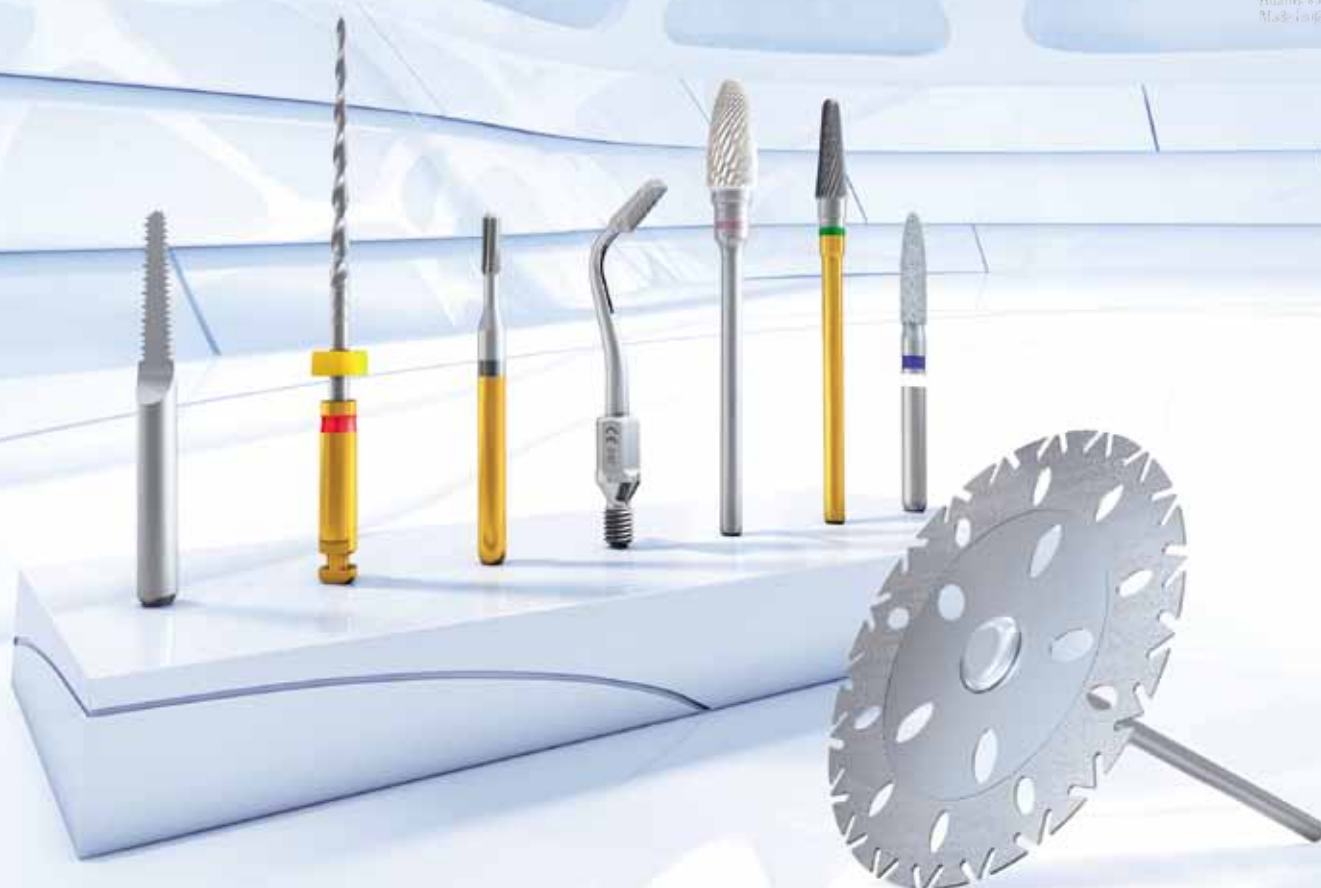




# Komet Dental



Quality Products  
Made in Germany



Brasseler®, Komet®, CeraBur®, Ceradrill®, Cerafil®, Cerafil®, Cerapost®, Compoclip®, Compostrip®, DC 1®, F360®, H4MC®, OptiPost®, Polybur®, TissueMaster®, TMC® und TissueMaster Concept® sind eingetragene Marken der Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

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

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

Produkt- und Farbänderungen sowie Druckfehler vorbehalten.

Stand: Oktober 2014

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

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

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

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

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

*As at October 2014*





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

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

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

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

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

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

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

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

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



**Endodontie**  
Endodontics  
CE 410207



**F360**  
CE 410839 | CE 410840



**Prophylaxe**  
CE 410354



**SonicLine**  
CE 410356 | CE 410357



**PiezoLine**  
CE 410007 | CE 411782



**CeraLine**  
CE 410094 | CE 410095



**Kieferorthopädie**  
Orthodontics  
CE 410782



**Hubfeilen**  
CE 412448



**Chirurgie**  
Surgery  
CE 410102



**Angle Modulation System**  
CE 410092 | CE 412071



**Bestellhilfe Hartmetall**  
Ordering Guide Tungsten carbide  
CE 410332



**Bestellhilfe Diamant**  
Ordering Guide Diamond  
CE 410325



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



**Bestellhilfe Labor**  
Ordering Guide Laboratory  
CE 410768



**Bestellhilfe Diamantscheiben**  
Ordering Guide Diamond discs  
CE 410760 | CE 410761



**Kompass Feinwerktechnik**  
Compass Precision technique  
CE 410795 | CE 410796



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



**Kompass zahntechnische Polierer**  
Compass Laboratory polishers  
CE 410822 | CE 410823



**Kompass zahntechnische Bürsten**  
Compass Laboratory brushes  
CE 410814 | CE 410815

KometDental -  
immer gut informiert  
*always well-informed*

# Praxis · Dental Surgery

6 - 9	<b>Allgemeine Hinweise</b> <i>General information</i>
12 - 43	<b>Schallspitzen</b> <i>Sonic Tips</i>
46 - 49	<b>Ultraschallspitzen</b> <i>Ultra sonic tips</i>
52 - 55	<b>Hubfeilen</b> <i>Files for reciprocating handpiece</i>
58 - 60	<b>Keramik</b> <i>Ceramics</i>
64 - 65	<b>Polymer</b> <i>Polymer</i>
68 - 99	<b>Hartmetall</b> <i>Tungsten carbide</i>
102 - 105	<b>Stahl</b> <i>Steel</i>
108 - 171	<b>Diamant</b> <i>Diamond</i>
174 - 199	<b>Polierer</b> <i>Polishers</i>
202 - 209	<b>Prophylaxe</b> <i>Prophylaxe</i>
212 - 225	<b>KFO</b> <i>Orthodontics</i>
228 - 269	<b>Endodontie</b> <i>Endodontics</i>
272 - 315	<b>Wurzelstifte</b> <i>Root posts</i>
318 - 339	<b>Chirurgie/Implantologie</b> <i>Surgery/Implantology</i>
342 - 355	<b>Sätze</b> <i>Instrument sets</i>
358 - 369	<b>Instrumentenständer</b> <i>Instrument trays</i>
372 - 373	<b>Reinigung und Desinfektion</b> <i>Cleaning and Desinfecting</i>



# Labor · Laboratory

378 - 380	<b>Keramik/Kunststoff</b> <i>Ceramics/Acrylics</i>
384 - 437	<b>Hartmetall</b> <i>Tungsten carbide</i>
440 - 445	<b>Stahl</b> <i>Steel</i>
448 - 481	<b>Diamant</b> <i>Diamond</i>
484 - 487	<b>Trennscheiben</b> <i>Separating Discs</i>
490 - 515	<b>Polierer</b> <i>Polishers</i>
518 - 537	<b>Frästechnik</b> <i>Milling technique</i>
540 - 545	<b>Werkzeugständer</b> <i>Bur blocks</i>
548 - 549	<b>Zubehör/Reinigung</b> <i>Auxiliaries/Cleaning</i>
550 - 552	<b>Gebrauchs- und Sicherheitshinweise</b> <i>Instruction for use and safety recommendations</i>
553 - 559	<b>Index</b> <i>Index</i>

### Tabellenstruktur · Table structure

#### Colour coding/ REF number

The colour coding indicates the grit size or type of toothing.

