller dieser Mittel sind zu beachten. Bei der Reinigung im Ultraschall dürfen sich die Instrumente nicht gegenseitig berühren.

**6.2. Maschinelle Aufbereitung**

Die Instrumente sind mit geeigneten und dafür empfohlenen Reinigungs- und Desinfektionsmitteln zu behandeln. Die Herstellerangaben hinsichtlich Art und Weise der Anwendung sind zu beachten. Gereinigte Instrumente einer optischen Prüfung unterziehen. Bei Verschmutzung Vorgang ggf. wiederholen. Beschädigte oder stumpfe Instrumente aussortieren. Voraussetzung für eine sichere Sterilisation sind sorgfältig gereinigte Produkte.

**6.3. Sterilisation**

Zur Sterilisation muss ein hinsichtlich der Eignung für das Medizinprodukt geprüfetes, wirksames und validiertes Verfahren angewandt werden. Ebenfalls sind Art des Sterilguts, Verpackung und die Beladungskonfiguration von Bedeutung. Dem Anwender obliegt die Verantwortung, dass die Aufbereitung mit geeigneter Ausstattung, geeigneten Materialien und entsprechend qualifiziertem Personal gemäss Empfehlung der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention (KRINKO) des Robert-Koch-Institutes (RKI) durchgeführt und dokumentiert wird.

**6. Disinfection, cleaning and sterilisation**

*Those instruments that are supplied non-sterile have to be prepared prior to first use. For further information, please refer to our Homepage ▶ [InfoCenter](#) ▶ [Manufacturer's information](#).*

**6.1. Manual reprocessing**

*The instruments are to be disinfected with appropriate cleaning and disinfecting agents recommended for these products (e.g. with Komet DC1). For recommendations for use (immersion time, concentration, rinsing, drying) of cleaning and disinfecting agents see instructions of the manufacturers of these agents. Make sure that the instruments do not come in contact with each other during ultrasonic cleaning.*

**6.2. Mechanical reprocessing**

*The instruments have to be treated with suitable detergents and disinfectants that are recommended for this purpose. Observe the instructions of use provided by the manufacturer. Inspect the clean instruments visually. If after mechanical reprocessing there are still visible residues of contamination, repeat the reprocessing process. Separate and discard damaged or blunt instruments. Thoroughly cleaned instruments are an essential condition for a successful sterilization.*

**6.3. Sterilization**

*Make sure that the instruments are sterilized according to a validated procedure suitable for the sterilization of medical products. Successful sterilization also depends on the type of product to be sterilized, the packaging and the loading set-up of the sterilization device. The operator of medical products is responsible for seeing that proper treatment is carried out by qualified personnel, using the appropriate materials and suited equipment, as recommended by the Commission for Hospital Hygiene and Infectious Disease Prevention of the Robert Koch Institute.*

## 7. Spezifische Hinweise für einzelne Instrumentenarten

- Den Kontakt mit H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (Wasserstoffperoxid) und das Überschreiten der Einlegezeiten in Reinigungs- und Desinfektionsmitteln ist zu vermeiden. Das Hartmetall kann geschädigt werden (typisches Zeichen ist eine Schwarzfärbung), wodurch die Standzeit des Instrumentes reduziert wird.
- Instrumente aus Werkzeugstahl korrodieren und können deshalb nicht in thermischen Sterilisationsverfahren mit Sattedampf (z. B. Autoklav) sterilisiert werden.
- Um eine optimale Rautiefe zu erzeugen, ist nach dem Gebrauch eines Diamantschleifers mit grober oder sehr grober Korngröße mit einem Feinerer nachzuarbeiten.
- Beim Einsatz von Diamantscheiben im intraoralen Bereich Scheibenschutz verwenden.
- Beim Einsatz der Separier- und Diamantstreifen muss wegen Verletzungsgefahr jeder Kontakt mit der Gingiva vermieden werden.
- Bedingt durch die ergonomisch flache Konstruktion ist beim Einsatz von Hubfeilen darauf zu achten, Verkanten, Hebeln oder Biegen unbedingt zu vermeiden. Die Hubfeile vollständig in das Schaffutter des Hubwinkelstückes einschieben.
- WK-Aufbereitungsinstrumente aus Nickel-Titan sind zur Vermeidung von Überlasten in einem drehmomentbegrenzten Antrieb zu verwenden.
- WK-Erweiterer aus RF-Stahl (Typ „Gates“, „Müller“, „P“) sind nur zum Aufbereiten des koronalen Teiles des Wurzelkanals vorgesehen.
- Bei der Aufbereitung farbig eloxierter Arbeitsständer aus Aluminium ist darauf zu achten, dass ein für Aluminium geeignetes Desinfektions- und Reinigungsmittel eingesetzt wird. Andere Mittel zerstören die Eloxalschicht. Der Thermodesinfektor ist für die Aufbereitung eloxierter Aluminiumständer ungeeignet. Vor der Sterilisation den Arbeitsständer mit Wasser spülen und anschließend trocknen (z. B. mittels Luftstrom). Häufige Sterilisation führt zu Farbänderungen.
- Wurzelstifte, die aus faserverstärktem Composite oder aus PMMA hergestellt sind, können nicht sterilisiert werden. Sie müssen daher mit medizinischem Alkohol gereinigt und wischdesinfiziert werden. Wurzelstifte sind für den einmaligen Gebrauch bestimmt.
- DSB-Schleifer gelegentlich mit dem Reinigungsstein zwecks Reinigung und Schärfung behandeln.
- Polierer und Bürsten mit geringer Anpresskraft einsetzen, um die Wärmeentwicklung zu minimieren. Dabei immer in kreisförmigen Bewegungen polieren. Um Hochglanz zu erzielen, sollten bei mehrstufigen Poliersystemen alle Polierer in der angegebenen Reihenfolge eingesetzt werden.
- Polierer und Arkansassteine nur mit geeigneten, alkoholfreien Mitteln (z. B. Komet DC 1) aufbereiten.

### 7.1. Instrumente mit Innenkühlung und Schall/Ultraschallinstrumente

- **Manuelle Aufbereitung:**  
Oberflächenverschmutzungen gründlich unter fließendem Wasser abspülen. Anhaftende Verschmutzungen unter Flüssigkeitsniveau und ständigem Drehen des Instrumentes mit einer Nylonbürste vollständig entfernen. Mit dem Mandrin ist die Durchgängigkeit der Bohrung sicher zu stellen. Im Anschluss die Bohrung spülen, z. B. mit einer Spritze, bis diese rückstandsfrei sauber ist.
- **Maschinelle Aufbereitung:**  
Die Schall- und Ultraschallspitzen mit Hilfe des Spüladapters (siehe Gebrauchsanweisung) im Thermodesinfektor einsetzen.