#### Farbmarkierung / REF Nr.

Die Farbmarkierung gibt jeweils Auskunft über die Korngröße bzw. die Verzahnung.

#### Information

Further information available.

#### Information

Weiteres Informationsmaterial erhältlich.

#### Shank type ISO 6360

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

#### Schaftart ISO 6360

Achtung: Bei Instrumenten mit überlanger Kopf- und/oder Halsform verändert sich die Gesamtlänge!

#### Maximum permissible speed

(Indicated up to 450 000 rpm only)

#### Maximale Drehzahl

(Angaben nur unter 450 000 min<sup>-1</sup>)

**8830**



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

FG · FG



806 314 233514 ...

**8830.314. ...**

012 014

$n_{max}$  300 000 min<sup>-1</sup>

#### Instrument/tool

Enlarged representation of the head portion.

#### Instrument/Werkzeug

Vergrößerte Darstellung des Kopfbereiches.

#### Line drawings 1:1

The line drawings show the actual size of the individual instruments.

#### Strichzeichnungen 1:1

Die Strichzeichnungen geben zusätzlich Orientierung über die Originalgröße der jeweiligen Instrumente und Werkzeuge.

#### Packing unit/ dimensions/ designations

The designations, numbers, sizes and production dimensions mostly correspond to the currently applicable ISO and DIN standards.

#### Verpackungseinheiten/ Maße/Bezeichnungen

Die Bezeichnungen, Nummerierungen, Größenangaben und Fertigungsmaße entsprechen überwiegend den zur Zeit gültigen ISO- und DIN-Normen.

L = Länge des Arbeitsteiles

L = length of working part

### Bestellmöglichkeiten · Ordering options

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

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

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

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

#### Komet order number

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

**8830.314. ...**

#### Komet Bestellnummer

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

**014**

#### ISO order number

Please specify the black ISO number and the respective size.

806 314 233514 ...

#### ISO Bestellnummer

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

**014**

### Nummernsystem · Numbering System ISO 6360

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

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

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

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

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



806 314 233514 014

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

#### Werkstoff des Arbeitsteils

- Diamant, galvanische Metallbindung

#### Material of the working part

- Diamond, galvanic metal bond

#### Schaft und Gesamtlänge

- FG
- 19 mm Anschlussmaße nach ISO 1797

#### Shank and overall length

- FG
- 19 mm coupling dimensions according to ISO 1797

#### Form und Ausführung

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

#### Shape and design

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

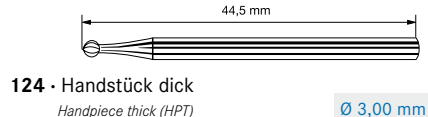
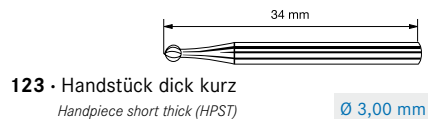
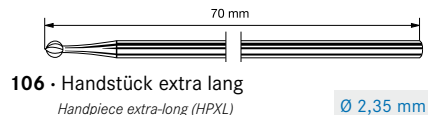
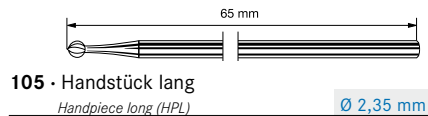
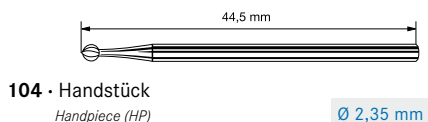
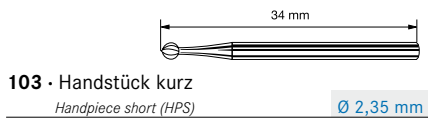
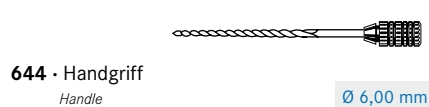
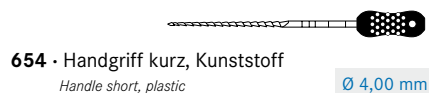
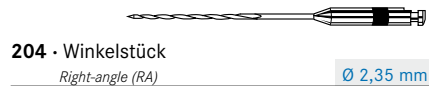
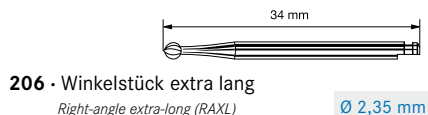
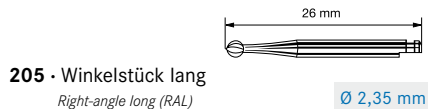
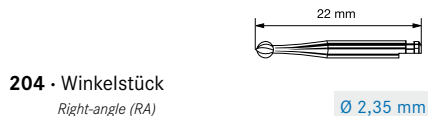
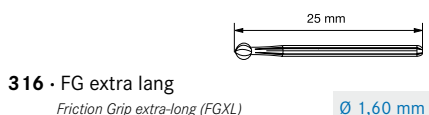
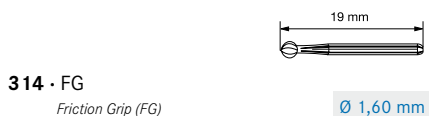
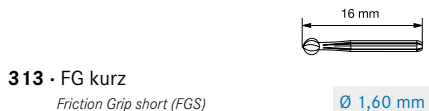
#### Nenngröße ISO 2157

- größter Durchmesser des Arbeitsteils (1/10 mm)

#### Nominal size ISO 2157

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

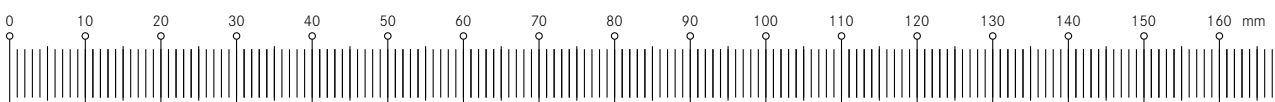
Schaftarten · Shank types ISO 6360



Kopfdurchmesser / Größen · Head Diameter / Sizes

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







	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ø 1/16 mm	031	033	035	037	040	042	045	047	050	055	060	065	070	075	080		
Ø mm	3.1	3.3	3.5	3.7	4.0	4.2	4.5	4.7	5.0	5.5	6.0	6.5	7.0	7.5	8.0		
Ø inches	0.122	0.130	0.138	0.148	0.157	0.165	0.177	0.185	0.197	0.217	0.236	0.256	0.276	0.300	0.315		



## Piktogramme - Icons


	Kavitätenpräparation <i>Cavity preparation</i>		Stiftsysteme <i>Post systems</i>		Kronen-/Brückentechnik <i>Crown and bridge technique</i>
	Kronenpräparation <i>Crown preparation</i>		Prophylaxe <i>Prophylaxis</i>		Kunststofftechnik <i>Acrylic technique</i>
	Ausbohren alter Füllungen <i>Removal of old fillings</i>		Wurzelglättung <i>Root planing</i>		Modellerstellung <i>Model fabrication</i>
	Kronentrennen <i>Crown removal</i>		KFO <i>Orthodontics</i>		Feinwerktechnik <i>Milling technique</i>
	Füllungsbearbeitung <i>Working on fillings</i>		Kieferchirurgie <i>Oral surgery</i>		Modellgusstechnik <i>Model casting technique</i>
	Wurzelkanalaufbereitung <i>Root canal preparation</i>		Implantologie <i>Implantology</i>		
	Winkel <i>Angle</i>		vor Kopf diamantiert <i>End cutting only</i>		Diamantkorn durchsetzt <i>Diamond interspersed</i>
	Radius <i>Radius</i>		vor Kopf diamantiert <i>End cutting only</i>		Video <i>Video</i>
	Radius <i>Radius</i>		vor Kopf diamantiert, mit Fase <i>End cutting only, with chamfer</i>		Informationsmaterial erhältlich <i>Further information available</i>
	Länge Führungsstift <i>Length of guide pin</i>		vor Kopf diamantiert, mit Radius <i>End cutting only, with radius</i>		
	Sicherheitsfase <i>Safety chamfer</i>		vor Kopf schneidend <i>End cutting</i>		
	Konuswinkel <i>Cone angle</i>				
	Fasenschliff <i>Bevel cut (milling)</i>		beidseitig belegt <i>double sided</i>		Ultraschallbad <i>Ultrasonic bath</i>
	Kante rund <i>Rounded edges</i>		Oberseite belegt <i>Upper side coated</i>		Thermodesinfektor <i>Thermodisinfectant</i>
	runde Spitze <i>Rounded tip</i>		Unterseite belegt <i>Lower side coated</i>		Autoklav <i>Autoclave</i>
	unbelegte Spitze <i>Non cutting tip</i>		diamantdurchsetzter Rand <i>diamond interspersed edge</i>		Von Sonnenlicht fernhalten <i>Keep off sunlight</i>
	unbelegte Spitze <i>Non cutting tip</i>		Zweikornscheibe, beidseitig belegt <i>Two-grit disc, double sided</i>		Latexhaltig <i>Contain Latex</i>
	schneidende Spitze <i>Cutting tip, pointed</i>				
	schneidende Spitze <i>Cutting tip</i>				
	nicht schneidende Spitze <i>Non cutting tip</i>				





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


**STERILE R** Sterilisation durch Bestrahlung  
*Sterilized using irradiation*

**STERILE EO** Sterilisation Ethylenoxid  
*Sterilized using 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 µm  

-  extrafein · *extra-fine* 25 µm  

-  fein · *fine* 46 µm  


-  mittel · *medium* 107 µm \*  

-  grob · *coarse* 151 µm \*  

-  supergrob · *super-coarse* 181 µm \*  


\* Die Korngröße kann in Abhängigkeit von Instrumentenform und -größe bei einzelnen Instrumenten vom genannten Wert abweichen.  
\* *With some instruments the grit size may deviate from the specified value, depending on their shape and size.*



**Prophylaxe**  
Prophylaxis



**Chirurgie**  
Surgery



**Parodontologie**  
Periodontics



**Sinuslift**  
Sinus lift



**Implantatprophylaxe**  
Implant prophylaxis



**Veneertechnik**  
Veneer technique



**Fissurenbearbeitung**  
Opening of fissures



**Stripping/Shaping**  
Stripping/Shaping



**Endodontie**  
Endodontics



**Knochenbearbeitung**  
Bone preparation



**Kavitätenpräparation**  
Cavity preparation



**Chirurgische Kronenverlängerung**  
Surgical crown extension



**Kronenstumpfpräparation**  
Crown preparation



**Zubehör**  
Auxiliaries





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



#### Perio



#### Implant Cleaning



#### Cavity Prep



#### Crown Prep



## Schallspitzen

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

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

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

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

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



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

**Important notes:**

Komet sonic tips can also be used

- In the sonic hand piece SF1LM provided by Komet
- In the scalers made by co. W&H (i.e. Series Synea® or Alegra®)
- In the SONICflex® hand piece made by KaVo (Series 2000 or series 2003)
- In the SIROAIR L provided by co. Sirona

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

**Hint:**

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

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

**Wichtige Hinweise:**

Unsere Schallspitzen sind wahlweise einsetzbar:

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

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

**Tipp:**

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





## Prophylaxe

### Prophylaxis

#### Indication:

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

#### Advantages:

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

#### Hint:

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

### Indikation:

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

### Vorteile:

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

### Tipp:

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

### SF 1



1

SF1.000. ...

•

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



### SF 2



1

SF2.000. ...

•

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



### SF 3



1

SF3.000. ...

•

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



## Parodontologie

### Periodontics

#### Indication:

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

#### Advantages:

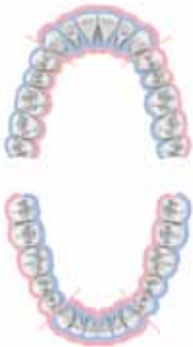
- The minimally invasive function of the sonic tips allows gentle work, protecting the adjacent collagenous soft tissue and the root surface
- Improved bacterial management

#### Indikation:

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

#### Vorteile:

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



SF4L.000.

SF4R.000.



### SF 4



1

SF4.000. ...

•

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





### SF 4 L



1

SF4L.000. ...

•

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



### SF 4 R



1

SF4R.000. ...

•

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



## Implantatprophylaxe

### Implant prophylaxis

#### Indications:

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

- Removal of plaque
- Removal of new deposits of calculus

#### Advantages:

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

#### Indikation:

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

- Plaqueentfernung
- Zahnsteinneublagerungsentfernung

#### Vorteile:

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



### SF 1981



1

SF1981.000. ...

•

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

Spitzenhalter  
Rostfreier Stahl  
Tip holder  
Stainless steel



**SF 1982**



30

SF1982.000. ...

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

**4611.000**



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

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



## Stripping/Shaping



### Stripping/Shaping

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

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

#### Indikationen:

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

#### Vorteile:

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



### SFD 1 F



		1
L	mm	4,75

### SFD1F.000. ...

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



### SFD 2 F



		1
L	mm	4,75

### SFD2F.000. ...

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



● **SFM 1 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM1F.000. ...**

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



● **SFM 2 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM2F.000. ...**

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



● **SFD 3 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFD3F.000. ...**

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



● **SFD 4 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFD4F.000. ...**

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



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



● **SFM 3 F**



		1
L	mm	4,75

● [SFM3F.000. ...](#) ●

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



● **SFM 4 F**



		1
L	mm	4,75

● [SFM4F.000. ...](#) ●

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



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

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

**Indication:**

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

**Advantages:**

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

**Handy hint:**

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

**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



**Schallspitzen zur approximalen Kavitätenpräparation**

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

**Indikation:**

- abschließende Formgestaltung approximaler Kavitäten
- Glättung der approximalen Kavitätenränder