## 7. Specific instructions for individual instrument types

- *Avoid any contact with H<sub>2</sub>O<sub>2</sub> (hydrogen peroxide). Make sure that the specified immersion times in the cleaning and disinfecting agents are not exceeded. The carbide working parts would be attacked (a typical indication is black staining of the instrument) reducing the instrument's service life.*
- *Tool steel instruments corrode and can therefore not be sterilized with a sterilization method using saturated steam (e. g. autoclave).*
- *To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary after using a diamond grinding instrument with coarse or very coarse grit.*
- *Use a disc guard for diamond discs when working intraorally.*
- *When using diamond separating strips and diamond strips please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury.*
- *Due to the ergonomically flat design of reciprocating files, please avoid jamming, bending or using the file as a lever during use. Please make sure that the files are properly fixed in the chuck of the reciprocating contra-angle to the required depth.*
- *To avoid overstressing of the instrument, root canal instruments made of nickel-titanium have to be used in a torque limited motor.*
- *Stainless steel root canal reamers (type "Gates", "Müller", "P") are only intended for preparation of the coronal portion of the canal.*
- *For reprocessing anodized aluminium bur blocks, cleaning and disinfecting agents suitable for aluminium must be used. Other agents would destroy the anodized layer of the bur block. Aluminium blocks are generally not suited for preparation in the thermo disinfecter. Prior to sterilization, rinse bur block under running water and dry thoroughly (e.g. by air blasting). Frequent reprocessing may lead to colour deviations.*
- *Root canal posts made of fibre reinforced composite or PMMA cannot be sterilized. Therefore, they must be cleaned and disinfected with medical alcohol. Root posts are intended for single use only.*
- *Clean and sharpen DSB abrasives every now and then with the cleaning stone.*
- *Always use polishers and brushes with low pressure to minimize heat generation. Always polish in circular motion. To achieve brilliant high shine, use the polishers in the indicated sequence when using multiphase polishing systems.*
- *Polishers and Arkansas abrasives have to be prepared with suitable, alcohol-free agents (e.g. Komet DC 1).*

### 7.1. Instruments with internal cooling and sonic/ultrasonic instruments

- **Manual reprocessing:**  
*Rinse off surface contamination under running water. Remove all stubborn contamination with a nylon brush under water level, turning the instrument constantly. To assure patency of the internal cooling channel, penetrate the perforation with the cleaning wire. Rinse the cooling channel, e.g. with a syringe, until it is clean without any further contamination at all.*
- **Mechanical reprocessing:**  
*Sonic and ultrasonic instruments are placed into the thermo disinfecter using the rinse adapter (see instructions for use).*

#### 8. Mögliche Auswirkungen durch den Einsatz benutzter Instrumente

- Instrumente mit beschädigten/abgenutzten Arbeitsteilen sind auszusortieren, da das Arbeitsergebnis negativ beeinflusst wird.
- Beschädigte und verformte Schneiden verursachen Vibrationen und führen zu schlechten Präparationsrändern und rauen Oberflächen.
- Blanke Stellen auf der Oberfläche von Diamantinstrumenten deuten auf fehlendes Schleifkorn und eine verringerte Schleifleistung hin. Dieser Mangel führt zu überhöhten Temperaturen. Überhöhte Anpresskräfte sowie Temperaturen können zu Gewebeschäden führen.
- Unangemessene Anpresskräfte beim Einsatz sind zu vermeiden. Sie können bei schneidenden Instrumenten zur Beschädigung des Arbeitsteils in Form von Schneidenausbrüchen, frühzeitiger Stumpfung und erhöhter Wärmeentwicklung führen.
- Bei Schleifinstrumenten können überhöhte Anpresskräfte zum Ausbrechen der Schleifkörner oder zum Verschmieren des Instrumentes und zu überhöhter Wärmeentwicklung führen.
- Zur Vermeidung unerwünschter Wärmeentwicklung bei der Präparation von Zähnen ist eine ausreichende Kühlung mit einem Luft-/Wasserspray (mind. 50 ml/min) sicherzustellen.
- Bei Instrumenten mit einer Gesamtlänge von über 22 mm oder einem Kopfdurchmesser über 2,5 mm ist ggf. zusätzliche Außenkühlung erforderlich.
- Das Nichtbeachten der maximal zulässigen Drehzahl erhöht das Verletzungsrisiko.
- Nicht sorgfältig aufbereitete, mehrfach verwendbare Instrumente erhöhen das Infektionsrisiko.
- Einmalartikel (auf der Verpackung mit ② gekennzeichnet) sind nicht für eine Wiederverwendung zugelassen (z. B. Lamellenpolierer und zahnärztliche Bürsten). Eine gefahrlose Anwendung kann bei erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und/oder die Sicherheit der Produkte (z. B. durch Bruchgefahr bei Wurzelkanal-Instrumenten) nicht weiter gewährleistet ist.

#### 8. Potential effects of using worn instruments

- Discard any instruments with damaged or worn working parts as the use of damaged or worn instruments would have a negative effect on the work result.
- Damaged and deformed cutting blades will cause the instrument to vibrate and lead to poor preparation margins and rough surfaces.
- Void spots on the surface of diamond instruments are a sign of missing diamond particles and reduce the instrument's abrasive efficiency. An inferior diamond coating quality will result in excessive heat generation. Excessive contact pressure or temperatures may cause damage to the tissue.
- Please avoid excessive contact pressure during use as this may result in damage to the working part (Nicks on the blades, premature blunting and excessive heat generation).
- In abrasive instruments, excessive contact pressure can lead to stripping of the grit or clogging of the instruments and increased heat generation.
- To avoid undesirable heat generation during preparation, make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray (at least 50 ml/min).
- Additional external cooling is required when using instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter exceeding 2,5 mm.
- Not observing the maximum permissible speed will result in an increased risk of injury.
- There is an increased risk of infection in reusable instruments which have not been properly reprocessed.
- The reuse of disposable instruments (marked ② on the packaging) is not permitted (e.g. polishers with lamellae and dental brushes). The reuse of these products poses a risk of infection and/or the safety of the products can no longer be guaranteed (e.g. due to the risk of fracture with root canal instruments).

#### 9. Sicherheit und mögliche Nebenwirkungen

Die oben genannten Hinweise zur Handhabung, insbesondere zur Kühlung, Anpresskraft, Desinfektion, Reinigung und Sterilisation sind zu beachten. Die Instrumente dürfen nur für den gemäß der Symbol-Kennzeichnung vorgesehenen bestimmungsgemäßen Gebrauch eingesetzt werden. Bei Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann es zur Schädigung des Antriebes und/oder zu Verletzungen, wie z. B. Hitzenekrosen, unerwünschter Gewebepreparation, Gewebe- oder Nervschädigungen, Verletzung der biologischen Breite oder Infektionen kommen. Beim Präparieren kann bei einigen Instrumenten metallischer Abrieb entstehen, der z. B. bei der nachfolgenden MRT-Aufnahme zu Artefakten führen kann.

#### 9. Safety and possible side effects

The above mentioned recommendations with respect to cooling, contact pressure, disinfection, cleaning and sterilization are to be strictly observed. The instruments should only be used for the intended application, as per the symbolic identification. Non-observance of these safety recommendations may lead to damage of the power system and/or injury, such as thermal necrosis, undesired preparation of tissue, damage to tissue or nerves, violation of the biological width, or infections. During preparation, some instruments may generate metallic abrasion which may lead to the presence of artifacts in MRI diagnostics.