**Vorteile:**

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

**Hinweis:**

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

**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





### SFM 7



		1	1
<b>Größe - Size</b>		1	2
L	mm	7,3	7,3

[SFM7.000. ...](#)

1

2

24

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



### SFD 7



		1	1
<b>Größe - Size</b>		1	2
L	mm	7,3	7,3

[SFD7.000. ...](#)

1

2

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



### SF 12



		10
<a href="#">SF12.000. ...</a>		•

CEM-Spitze zum Setzen von Inlays, Onlays und Veneers, Einmalartikel  
PEEK  
Zur Anwendung mit Spitzenhalter SF1981  
*CEM tip for positioning of Inlays, Onlays and Veneers, disposable*  
PEEK  
*Use with tip holder SF1981*





## Kronenstumpfpräparation

### Crown preparation

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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



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

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

#### Indikationen:

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

#### Vorteile:

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



SF 979

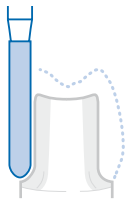
● SF 8979



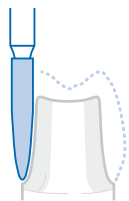
		1	1	1
Größe - Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
	SF979.000. ...	012	014	016
	● SF8979.000. ...	-	014	016

26

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



- 2979.314.012
- 2979.314.014
- 2979.314.016



- 6862.314.014



SF 862



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

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

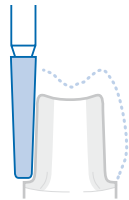


**SF 847 KR**



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

SF847KR.000. ... 016



● 6847KR.314.016

Konische Stufe, Kante rund  
Zum Positionieren/Finieren nach erfolgter Präparation mit  
6847KR.314.016  
Modified tapered shoulder  
For positioning/finishing after completed preparation with  
6847KR.314.016



● **SF 8878 KD**



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

● SF8878KD.000. ... 018

Torpedo, konisch  
Zum Positionieren/Finieren des Kronenrandes  
Passend zu 6878K.314.018  
Für distale Flächen  
Torpedo, tapered  
For positioning/finishing of the crown margin  
Matches 6878K.314.018  
For distal surfaces



● **SF 8878 KM**



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

● SF8878KM.000. ... 018

Torpedo, konisch  
Zum Positionieren/Finieren des Kronenrandes  
Passend zu 6878K.314.018  
Für mesiale Flächen  
Torpedo, tapered  
For positioning/finishing of the crown margin  
Matches 6878K.314.018  
For mesial surfaces



Veneer technique

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

Indication:

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

Advantage:

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



Veneertechnik

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

Indikation:

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

Vorteil:

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

● SF 8850



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

● SF8850.000. ... 016

Konisch rund

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

Tapered round

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



## Fissurenbearbeitung

### Opening of fissures

**Indications:**

*Minimally invasive opening of fissures, for example:*

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

**Advantage:**

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

**Indikationen:**

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

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

**Vorteil:**

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



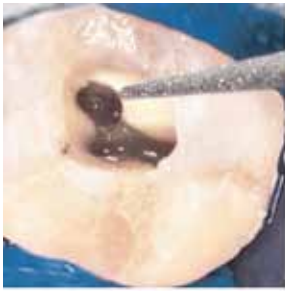
**new**

### SF 849



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

Leichtes Aufziehen von Fissuren  
Easy opening of fissures



## Endodontie

### Endodontics

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

#### Hint:

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

#### Indikation:

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

#### Vorteile:

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

#### Tipp:

Für die endodontische Behandlung empfehlen wir unser umfangreiches Endodontiesortiment. Fordern Sie unsere 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
Winkel · Angle	$\alpha$	122°
L	mm	10,0

SF70.000. ...

Konisch  
Erweiterung langer und weiter Kanäle, Lösen frakturierter Instrumente, Entfernung von Wurzelfüllungen aus Guttapercha und weichen Zementen  
*Tapered*  
Enlargement of long and wide canals, unblocking of fractured instruments, removal of root fillings made of gutta-percha and soft cements



## Endodontie

### Endodontics

#### Indication:

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

#### Advantages:

- Even more efficient rinsing of the root canal
- Made of highly flexible nickel titanium, with a titanium-nitride surface coating
- Small instrument diameter for rinsing narrow root canals
- The same instrument diameter for all canals, thus eliminating the need to change instruments
- Safe end and absence of 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



### SF 65



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

Zur Aktivierung von Spülflüssigkeiten  
Activation of endodontic rinsing liquids

### SF 1981



		1
SF1981.000. ...		•


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

Spitzenhalter  
Rostfreier Stahl  
Tip holder  
Stainless steel



587



		1
--	---	---





587.000. ...

Klemmmutter für Spitzenhalter SF1981  
Clamping nut for tip holder SF1981

4615.000



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

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



Surgery

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

Indications:

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

Advantages:

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

Hint:

We recommend our surgery brochure



Chirurgie

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

Indikation:

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

Vorteile:

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

Tipp:

Wir empfehlen unsere Chirurgiebroschüre



SFS 100



1

SFS100.000. ...

•

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



SFS 101



1

SFS101.000. ...

•

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



**SFS 102**



1

**SFS102.000. ...**

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



**4567 A.000**



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



**SFS100.000.**

1



**SFS101.000.**

1



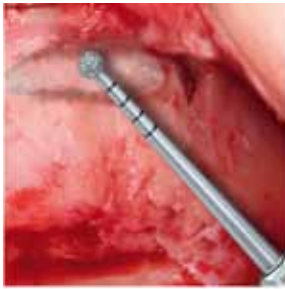
**SFS102.000.**

1



**9952.000.**

1



## Sinuslift

### Sinuslift

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

#### Indication:

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

#### Advantages:

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

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

#### Indikation:

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

#### Vorteile:

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

**new**

### SFS 109



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

SFS109.000. ...

025

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

**new**

### SFS 109 F



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

SFS109F.000. ...

025

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



**SFS 103**



1

**SFS103.000. ...**

•

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



**SFS 104**



1

**SFS104.000. ...**

•

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



**SFS 105**



1

**SFS105.000. ...**

•

Oval (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**

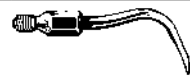


Set Sono Membran Stericassette  
Set Sono Membrane sterilisation container



**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" and "Angle Modulation" brochures

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

**Indikation:**

- Knochenabtrag (Ostektomie)
- Knochenmodellation (Osteoplastik)

**Vorteile:**

- substanzschonende Knochenbearbeitung
- hohe Kontrollierbarkeit
- maximale Schonung des Weichgewebes

**Tipp:**

Wir empfehlen unsere Chirurgiebrochüre sowie unsere Angle Modulation Broschüre.



### SFS 110



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

Diamantiert, konisch  
Rostfreier Stahl  
Diamond coated, tapered  
Stainless steel



## Chirurgische Kronenverlängerung

### Surgical crown extension

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

**Indications:**

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

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

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

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

**Advantages:**

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

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

**Indikation:**

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

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

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

**Vorteile:**

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

### SFS 120



		1	1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	020	030
<b>SFS 120.000. ...</b>		020	030

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

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





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



**SFS 121**



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

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

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



**SFS 122**



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

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

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





SF 1 LM.000



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



SF 1975.000



Spitzenwechsler mit Drehmoment  
*Tip changer with torque*



9981.000



4-Loch Lux Kupplung (z. B. für Sirona-Einheiten), inkl. Schlüssel und 5 O-Ringe  
Passend für Komet SF 1LM und alle luftbetriebenen Übertragungsinstrumente  
(Turbinen, Airscaler,...) mit MULTIflex®-Anschluss  
MULTIflex® ist eine eingetragene Marke der KaVo Dental GmbH, Biberach  
*4-hole Lux coupling (for example for Sirona units), incl. wrench and 5 O-rings*  
*Suitable for Komet SF1LM and all air operated transmission instruments (turbines,*  
*air scalers ...) with MULTIflex® connections*  
*MULTIflex® is a registered trademark of KaVo Dental GmbH, Biberach*



9982



	1
9982.000. ...	•

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



9983



	10
9983.000. ...	•

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



9984



	10
9984.000. ...	•

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



**SF 1978.000**



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



**SF 1979.000**

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



**566.000**

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

**4602.000**

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

<b>SF1979.000.</b>	1	
<b>566.000.</b>	1	



**SF 1977.000**



Spüladapter zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SF1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät  
Rostfreier Stahl  
*Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread in a Miele cleaning and disinfection device  
Stainless steel*



9952.000

43



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

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

9953



	7
Größe · Size	1
9953.000. ...	1

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



**Scaler**  
*Scaler*



46

**Parodontologie**  
*Periodontics*



47

**44**

**Implantatprophylaxe**  
*Implant prophylaxis*



48

**Zubehör**  
*Auxiliaries*



49



Ultra sonic tips

Ultraschallspitzen

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



**new**



**A**



1

A.EM1. ...

•

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

**new**



**B**



1

B.EM1. ...

•

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

46

**new**



**C**



1

C.EM1. ...

•

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

**new**



**P**



1

P.EM1. ...

•

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

**new**



**PS**



1

PS.EM1. ...

•

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



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

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

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

**new**



**PL 1**



	1
--	---

PL1.EM1. ...	•
--------------	---

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

**new**



**PL 2**



	1
--	---

PL2.EM1. ...	•
--------------	---

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

**new**



**PL 3**



	1
--	---

PL3.EM1. ...	•
--------------	---

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

**new**



**PL 4**



	1
--	---

PL4.EM1. ...	•
--------------	---

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

**new**



**PL 5**



	1
--	---

PL5.EM1. ...	•
--------------	---

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



**new**

**1981**



1

**1981.EM1. ...**

Spitzenhalter Ultraschall  
Tip holder ultra sonic



**SF 1982**



30

**SF1982.000. ...**

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

**new**

**4638.000**



Set für die ultraschallgestützte Implantatreinigung, inklusive  
Drehmomentschlüssel  
Set for ultra sonic implant cleaning, including torque wrench

**1981.EM1.** 1



**SF1982.000.** 10



**566.000.** 1







SF 1977.000



Spüladapter zur maschinellen Aufbereitung des Komet Kühladapters SF1979 und der Ultraschallspitzen mit Innengewinde im Miele Reinigungs- und Desinfektionsgerät

Rostfreier Stahl

Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread in a Miele washer/disinfector  
Stainless steel

**new**



97509.000

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



49

**new**

97507.000



Abmessungen - Dimensions

mm

205 x 70 x 40,3

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



566.000

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

Rostfreier Stahl

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



**Parodontologie**  
*Periodontics*



53

**Knochenbearbeitung**  
*Bone preparation*



54

**50**

**Weichgewebsbearbeitung**  
*Work on soft tissue*



55



**Files for reciprocating handpiece** Hubfeilen

---

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



**Reciprocating files as part of the TissueMaster Concept®**

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

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

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

**The components of the innovative range of reciprocating files:**

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

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

**Advantages:**

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

**Hubfeilen im Rahmen des TissueMaster Concepts®**

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

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

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

**Die Bausteine des innovativen Hubfeilenprogramms:**

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

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

**Vorteile:**

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

**new**



### RCAP 1



		1
L	mm	5,0

**RCAP1.000. ...**

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

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

**new**



### RCAP 2



		1
L	mm	2,5

**RCAP2.000. ...**

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

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

**new**



### RCAP 3



		1
L	mm	4,5

**RCAP3.000. ...**

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

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



**new**



**RCAB 1**



		1
L	mm	9,0

**RCAB1.000. ...**

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

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

**new**



**RCAB 2**



		1
L	mm	5,0

**RCAB2.000. ...**

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

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

**new**



### RCAS 1 C



		1
L	mm	1,5

RCAS1C.000. ...

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

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

**new**



### RCAS 2



		1
L	mm	3,0

RCAS2.000. ...

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

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

**new**



### RCAS 2 C



		1
L	mm	3,0

RCAS2C.000. ...

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

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

**new**



### RCAS 3 C



		1
L	mm	4,5

RCAS3C.000. ...

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

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



**CeraBur®**  
CeraBur®



Rundbohrer zum Exkavieren  
Round burs for excavation 58



Fissurenbohrer  
Fissure bur 60

**CeraTip**  
CeraTip



Keramikspitze  
Ceramic tip 61

**Hinweis:**

Note:

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





**Ceramics**  **Keramik**

---

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



## CeraBur®

### CeraBur®

### Schnittfreudiger Rundbohrer aus Hochleistungskeramik

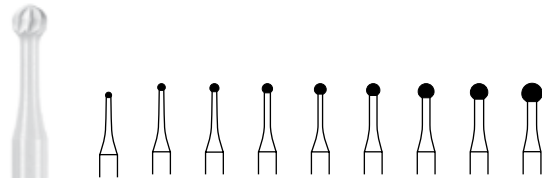
#### High efficiency round bur made of ceramics

#### Vorteile:

#### Advantages:

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

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



### ● K 1 SM



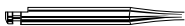
		5	5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	008	010	012	014	016	018	021	023	027
US No.		1SM	2SM	3SM	4SM	5SM	6SM	7SM	8SM	10SM

Winkelstück · Right-angle (RA)



●	<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

			
●	<a href="#">K1SM.204.010</a>	2	
●	<a href="#">K1SM.204.014</a>	2	
●	<a href="#">K1SM.204.018</a>	2	
●	<a href="#">K1SM.204.023</a>	2	

### 4547.205



CeraBur, K1SM-Startset  
CeraBur, K1SM Starter set

			
●	<a href="#">K1SM.205.010</a>	2	
●	<a href="#">K1SM.205.014</a>	2	
●	<a href="#">K1SM.205.018</a>	2	
●	<a href="#">K1SM.205.023</a>	2	



**CeraBur**

**Fissure bur made of ceramics**

**Indications:**

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

**Advantages:**

- Free of corrosion
- Biocompatible
- Free of metal



**CeraBur**

**Fissurenbohrer aus Hochleistungskeramik**

**Indikationen:**

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

**Vorteile:**

- korrosionsfrei
- biokompatibel
- metallfrei



**K 59**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 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 electro-surgical procedures

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

#### Advantages:

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

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

#### Die Alternative zu Skalpell oder Elektrochirurgie

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

#### Vorteile:

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

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



KT



	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm 016

FG · Friction Grip (FG)



KT.314. ...