#### 10. Haftung

Der Anwender ist verpflichtet, das Produkt eigenverantwortlich vor dem Einsatz auf die Eignung für den vorgesehenen Zweck zu prüfen. Ein Mitverschulden des Anwenders führt bei verursachten Schäden zur Minderung oder gänzlichen Ausschluss der Haftung von Gebr. Brasseler. Dies ist insbesondere bei Nichtbeachtung der Gebrauchsanweisungen oder Warnungen oder bei versehentlichem Fehlgebrauch durch den Anwender der Fall. Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren. Nur für den dentalen Gebrauch.

#### 10. Liability

It is the responsibility of the user to check the products prior to use to ensure that they are suited for the intended purpose. In case of contributory negligence by the user, Gebr. Brasseler partially or totally declines liability for all resulting damages, particularly if these are due to non-observance of our recommendations for use or warnings as well as inadvertent misuse by the user. Store products out of children's reach. For dental use only.



**Maschinelle Aufbereitung**  
 gemäß DIN EN ISO 15843-1, 15843-2, 15843-3, 15843-4, 15843-5, 15843-6, 15843-7, 15843-8, 15843-9, 15843-10, 15843-11, 15843-12, 15843-13, 15843-14, 15843-15, 15843-16, 15843-17, 15843-18, 15843-19, 15843-20, 15843-21, 15843-22, 15843-23, 15843-24, 15843-25, 15843-26, 15843-27, 15843-28, 15843-29, 15843-30, 15843-31, 15843-32, 15843-33, 15843-34, 15843-35, 15843-36, 15843-37, 15843-38, 15843-39, 15843-40, 15843-41, 15843-42, 15843-43, 15843-44, 15843-45, 15843-46, 15843-47, 15843-48, 15843-49, 15843-50, 15843-51, 15843-52, 15843-53, 15843-54, 15843-55, 15843-56, 15843-57, 15843-58, 15843-59, 15843-60, 15843-61, 15843-62, 15843-63, 15843-64, 15843-65, 15843-66, 15843-67, 15843-68, 15843-69, 15843-70, 15843-71, 15843-72, 15843-73, 15843-74, 15843-75, 15843-76, 15843-77, 15843-78, 15843-79, 15843-80, 15843-81, 15843-82, 15843-83, 15843-84, 15843-85, 15843-86, 15843-87, 15843-88, 15843-89, 15843-90, 15843-91, 15843-92, 15843-93, 15843-94, 15843-95, 15843-96, 15843-97, 15843-98, 15843-99, 15843-100

**Poster Aufbereitung**  
*Poster Reprocessing*  
 © 410404 | © 410405

**Herstellerinformation**  
**Semikritisch A und B**  
*Manufacturer's Information*  
*Semi-critical A and B*  
 © 410372 | © 410373

**Herstellerinformation**  
**Semikritisch A und B**  
*Manufacturer's Information*  
*Semi-critical A and B*  
 © 410372 | © 410373

**Herstellerinformation**  
**Kritisch A und B**  
*Manufacturer's Information*  
*Critical A and B*  
 © 410364 | © 410365

**Herstellerinformation**  
**Kritisch A und B**  
*Manufacturer's Information*  
*Critical A and B*  
 © 410364 | © 410365

**Herstellerinformation**  
**Schall- und Ultraschallspitzen**  
*Manufacturer's Information*  
*Sonic and Ultrasonic tips*  
 © 410380 | © 410381

**Herstellerinformation**  
**Schall- und Ultraschallspitzen**  
*Manufacturer's Information*  
*Sonic and Ultrasonic tips*  
 © 410380 | © 410381