016

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

Keramikspitze  
Ceramic tip

4561.314



CeraTip-Startset  
CeraTip-Starter Set



KT.314.016 2





**PolyBur®**  
*PolyBur®*



Rundbohrer  
*Round bur*

65



Polymer  Polymer

PolyBur® 64 - 65 PolyBur®



## PolyBur®

### PolyBur®

#### Polymer instrument for excavation

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

*What does that actually mean? The material hardness of the PolyBur® does not allow an excessive preparation.*

*Once all soft, carious dentin has been removed, the instrument automatically blunts on hard, healthy dentin – in other words, it limits itself.*

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

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



#### Polymerinstrument zum Exkavieren

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

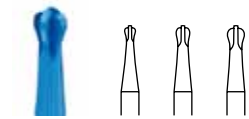
Was heißt das konkret? Die Materialhärte des PolyBur® P1 lässt keine Überpräparation zu, denn nach dem Entfernen weichen, kariösen Dentins verrunden seine Schneiden auf hartem, gesundem Dentin automatisch – er limitiert sich also selbst.

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

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



**new**



**P 1**



		10	10	10
<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\*

\* angemeldet/\* pending

Rundbohrer, Polymer, ready to use, Einmalartikel

Round bur, polymer, ready to use, disposable



**new**

**4608.204**



PolyBur®-Startset, 25 Instrumente, ready to use

PolyBur® Starter set, 25 instruments, ready to use

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



**Bohrer**

*Burs*



Rund  
*Round* 68-70



Zylinder rund  
*Cylinder round* 70-71



Konisch rund  
*Tapered round* 72



Birne  
*Pear* 72-73



Fissurenbohrer  
*Fissure bur* 73



Umgekehrter Kegel  
*Inverted cone* 74



Zylinder  
*Cylinder* 74-75



Konisch  
*Tapered* 75-77



Stufenbohrer  
*End cutting bur* 77

**Kronentrenner**

*Crown cutters*



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



Für Metallkronen  
*For metal crowns* 80

**Amalgamentferner**

*Amalgam remover*



81

**Q-Finierer**

*Q-Finishers*



82-84

**Finierer**

*Finishing instruments*



Rund  
*Round* 85



Flamme  
*Flame* 85



Birne  
*Pear* 85



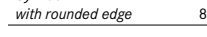
Torpedo  
*Torpedo* 85-86



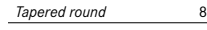
Torpedo konisch  
*Torpedo tapered* 87



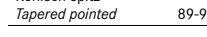
Zylinder  
mit abgerundeter Kante  
*Cylinder  
with rounded edge* 88



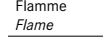
Konisch rund  
*Tapered round* 88



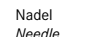
Konisch spitz  
*Tapered pointed* 89-91



Flamme  
*Flame* 92



Nadel  
*Needle* 93



Ei  
*Egg/Football* 94



Granate  
*Grenade* 95

**Titanbearbeitung im Mund**

*Intraoral work on titanium*



Konisch rund  
*Tapered round* 97



Konisch  
mit abgerundeter Kante  
*Tapered  
with rounded edge* 97



Ei  
*Egg/Football* 97

**Kronenstumpfpräparation**

*Crown preparation*



Zylinder rund  
*Cylinder round* 99



Konisch rund  
*Tapered round* 99



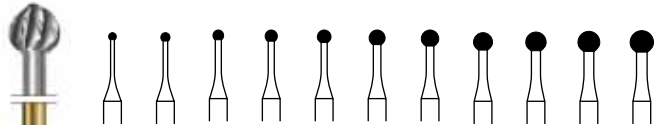
Torpedo konisch  
*Torpedo tapered* 99



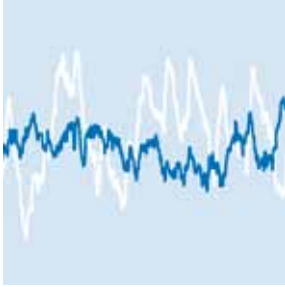
Tungsten carbide **68 - 99** Hartmetall

---

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



**H 1 SEM**



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	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
-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

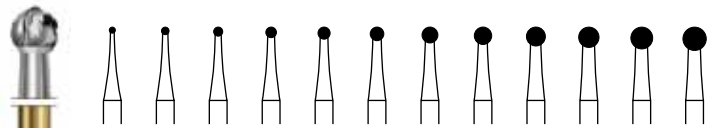
Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



<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 conventio-  
nal round burs*

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



**H 1 SE**



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
<b>Größe · Size</b>	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)



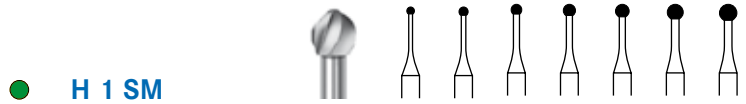
<b>H1SE.205. ...</b>	-	010	-	014	-	018	-	023	-	027	-	-
----------------------	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	---

Kavitätenpräparation  
Rund  
*Cavity preparation  
Round*

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Rund  
Schnittfreundige Kreuzverzahnung zum vibrationsarmen  
Exkavieren  
*Round  
Staggered toothing 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
----------------------	------	------	------	------	------	------	------

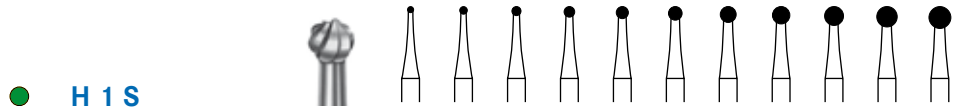
Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



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

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

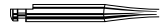
FG - Friction Grip (FG)



500 314 001003 ...

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

Winkelstück - Right-angle (RA)



500 204 001003 ...

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

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



500 205 001003 ...

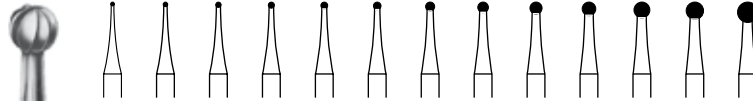
<b>H1S.205. ...</b>	-	■010	-	■014	-	■018	-	■023	-	-	■027
---------------------	---	------	---	------	---	------	---	------	---	---	------

- =  $\varnothing_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\varnothing_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm
- + =  $\varnothing_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

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



## H 1



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
US No.		¼	½	¾	1	1½	2	3	4	5	6	7	8	10

FG · Friction Grip (FG)



500 314 001001 ...

**H1.314. ...**

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

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



500 316 001001 ...

**H1.316. ...**

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

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 001001 ...

**H1.204. ...**

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

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 001001 ...

**H1.205. ...**

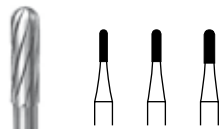
-	-	-	-	-	010	-	014	016	018	-	023	-
---	---	---	---	---	-----	---	-----	-----	-----	---	-----	---

- =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ▣ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm
- + =  $\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rund  
Round

70

## H 21 R



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 137006 ...

**H21R.314. ...**

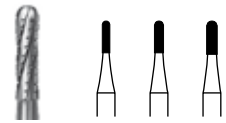
010	012	014
-----	-----	-----

Zylinder, rund  
Cylinder, round



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

### H 31 R



		5	5	5
<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)



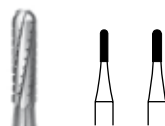
500 314 137007 ...

**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**

Schnittfreundige 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)



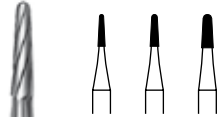
**H249M.314. ...**

**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)

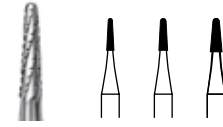


500 204 194006 ...

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

■ =  $\odot_{max}$  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)



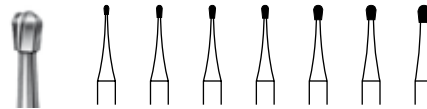
500 316 194007 ...