**Herstellerinformation**  
**Trepanbohrer**  
*Manufacturer's Information*  
*Trepan burs*  
 © 410125 | © 410126

**Herstellerinformation**  
**Trepanbohrer**  
*Manufacturer's Information*  
*Trepan burs*  
 © 410125 | © 410126





REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	
CEFU 01		415	PG 03	L21	282	SFM 7		24	OS 25	M	259	
DCB 1	CA	502	PG 03	L25	282	SFQD 7		64	WS 25	A	209	
DCB 1		500	PG 03	L31	282	SFQM 7		64	WS 25	EF	209	
DF 1	C	101	PL 3		83	DCB 8	CA	502	WS 25	F	209	
DF 1	EF	101	SF 3		15	LU 8		93	WS 25		209	
DF 1	F	101	SFD 3	F	29	OP 08	L19	281	SFQ 26		62	
DF 1		101	SFM 3	F	29	SF 8		15	SFQ 27		62	
DPC 1	L12	312	SFQ 3		58	SFQ 8		58		D	332	
EX 1	L	273	3	L	88	DCB 9	CA	502	27	D	332	
EX 1	S	273	3		481	LU 9		93	29	A	331	
EX 1		273	DCB 4	C	501	PE 9		88	H 30	E	010190 433	
H 1	L	001012	475	DCB 4	501	PL 9		82	H 30		010175 466	
H 1	S	001003	115	F 04	L21	285	DM 10	197	H 30		010175 472	
H 1	S	001003	466	F 04	L25	285	LU 10	93	OS 30		255	
H 1	SE	114	F 04	L31	285	OP 10	L15	281	SF 30	D	26	
H 1	SEM	114	GP 04		294	OP 10	L19	281	SF 30	M	25	
H 1	SM	115	GPF 04		286	RE 10	L15	297	SFQ 30	D	66	
H 1	SML31	270	GPR 4	L21	296	SF 10	L	20	SFQ 30	M	65	
H 1	SML34	270	H 4	MC	125	SF 10	R	20	30	A	332	
H 1		001001	116	H 4	MCL	126	SF 10	T	20	H 31	L	110007 121
ICT 1		368	H 4	MCXL	126	SFQ 10	L	61	H 31	L	110007 468	
K 1	SM	104	H 4	MCXXL	126	SFQ 10	R	61	H 31	R	137007 117	
OS 1	F	258	PL 4		83	LU 11		93	H 31	RS	137292 117	
OS 1	FH	260	PP 04		295	NTD 11	T	296	H 31		107007 121	
OS 1	FV	261	PPF 04		286	NTD 11	T25	296	H 31		107007 467	
OS 1	M	257	SF 4	L	19	SF 11		20	H 32		128	
OS 1	MH	260	SF 4	R	19	ICTS 12		367	H 33	FRS	196015 469	
OS 1	MV	260	SF 4		19	ICTS 12		389	H 33	L	171007 123	
P 1		111	SFD 4	F	29	SF 12		24	H 33	L	171007 353	
PE 1		89	SFM 4	F	29	SF 12		64	H 33	L	171007 468	
PL 1		83	SFQ 4	L	61	EP 0014		289	H 33	R	194007 118	
SC 1		421	SFQ 4	R	61	DM 15		197	H 33	R	194007 353	
SF 1	LM	50	SFQ 4		61	OS 15	FH	261	H 33	R	194007 468	
SF 1	LS	50	4	L	88	OS 15	FV	261	H 33	XLQ	566	
SF 1		15	4	PS	89	SF 16		41	H 33		168007 122	
SFD 1	F	28	4	ZR	207	16		586	H 33		168007 469	
SFM 1	F	28	4	ZRS	207	SF 17		41	H 34	L	139008 127	
SFQ 1		58	DCB 5		501	OS 18	MH	262	H 34		138008 127	
SFQD 1	F	68	DM 05		197	OS 18	MV	262	H 35	L	127	
SFQM 1	F	68	PE 5		89	DM 20		197	OS 35	M	259	
1		001001	146	PL 5	83	OS 20	F	259	36		107002 481	
1		001001	480	RE 05	L21	297	OS 20	FH	262	DS 37	A	212
DCB 2	C	500	RE 05	L25	297	OS 20	FV	263	DS 37	C	212	
DCB 2		500	5		482	SF 20		42	DS 37	EF	212	
EX 2	L	273	DCB 6		501	H 21	L	110006	121	DS 37	F	212
EX 2	S	273	DPXCL 6		307	H 21	L	110006	468	DS 37		212
EX 2		273	F 06	L21	283	H 21	R	137006	116	WS 37	A	210
GP 02		294	F 06	L25	283	H 21	XL	538175	566	WS 37	EF	210
GPR 2	L21	296	F 06	L31	283	H 21		107006	120	WS 37	F	210
H 2		010006	120	GP 06	294	H 21		107006	467	WS 37		210
ICT 2		368	GPF 06		284	SF 21		42	38		168002 482	
OS 2	F	258	GPR 06		288	H 22	AGK	253	H 40		139008 127	
OS 2	M	258	PE 6		89	H 22	ALGK	254	H 41		001071 132	
PE 2		89	PP 06		295	H 22	GK	253	41		001071 146	
PL 2		83	PPF 06		284	H 23	L	171006	123	H 42		010133 466
PP 02		295	PPR 06		288	H 23	L	171006	468	45	L12	311
SF 2		15	R 06	L21	287	H 23	R	194006	118	45	L15	311
SFD 2	F	28	R 06	L25	287	H 23	R	194006	468	45	L9	311
SFM 2	F	28	R 06	L31	287	H 23	RA	254	H 46		254072 132	
SFQ 2		58	SF 6		15	H 23	RS	196006	469	H 46		254072 472
SFQD 2	F	68	SFD 6		22	H 23	RS	196006	472	H 47	L	234072 132
SFQM 2	F	68	SFM 6		22	H 23	RSE	196019	469	H 48	L	249072 138
DCB 3	C	501	TPXCL 6		307	H 23	RSEL	475	H 48	L	371	
DCB 3		501	6		254001	482	H 23	168006	122	H 48	LF	249042 139
DPL 3		84	DCB 7	C	502	SFQ 24	L	62	H 48	LQ		130
EX 3	L	274	H 7	L	234006	119	SFQ 24	R	62	H 48	LUF	249032 139
EX 3	S	274	H 7	S	232003	119	DS 25	A	211	H 48	LUF	371
EX 3		274	H 7	SM	119	DS 25	EF	211	H 48	XLQ		130
HPL 3		84	H 7		232001	118	DS 25	F	211	48	L12	322
PE 3		89	SFD 7		24	DS 25		211	48	L12A		324



# Index

Index

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite				
48	L15	322	H 73	UM	452	H 97	468373	470	H 138	FSQ	198134	462			
48	L15A	324	H 73	UML	477	H 97	468373	473	H 138	GSQ		459			
48	L9	322	H 74	L12	311	H 98	547211	424	H 138	GTi		444			
48	L9A	324	P 75	L11	327	H 99	162384	470	H 138	NE		449			
48		243071	P 75	L14	327	H 99	162384	474	H 138	NEF		451			
49	L12	322	75	L16	326	A 100	S	400	H 138	NEX		446			
49	L12A	324	75		260171	483	SFS	100	44	H 138	PK	432			
49	L15	322	P 76	L11	327	SFSQ	100	72	H 138	UK		465			
49	L15A	324	P 76	L14	327	SFS	101	44	H 138	UM		453			
49	L9	322	76	L16	326	SFSQ	101	73	H 139	DF	289141	456			
49	L9A	324	H 77	ACR	429	SFS	102	44	H 139	E	289190	436			
H 50	AQ	131	H 77	DF	237141	455	SFSQ	102	73	H 139	EF	289140	441		
50	L12	322	H 77	E	237190	434	SFS	103	46	H 139	EUF	289110	442		
50	L12A	324	H 77	EF	237140	440	SFS	104	46	H 139	FSQ	289134	462		
50	L15	322	H 77	FSQ	237134	461	SFS	105	46	H 139	GTi		444		
50	L15A	324	H 77	GSQ	237216	459	SFS	109	F 45	H 139	NE		450		
50	L9	322	H 77	NE	449	SFS	109	45	H 139	NEF		451			
50	L9A	324	H 77	NEX	445	SFS	110	47	H 139	NEX		447			
T 51	L13	335	H 77	PK	431		113	343	H 139	PK		432			
H 52		006001	H 77	UK	464		114	343	H 139	UK		465			
T 52	L13	335	H 77	UM	452		116	D 337	H 139	UM		453			
T 53	L13	335	H 77	UML	477		117	BKS 338	H 139	UML		477			
SF 55		42	P 77	L11	327		117	L11 338	H 141	A	001298	350			
SF 56		41	P 77	L14	327		117	L8 338	H 141	AZ		350			
SF 57		41	77	L16	326		118	BKS 341	H 141	Z		349			
57	L16	326	H 78	E	257190	434		119	BKS 341	H 141		001291	349		
SF 58	D	26	H 78	EF	257140	440	SFS	120	48		152	BKS	340		
SF 58	M	26	H 79	ACR	429	SFSQ	120	74		154			336		
SFQ 58	D	66	H 79	DF	194141	455		120	D 310	K	157		359		
SFQ 58	M	66	H 79	E	194190	435	SFS	121	49	K	160	A	359		
58	L16	326	H 79	EA	194194	435	SFSQ	121	75	H	161		408295	356	
H 59		119	H 79	EF	194140	440	SFS	122	49	H	162	A	408298	355	
K 59		106	H 79	EFL	194142	477	SFSQ	122	75	H	162	AZ		355	
59	L16	326	H 79	EL	194192	476		127	337	H	162	SL		352	
DS 60	F	213	H 79	FSQ	194134	462	H 129	DF	141141	456	H	162	ST	354	
DS 60		213	H 79	GSQ	194216	459	H 129	E	141190	436	H	162	STZ	354	
60	L16	327	H 79	GTi	443	H 129	EF	141140	440	H	162	SXL		352	
61	L16	327	H 79	NE	449	H 129	FSQ	141134	462	H	162	Z		355	
62	L16	327	H 79	NEF	450	H 129	GTi	444	H	162			408297	355	
LU 63		94	H 79	NEX	446	H 129	NE	449	H	163	A		352		
T 63	L6	333	H 79	PK	432	H 129	NEF	450	H	166	A	409298	357		
T 63	L6A	335	H 79	SGEA	194225	428	H 129	NEX	446	H	166	AZ		357	
T 63	L7	333	H 79	SGEL	194224	476	H 129	PK	432	H	166	ST		357	
T 63	L7A	335	H 79	SGFA	427	H 129	UK	465	H	166	STZ		357		
T 63	L9	333	H 79	UK	465	H 129	UM	453	H	166	Z		358		
T 63	L9A	335	H 79	UM	453	H 132	F	699041	136	H	166		409297	358	
LU 64		94	K 79	ACR	419	H 132	UF	699031	136	H	167		410297	358	
LU 65		94	K 79	GSQ	420	H 132		699071	136		179	L		336	
SF 65		38	79		266171	483	H 133	F	159041	136		179		336	
SF 66		36	80	FO	344	H 133	UF	159031	136	G	180	A		275	
66	L6	337	80	PCR	344	H 133		159071	136	G	180		679336	274	
66	L7	337	84	FO	344	H 134	F	164041	137		182		680336	276	
66	L9	337	84	PCR	344	H 134	Q		130		183	L	682336	275	
SF 67		37	H 88	E	276190	435	H 134	UF	164031	137		183	LA	331	
SF 68		37	H 88	EF	276140	440	H 134		164071	137		183	LB	310	
SF 69		37	H 89	E	435	H 135	F	166041	138		189			148	
SF 70		37	H 89	EF	440	H 135	Q		130		190			148	
H 71	E	001190	433	H 89	GTi	443	H 135	UF	166031	138		191		698001	275
H 71	EF	001140	439	H 89	NE	449	H 135		166071	137	H	196		311	
H 71		001175	466	H 89	NEX	446	H 136	DF	184141	456		196	D	310	
H 72	E	137190	434	H 89	UM	453	H 136	EF	184140	441		196	DS	309	
H 72	SGFA	427	T 91	L13	336	H 136	ES		470		196	L	688340	310	
H 73	E	277190	434	T 91	L6	335	H 136	GSQ	184216	459		196	S	309	
H 73	EF	277140	439	T 92	L13	336	H 136	GTi		444		196	SL	309	
H 73	EUF	277110	442	T 92	L7	335	H 136	UK		465		196		687340	310
H 73	FSQ	277134	461	T 93	L13	336	H 137	E	255190	436		196		311	
H 73	NE	449	T 93	L9	335	H 137	EF	225140	441		198			345	
H 73	NEX	445	H 97	A	473	H 138	DF	198141	456		199			345	
H 73	PK	431	H 97	B	474	H 138	E	198190	436	H	203		417364	471	
H 73	UK	464	H 97	BZ	474	H 138	EF	198140	441		203	L12		326	





REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	
	203 L15	326	K 251	GSQ	420		327	615421	197	ZR 371	UF	570
	203	417364	483	D 254	361		327	615421	485	8 372	P	173
	204 L12	326	H 254	E	415298	351	329	A	484	8 372	PL	173
	204 L15	326	H 254	LE	415298	351	329	A	553	H 373	F	565
	205 L12	326	H 254		415296	351	329	L	610418	H 373	Q	565
	205 L15	326	H 255	E		352	329	L	610418	ZR 373	EF	571
H	206	423364	567	H 257	EF	187140	441	329	610417	ZR 373	F	571
	206 L12	325	H 257	GSQ	187216	460	329		610417	ZR 373	M	571
	206 L15	325	H 257	RE	201190	437	332	L5		ZR 373	UF	571
H	207 D	150001	358	H 257	REF	201140	442	332	L7	ZR 374	EF	572
H	207 R	722131	567	H 257	RUM		454	332	L9	ZR 374	F	572
H	207	150001	123	H 259		107175	467	H 336	546072	ZR 374	M	572
	207 L12	325	H 260		107176	467	339	L16		ZR 374	UF	572
	207 L15	325	H 261	DF	194141	457	H 347	RS		H 375	R	198072
	208 L12	325	H 261	E	194190	437	H 347	RXE		H 375	RQ	131
	208 L15	325	H 261	EF	194140	442	H 349		195072	H 376	F	565
H	210	107382	567	H 261	EL	194192	477	7 351	263524	H 376	Q	565
K	210 L16	363	H 261	FSQ	194134	463	76 351		263524	505	5 379	277544
K	210 L19	363	H 261	GSQ	194216	460	H 351	E	263190	438	S 6 379	185
K	210 L20	363	H 261	NEX		447	H 351	EA	263194	438	ZR 6 379	206
	210 L16	363	H 261	PK		432	H 351	EF	263140	442	ZR 6 379	498
	210 L19	363	H 261	UM		454	H 351	FSQ	263134	463	6 379	277534
	210 L20	363	K 261	GSQ		420	H 351	GSQ	263216	460	ZR 8 379	L
	215	303	H 267		210295	356	H 351	UM		454	ZR 8 379	L
	216	303	H 269	GK	219295	268	354	TL12		314	ZR 8 379	206
H	219 A	468133	424	H 269	Q	356	355	TL12		314	ZR 8 379	498
H	219	468211	424	H 269	QGK	267	H 356	E	186190	561	8 379	277514
	227 A	364	H 269		199295	356	H 356	F	186103	561	H 379	AGK
	227 B	365	279			331	H 356	RA		556	H 379	F
	228 L12	322	280			331	H 356	RF	200103	562	H 379	G
	228 L15	322	H 281	K	296072	134	H 356	RGE		562	H 379	Q
	228 L9	322	H 281		287072	132	H 356	RS	200135	563	H 379	UF
	231 L12	319	H 282	K	297072	134	H 356	RSE	200190	561	H 379	UF
	232 L12	319	H 282		288072	133	H 356	RXE		562	H 379	277072
	233 L12	319	H 283	E	289080	133	356	TL12		314	H 379	370
	242	360	H 283	E	289080	471	H 364	E	116190	438	ZR 379	L
H	245	233006	119	H 283	EF	289140	471	H 364	E	116190	557	ZR 379
H	246 D	496072	473	H 283	K	298072	134	H 364	F	116103	557	ZR 379
H	246 Q	131	H 283		289072	133	H 364	KRS		560	ZR 379	498
H	246 UF	496031	140	H 284	K	299072	134	H 364	KRXE	560	379	EF
H	246	496071	139	H 284		290072	133	H 364	R	137135	559	379
H	246	496071	471	H 294		205175	567	H 364	RA		556	379
H	246	496071	472	H 295	DF	292141	457	H 364	RE	137190	438	379
H	247 F	195041	138	H 295	E	292190	437	H 364	RE	137190	557	383
H	247	195071	138	H 295	EF	292140	442	H 364	RF	137103	557	389
H	249 M	117	H 295	EL	292192	477	H 364	RGE		558	ZR 6 390	204
H	250 E	275190	436	H 296	E	110190	438	H 364	RNF	559	ZR 6 390	496
H	250 NEF	451	H 297		158072	135	H 364	RXE		558	7 390	274524
H	250 NEX	447	301	L	610415	484	366	TL12		314	ZR 8 390	L
H	250 UM	453	A 303	S		400	S 6 368		184	ZR 8 390	L	496
	75 251	247544	505	303		603391	239	6 368	257534	185	8 390	274514
	76 251	274534	505	303		603391	263	8 368	257514	185	8 390	274514
H	251 ACR	430	303		603391	484	8 368	257514	494	H 390	AGK	254
H	251 DF	274141	457	303		603391	552	5 368	257544	185	H 390	EF
H	251 E	274190	437	305	L	604395	485	8 368	L	185	H 390	F
H	251 EA	274194	437	305	L	604395	553	368	EF	257504	185	H 390
H	251 EF	274140	441	305		604391	484	368	LEF	185	H 390	UF
H	251 EL	274192	476	305		604391	552	368	UF	257494	185	H 390
H	251 EQ	430	309	A		240	368	257524	185	H 390	274072	471
H	251 FSQ	274134	463	309		607000	197	368	257524	494	ZR 390	L
H	251 GEA	274221	428	310		608000	214	6 369	A	507534	193	ZR 390
H	251 GSQ	274216	460	310		608000	240	369	263524	193	390	EF
H	251 GTi	444	310		608000	485	8 370		193	390	UF	274494
H	251 NE	450	310		608000	534	H 370	153001	566	390	274524	187
H	251 NEX	447	310		608000	553	370		193	390	274524	494
H	251 SGFA	274225	428	312		240	H 371	F	565	8 392	465514	194
H	251 SGFA	428	314		622444	485	H 371	Q	565	392	EF	465504
H	251 UM	454	318		623442	485	ZR 371	EF	570	419	F	302
K	251 ACR	419	326		609000	484	ZR 371	F	570	P 422	L11	327
K	251 EQ	419	326		553	553	ZR 371	M	570	P 422	L14	327