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

■ =  $\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch mit abgerundeter Spitze und Querhieb  
Tapered with round end and cross cut

72

### H 7



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

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



500 313 232001 ...

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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 232001 ...

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

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 232001 ...

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

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



#### Kavitätenpräparation

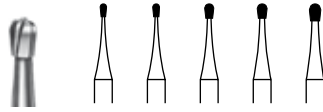
Birne

Cavity preparation

Pear



**H 7 S**



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 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 ...

<b>H7S.314. ...</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
---------------------	------------	------------	------------	------------	------------

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

**H 7 SM**



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

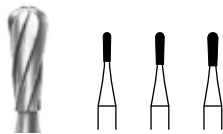
FG · Friction Grip (FG)



<b>H7SM.314. ...</b>	<b>009</b>
----------------------	------------

○<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>	Ø 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 ...

<b>H7L.314. ...</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>
---------------------	------------	------------	------------

Birne, lang  
Pear, long

**H 245**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 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 ...

<b>H245.314. ...</b>	<b>008</b>	<b>014</b>
----------------------	------------	------------

Birne  
Pear

**H 59**



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

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



<b>H59.313. ...</b>	<b>010</b>
---------------------	------------

FG · Friction Grip (FG)



<b>H59.314. ...</b>	<b>010</b>
---------------------	------------

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



## H 2



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



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

FG · Friction Grip (FG)

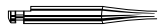


500 314 010006 ...

**H2.314. ...**

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

Winkelstück · Right-angle (RA)



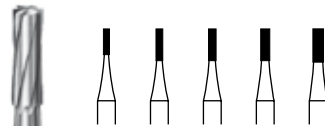
500 204 010006 ...

**H2.204. ...**

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

■ = ○<sub>max.</sub> 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	<b>008</b>	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4
<b>US No.</b>		55	56	57	58	59

FG · Friction Grip (FG)

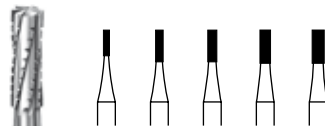


500 314 107006 ...

**H21.314. ...**

**008 009 010 012 014**

Zylinder  
*Cylinder*



## H 31



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



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>008</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
<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**

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 107007 ...

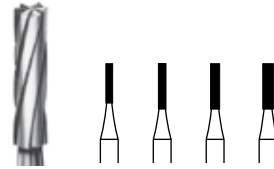
**H31.204. ...**

**- 010 012 014 016**

■ = ○<sub>max.</sub> 100000 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	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		56L	57L	58L	59L

FG · Friction Grip (FG)



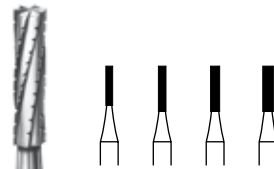
500 314 110006 ...

**H21L.314. ...**

[009](#) [010](#) [012](#) [014](#)

Zylinder, lang  
Cylinder, long

## H 31 L



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

FG · Friction Grip (FG)



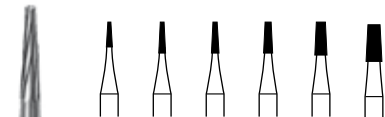
500 314 110007 ...

**H31L.314. ...**

[009](#) [010](#) [012](#) [014](#)

Zylinder lang mit Querhieb  
Cylinder long with cross cut

## H 23



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 168006 ...

**H23.314. ...**

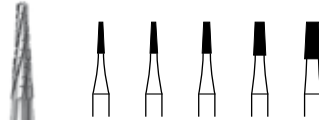
[008](#) [009](#) [010](#) [012](#) [016](#) [+021](#)

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

Konisch  
Tapered



**Kavitätenpräparation**  
Konische Bohrer  
*Cavity preparation*  
*Tapered burs*



**H 33**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 168007 ...

**H33.314. ...**

	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>016</b>	-
--	------------	------------	------------	------------	---

Winkelstück · Right-angle (RA)

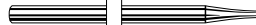


500 204 168007 ...

**H33.204. ...**

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

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 168007 ...

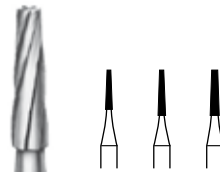
**H33.104. ...**

	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>016</b>	<b>021</b>
--	------------	------------	------------	------------	------------

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

Konisch mit Querhieb

*Tapered with cross cut*



**H 23 L**



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

FG · Friction Grip (FG)



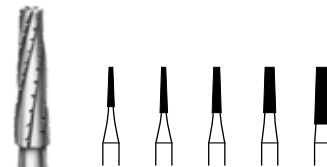
500 314 171006 ...

**H23L.314. ...**

	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>
--	------------	------------	------------

Konisch, lang

*Tapered, long*



### H 33 L



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø $\frac{1}{10}$ mm	009	010	012	016	021
<b>L</b>	mm	5,2	6,0	6,0	6,0	7,5
<b>US No.</b>		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)



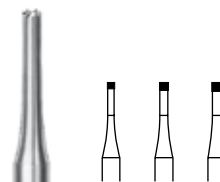
500 316 171007 ...

**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
<b>Größe · Size</b>	Ø $\frac{1}{10}$ mm	010	012	014
<b>US No.</b>		957	958	959

FG - Friction Grip (FG)



500 314 150001 ...

**H207.314. ...**

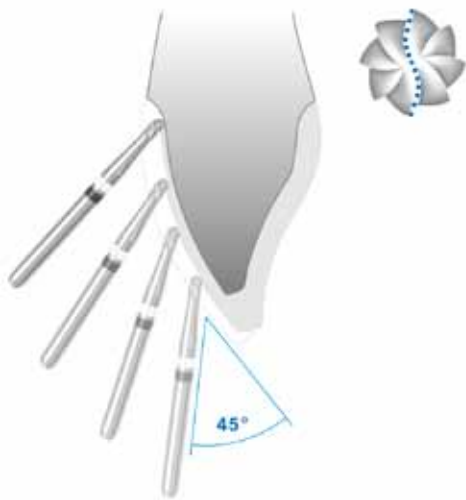
010 012 014

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

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



## Kronentrenner



### Crown Cutters

#### H4MC® – the crown cutter for metal and ceramics

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

#### Product characteristics and advantages

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

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

*For cutting all-ceramic crowns and bridge frames made of extremely hard ceramics, as for example zirconium oxide ceramics, we recommend the crown cutter for ZrO<sub>2</sub>: 4ZR.314.012/014.*

#### H4MC® – der Kronentrenner für Metall und Keramik

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

#### Produkteigenschaften und Anwendungsvorteile

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

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

Für das Auftrennen von Vollkeramikronen und Brückengerüsten aus extrem harter Keramik, wie z.B. Zirkonoxidkeramik, empfehlen wir den Kronentrenner für ZrO<sub>2</sub>: 4ZR.314.012/014.

### ● H 4 MC



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

FG · Friction Grip (FG)



H4MC.314. ...

010 012

Für Keramik verblendete Kronen und extrem harte Metallkronen

Kronentrenner im 45° Winkel ansetzen

(Für extrem harte Keramik, wie z.B. Zirkonoxid, 4ZR benutzen)

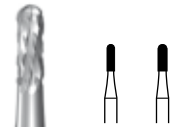
*For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns*

*Apply crown remover at an angle of 45°*

*(For extremely hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZR-Diamond)*



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



● H 4 MCL



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

FG - Friction Grip (FG)



● H4MCL.314. ...