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite		
435	L16	326	801	001524	154	8 835	KR	156514	159	S 6 848	KR	172	
437	L12	326	801	001524	488	835	KR	156524	159	6 848		173534	175
437	L15	326	6 802	002534	154	835	KREF	156504	159	6 848		173534	492
438	L12	325	802	002524	154	835	KRM		200	8 848	KR	553514	172
438	L15	325	8 804	473514	192	835		107524	161	5 848		173544	175
439	L12	319	ZR 6 805		203	835		107524	490	7 848		174524	504
440	L16	327	6 805	010534	155	5 836		110544	162	8 848		173514	175
443	L12	316	ZR 6 805		496	S 6 836	KR		159	848	KR	553524	172
443	L9	316	7 805	014524	503	6 836	KR	157534	160	848		173524	175
444	L12	316	76 805	014534	503	6 836		110534	162	848		173524	492
444	L9	316	76 805	014534	506	8 836	KR	157514	160	6 849		194534	175
445	L12	316	805	A 014524	489	8 836		110514	162	8 849	P		176
445	L9	316	805	010524	155	836	KR	157524	160	SF 849			30
446	L12	316	805	010524	489	836	KREF	157504	160	849		194524	175
446	L9	316	6 806	019534	155	836		110524	162	849		194524	492
A 500	S	400	806	019524	155	836		110524	490	5 850		199544	169
529		580	ZR 6 807		203	5 837		111544	162	6 850		199534	169
541		298	ZR 6 807		496	S 6 837	KR		160	8 850		199514	169
551		568	807	225524	155	6 837	KR	158534	160	S 6 850			169
552		568	807	225524	488	8 837	KR	158514	160	ZR 6 850			205
553		568	811	038524	193	8 837		111514	162	ZR 6 850			497
554		568	812	022524	490	6 837		111534	162	SF 8 850			31
555		568	813	032524	155	837	KR	158524	160	ZR 8 850			205
556		298	814	493524	490	837	KREF	158504	160	ZR 8 850			497
566		53	7 818	041524	520	837	L	112524	162	ZR 850			205
566		77	822	232524	155	837	LKR		161	ZR 850			497
566		87	7 825	304524	504	837		111524	162	850		199524	169
566		92	76 825	304534	504	837		111524	490	850		199524	493
566		97	76 825	304534	506	6 838		137534	163	8 851		219514	269
581		328	825	304524	190	8 838	M		198	851		219524	269
587		39	825	304524	489	8 838		137514	163	6 852		164534	167
589		371	5 830	L 234544	157	838	M		198	7 852		200524	505
593		586	S 6 830	RL 157	157	838		137524	163	76 852		200534	505
595		302	6 830	RL 238534	157	10 839			158	8 852		164514	167
A 600	S	400	8 830	L 234514	157	839		150524	158	852	EF	164504	167
601		241	8 830	RL 238514	157	842	KR		161	852	UF	164494	167
A 603	S	401	8 830	233514	156	842	R	143524	491	852		164524	167
A 622	S	401	S 6 830	L 156	156	842		113524	162	5 855		197544	176
A 623	S	401	ZR 6 830	L 205	205	842		113524	491	6 855		197534	176
A 624	S	401	ZR 6 830	L 497	497	6 844			192	8 855		197514	176
638		241	6 830	L 234534	157	6 845		168534	174	855	D		176
A 640	S	402	6 830	233534	156	8 845	KR	544514	170	855		197524	176
645		241	8 830	M 199	199	S 6 845	KR		169	855		197524	492
649		241	8 830	RM 199	199	6 845	KR	544534	170	5 856		198544	177
661		241	830	AM 200	200	845	KR	544524	170	S 6 856	XL		178
A 700	S	579	830	EF 233504	156	845	KRD		170	S 6 856			177
A 701	S	579	830	L 234524	157	845	KREF	544504	170	6 856	P		178
A 702	S	579	830	LEF 234504	157	845		168524	174	8 856	P		178
5 801		001544	830	M 199	199	845		168524	491	8 856	XL	200514	178
ZR 6 801	L	203	830	RL 238524	157	6 846		171534	174	ZR 6 856			205
6 801	L	697534	830	RL 238524	488	8 846	KR	545514	170	ZR 6 856			497
6 801		001534	830	RM 199	199	8 846		171514	174	6 856		198534	177
6 801		001534	830	233524	156	846	KR	545524	170	7 856		198524	505
8 801		001514	8 831	L 268514	215	846	KREF	545504	170	76 856		198534	505
S 6 801		153	8 831	267514	215	846		171524	174	SF 8 856			33
ZR 6 801	L	495	831	EF 267504	215	846		171524	492	8 856		198514	177
ZR 6 801		203	831	LEF 268504	215	5 847		172544	175	H 856	G		143
ZR 6 801		495	831	267524	215	S 6 847	KR		171	SF 856			33
7 801		001524	8 832	L 259514	215	6 847	KR	546534	171	856	EF	198504	177
76 801		001534	8 832	258514	215	6 847	KRD		172	856	P		178
76 801		001534	832	EF 258504	215	6 847		172534	175	856		198524	177
ZR 8 801	L	203	832	LEF 259504	215	8 847	KR	546514	171	856		198524	492
ZR 8 801	L	495	832	258524	215	8 847		172514	175	857		220524	269
GP 801	L	296	8 833	466514	192	H 847	KRG		143	6 858		165534	168
ZR 801	L	203	833	A 463524	192	SF 847	KR		35	8 858		165514	168
ZR 801	L	495	834	552524	192	SFQ 847	KR		71	858	EF	165504	168
801	EF	001504	S 6 835	KR 158	158	847	KR	546524	171	858	UF	165494	168
801	L	697524	6 835	KR 156534	159	847	KREF	546504	171	858		165524	168
801	M	200	6 835	107534	161	847		172524	175	858		165524	491
801	UF	001494	8 835	107514	161	847		172524	492	8 859		166514	168



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite		
8 859	166514	491	SF 8 878	KD	35	8 899	033514	193	K 6 974		521		
6 859	166534	168	SF 8 878	KM	35	899	033524	193	SF 8 979		33		
6 859	166534	491	8 878	KP	183	8 905		195	SFQ8 979		70		
76 859	166534	504	8 878		289514	905		195	SF 979		33		
859	EF 166504	168	SF 878	K	34	5 909	068544	194	SFQ 979		70		
859	UF 166494	168	878	EF	289504	180	6 909	068534	194	983	401514	517	
859	166524	168	878	K	298524	183	909	068524	194	984		516	
859	166524	491	878	KP	183	909	068524	490	5 985		208		
8 860	245514	188	878		289524	180	6 911	H 355534	511	ZR 986	EF	573	
8 860	245514	493	5 879	K	299544	184	6 911	HF	512	ZR 986	F	573	
6 860	245534	188	S 6 879		181	6 911	HK	511		ZR 986	M	573	
860	EF 245504	188	6 879		290534	181	911	H	355514	511	ZR 986	UF	573
860	245524	188	8 879	K	299514	184	911	HEF	355504	511	987	P	510
860	245524	493	8 879	KP	184	911	HF	355514	512	TD 1272		379	
5 862	249544	493	S 6 879	K	183	911	HH	356514	513	TD 1520	A	385	
5 862	249544	189	6 879	K	299534	184	911	HK	511	SF 1975		50	
S 6 862		188	8 879	L	291514	181	911	HP	317514	513	SF 1977	L	52
6 862	249534	189	8 879		290514	181	911	HV	357514	512	SF 1977	L	86
7 862	243524	505	879	EF	290504	181	911		340524	516	SF 1977	L	96
8 862	249514	189	879	K	299524	184	918	B	345524	518	SF 1977		52
SF 862		34	879	KP	184	918	PB	350524	519	SF 1977		86	
SFQ 862		71	879	L	291524	181	919	P	351524	520	SF 1977		96
ZR 862		205	879		290524	181	919		346524	519	SFQ 1977	L	77
ZR 862		497	879		290524	493	6 924			508	SFQ 1977		77
862	EF 249504	189	S 6 880		163	6 924		509		SF 1978	L	52	
862	UF 249494	189	6 880		140534	163	924	XC		509	SF 1978		51
862	249524	189	8 880	P	163	7 928		030524	504	SFQ 1978	L	76	
862	249524	493	8 880		140514	163	6 934		400534	508	SFQ 1978		76
5 863	250544	190	880	P	163	934		400524	508		1978	L	91
6 863	250534	190	880		140524	163	936		382534	515		1978	91
6 863	250534	493	880		140524	491	940		358514	518	SF 1979		52
8 863	250514	190	S 6 881		164	7 941		327524	521	SFQ 1979		76	
8 863	250514	493	6 881		141534	164	76 941		327534	521	LU 1981		95
S 6 863		190	5 881		141544	164	6 942		354534	514	SF 1981		16
ZR 8 863		206	ZR 6 881		204	942		354524	514	SF 1981		38	
ZR 8 863		497	ZR 6 881		496	ZR 943		499	SFQ 1981			59	
ZR 863		206	76 881		141534	504	943	CH	361524	361		1981	85
ZR 863		497	ZR 8 881		204	943		361514	517			1981	90
863	EF 250504	190	ZR 8 881		496	946		365514	514	SF 1982			17
863	UF 250494	190	8 881	P	165	8 951	KR	585514	173	SF 1982			59
863	250524	190	8 881		141514	164	951	KR	585524	173	SF 1982		85
863	250524	493	881	EF	141504	164	952		214	SF 1982			90
8 864	251514	190	881	P	165	8 953	AM		199	SF 1982			95
864	251524	190	881		141524	164	8 953	M		199	SFQ 2008	L	76
8 867	496514	493	S 6 882	L	165	953	AM		199	SFQ 2008			76
8 868	223514	169	8 882	L	143514	166	953	M		199	D 2014		515
868	B	191	8 882		142514	165	8 955		699514	168	TD 2041		566
868		223524	S 6 882		165	955	AM		200	PL 2075			91
8 876	K 296514	182	882		142524	165	955	EF	699504	168	PL 2175		86
8 876		287514	6 883		539534	187	955	UF	699494	168		4092	383
6 876	K 296534	182	883	AM	200	8 956		159514	168		4118		334
876	287524	179	6 884		129534	166	956	EF	159504	168		4119	334
S 6 877		179	8 884		129514	166	956	UF	159494	168		4120	334
6 877	K 297534	182	884		129524	166	8 957		195514	175		4151	384
6 877	288534	179	6 885		130534	166	957	AM		200		4159	383
8 877	K 297514	182	8 885		130514	166	957	EF	195504	175		4164	345
8 877	288514	179	8 885		130524	166	8 959	KR	584514	173		4165	345
5 877	K 297544	182	S 6 886	K	167	959	KR	584524	173		4168		344
877	K 297524	182	6 886		131534	167	959	KRD		174		4169	344
877	288524	179	8 886		131514	167	959	KREF	584504	173		4180	387
5 878	289544	180	886		131524	167	8 964		377514	510		4184	338
S 6 878		179	888		496524	188	ZR 8 972			204		4185	339
6 878	K 298534	183	8 889		540514	187	ZR 8 972			496		4186	339
6 878	P	181	6 889		540534	187	8 972			187		4187	340
6 878	289534	180	8 889	M	198	ZR 972				496		4188	340
8 878	K 298514	183	889	M	198	972	EF			187		4189	338
8 878	P	181	889		540524	187	972			204		4233	A 329
5 878	K 298544	183	892		292524	494	8 973			194		4234	A 329
S 6 878	K 298544	182	894		263524	494	973	EF		194		4261	381
SF 8 878	K	34	5 896		260544	494	973			194		4278	378



# Index

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite
4282		101	4652		221	9522	C	542	9638		547
4310		388	4653		95	9522	F	542	9641		236
4312	A	226	4655		328	9522	M	542	9641		543
4313	B	232	4656		370	9523	UF	222	9642	C	236
4317		343	4656		389	9524	UF	222	9642	C	544
4326	A	535	4657		308	9525	UF	223	9642	F	236
4333	C	377	4658		309	9526	UF	223	9642	F	544
4333		377	4659		77	9527		524	9642	M	236
4336	A	195	4661		308	9528		525	9642	M	544
4337	F	201	4662		59	9529		525	9644		236
4337		201	4663		197	9530		525	9644		543
4362		387	4664		274	9531	F	248	9645	F	248
4366		320	4665	ST	375	9531		248	9645	M	248
4367		321	4665		375	9532	H	246	9645		248
4368		321	4668	ST	377	9532		246	9646	114535	539
4383		201	4669		220	9533	F	249	9648	114513	541
4384	A	378	4670		271	9533	M	249	9649	114503	541
4388		384	4679		220	9533		249	9654		248
4389		382	4680		297	9534		249	9661	114534	545
4399	A	386	SF 4887		76	9545	C	536	9670		249
4409		385	SF 4887		96	9545	F	229	9671		249
4412		315	8934	A	263	9545	F	536	9672	H	247
4413		315	9107	657455	277	9545	M	536	9672		247
4414		315	9126		366	9550	372534	539	9675		542
4415		315	9300		552	9551	114534	539	9678		545
4430		257	9300		569	9552	371534	539	9684		239
4432		570	9301		552	9553	034523	238	9685		239
4439		571	9301		569	9554	304523	546	9686		239
4440		572	9400		224	9555	030523	238	9687		223
4441		320	9401		224	9556	304523	238	9688		223
4442	A	317	9402		224	9557	243523	238	9689		223
4443	A	317	9403		225	9557	243523	546	9694		533
4444	A	318	9404		225	9558	035523	546	9696		246
4445	A	318	9405		225	9559	304523	546	9697		533
4446		575	9406		225	9572	372522	545	9698		533
4447		499	9407		225	9574	303522	545	9699		533
4480		329	9408		225	9575	303522	545	9701	F	537
4485		313	9424		237	9584	292522	545	9701	M	537
4486		313	9424		544	9603		236	9702	F	537
4487		313	9432		237	9603		543	9702	M	537
4488		313	9432		544	9606	030513	233	9703	F	538
4546		382	9433		237	9607	030513	233	9703	M	538
4547		105	9433		544	9608	243513	233	9704	F	538
4548		386	9436	C	224	9609	243513	233	9704	M	538
4561		107	9436	F	224	9610	292513	234	9706		533
4562	ST	380	9436	M	224	9610	292513	540	9750		586
4562		380	9440	C	575	9611	303513	234	9758		569
4567	A	44	9440	F	575	9611	303513	540	9785		586
4573	ST	376	9440	M	575	9612	372513	235	9786		586
4573		376	9441	C	574	9615	114513	541	9791		411
4580		298	9441	F	574	9616	030503	233	9792		411
4589		573	9448		551	9617	030503	233	9795		586
4594		256	9449		547	9618	243503	233	9797		586
4601		301	9451		548	9619	243503	233	9803		345
4602		53	9452	C	550	9620	292503	234	9816		149
4608		111	9452	F	550	9620	292503	540	9826		409
4611		17	9452	M	550	9621	303503	234	9829		409
4614		46	AR 9463		548	9621	303503	540	9831		587
4615		39	AR 9464		548	9622	372503	235	9834	A	410
4616		328	9485	C	549	9625	114503	541	9834	A	587
4617	A	532	9485	F	549	9627	303523	546	9848		302
4622		228	9485	M	549	9628	373000	240	9866		302
4634	B	286	9486		549	9628	373000	551	9870		299
4637		228	9500	327504	526	9629	372000	550	9873		411
4638		85	9501	327524	527	9630	114523	546	9874		411
4644		323	9506	327494	526	9631	034000	245	9878		299
4645		323	9507	371534	527	9634	114534	539	9879		299
4647		90	9512	327524	527	9635	114513	541	9880		299
4650		308	9515	F	237	9636	114503	541	9888		410
4651		308	9515	M	237	9637		549	9890	L4	397



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page
9890	L5	397	94006	C	230						
9890	L7	397	94006	F	230						
9891		398	94006	M	230						
9933	L3	393	94010	C	230						
9933	L6	393	94010	F	230						
9934		298	94010	M	230						
9938		290	94011	C	530						
9945		395	94011	F	530						
9949	L3	393	94012	C	228						
9949	L6	394	94012	C	530						
9952		53	94012	F	228						
9953		53	94012	F	530						
9953		398	94013	C	531						
9955		299	94013	F	531						
9957	R	543	94014	F	247						
9958	R	543	94015	F	246						
9978		291	94016	F	245						
9979		291	94018	C	531						
9980		291	94018	F	531						
9981		50	94020	C	227						
9982		51	94020	F	227						
9983		51	94021	C	227						
9984		51	94021	F	227						
9989		394	94022	C	228						
9990		394	94022	F	228						
9991		394	94023	F	220						
9992		395	94023	M	220						
9993	L6	393	94024	F	221						
9994		292	94024	M	221						
9995		293	94025	F	221						
9996		293	94025	M	221						
15802		268	94026	F	221						
17121	639451	278	94026	M	221						
17125	640451	278	94027	C	532						
17131	642451	278	94027	F	532						
17225	632467	296	94028	F	220						
17321	645452	279	94028	M	220						
17325	646452	279	97507		87						
17331	648452	279	97509		86						
17421	650453	280	97509		91						
17425	651453	280	97509		96						
17431	653453	280	97510		396						
17521	645452	277	97511		396						
17525	645452	277	97516		397						
17821	672458	297	97607		92						
17825	673458	297	A		82						
30013		303	C 104		581						
94000	C	229	C 124		581						
94000	C	535	C 204		403						
94000	F	229	C 314		403						
94000	F	535	KT		107						
94000	M	229	P		82						
94000	M	535	PS		82						
94001	C	534	RKP		301						
94001	F	534	RKT		301						
94001	M	534	V 104		583						
94002	C	536	V 124		583						
94002	F	536	V 204		405						
94002	M	536	V 314		405						
94002	SC	536	W 104		582						
94003	C	534	W 124		582						
94003	F	534	W 204		404						
94003	M	534	W 314		404						
94003	SC	534	Z 104		581						
94004	C	231	Z 124		582						
94004	F	231	Z 204		403						
94004	M	231	Z 314		404						
94005	C	231									
94005	F	231									
94005	M	231									



A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for writing notes.







A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for writing notes.





Komet Dental

Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG

Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo

Postfach 160 · 32631 Lemgo · Germany

Verkauf Deutschland:

Telefon +49 (0) 5261 701-700

Telefax +49 (0) 5261 701-289

info@kometdental.de

www.kometdental.de

Komet Austria Handelsagentur GmbH

Hellbrunner Straße 15

5020 Salzburg, Austria

Telefon +43 (0) 662 829-434

Telefax +43 (0) 662 829-435

info@kometdental.at

www.kometdental.at

Export:

Telefon +49 (0) 5261 701-0

Telefax +49 (0) 5261 701-329

export@kometdental.de

www.kometdental.de

---