010 012

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



● H 4 MCXL



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

FG - Friction Grip (FG)



● H4MCXL.314. ...

014

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



● H 4 MCXXL



		5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	
L	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, 4ZR benutzen)  
*For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns  
Apply crown remover at an angle of 45°  
(For extremely hard ceramics, as for example zirconium,  
use 4ZR-Diamond)*

# Metallkronen

Metal crowns

**new**



● **H 35 L**



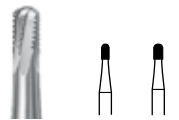
		5
Größe - Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	3,7

FG - Friction Grip (FG)



● **H35L.314. ...** 012

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



●● **H 34**



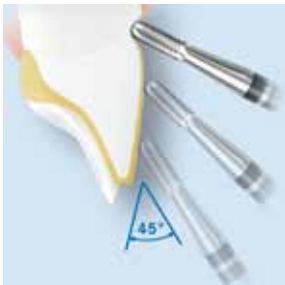
		5	5
Größe - Size	∅ 1/10 mm	010	012
L	mm	2,0	2,0

FG - Friction Grip (FG)



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

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



**Metall**  
Kronentrenner  
**Metal**  
Crown cutters



●● **H 34 L**



		5
Größe - Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	3,5

FG - Friction Grip (FG)



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

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



**H 40**



		5
Größe - Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	4,0

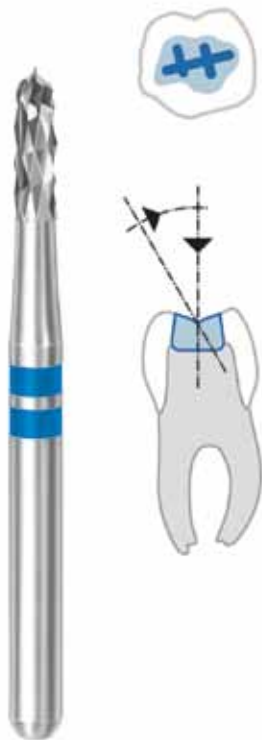
FG - Friction Grip (FG)



500 314 139008 ...  
**H40.314. ...** 012

Für Metallkronen  
Kronentrenner mit einem Winkel von 45° ansetzen  
For metal crowns  
Apply crown remover at an angle of 45°





### Amalgam remover

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

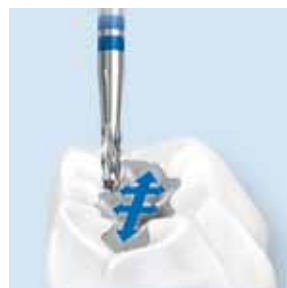
- Distinctive tip transversing blade for optimal axial drilling ability, low resistance to penetration and a large chip space
- Tothing with a pyramid-shaped cutting tip
- Clearly defined chip spaces for high efficient cutting of amalgam and proper removal of the debris



### 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



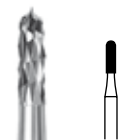
		5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	4,2

FG - Friction Grip (FG)



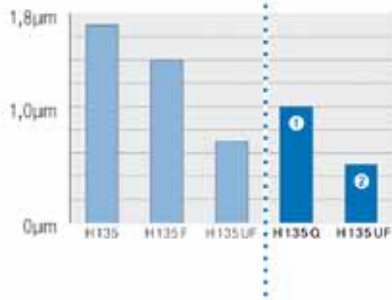
●● H32.314. ... 012

Amalgamentferner  
Amalgam remover





## Q-Finierer



### Q-Finishers

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

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

**Step ① Q-Finisher** (eg. H135Q)

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

#### Advantages:

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

### Q-Finierer – für rationelles Arbeiten und optimale Finiererergebnisse bei der Compositebearbeitung

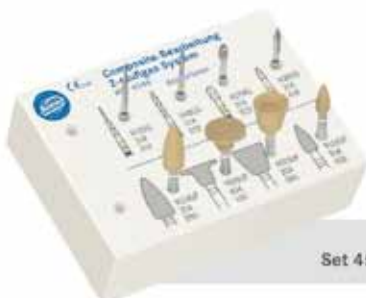
Die Bearbeitung von Compositefüllungen erforderte bislang 3 Finierstufen (normaler, feiner und ultrafeiner Finierer). Durch die Entwicklung einer neuartigen Verzahnung ist erstmals eine Reduzierung auf 2 Finierstufen gelungen:

**Stufe ① Q-Finierer** (z. B. H135Q)

**Stufe ② ultrafeiner Finierer** (z. B. H135UF)

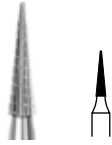
#### Vorteile:

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



Set 4546

**H 134 Q**



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

FG · Friction Grip (FG)



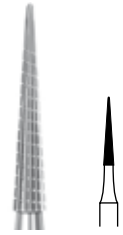
**H134Q.314. ...** 014

Labial  
Labial



**Composite**  
Konturieren/Finieren mit  
Q-Finierern  
**Composite**  
Trimming/Finishing with  
Q-Finishers

**H 135 Q**



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

FG · Friction Grip (FG)



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

○<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

**H 375 RQ**



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

FG · Friction Grip (FG)



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

Labial  
Labial



**H 379 Q**



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	3,5	4,2

FG · Friction Grip (FG)

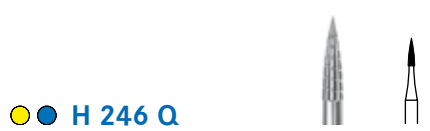


**H379Q.314. ...** 018 +023

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

Palatinal/Okklusal

Palatal/Occlusal



**H 246 Q**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009
L	mm	3,7

FG · Friction Grip (FG)



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

Okklusal

Schneidende Spitze

Occlusal

Cutting tip



**H 390 Q**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 274075 ...

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

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

Okklusal

Schneidende Spitze

Occlusal

Cutting tip



**H 50 AQ**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010
L	mm	6,0

FG · Friction Grip (FG)



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

Interdental

Interproximal



**H 41**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 001071 ...

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

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 001071 ...

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

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

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

+ =  $\odot_{\max}$  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	Ø 1/10 mm	012	014
L	mm	4,2	4,4
US No.		7303	7304

FG · Friction Grip (FG)



500 314 234072 ...

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

Birne, lang  
12 Schneiden, normal  
Pear, long  
12 blades, normal



**H 281**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 287072 ...

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

Torpedo, kurz  
Passend zum Diamanten 876  
8 Schneiden, normal  
Torpedo, short  
Matches 876 diamond series  
8 blades, normal



**H 282**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 288072 ...

<b>H282.314. ...</b>	010	012
----------------------	-----	-----

Parallele Hohlkehle, Torpedo  
Passend zum Diamanten 877  
8-10 Schneiden, abhängig von der Größe  
Parallel chamfer, torpedo  
Matches 877 diamond series  
8-10 blades depending on size



**H 283**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 289072 ...

<b>H283.314. ...</b>	+010	+012	+014
----------------------	------	------	------

Winkelstück · Right-angle (RA)

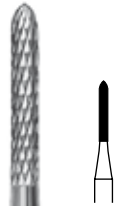


500 204 289072 ...

<b>H283.204. ...</b>	-	012	-
----------------------	---	-----	---

■ =  $\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\bigcirc_{\max}$  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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG · Friction Grip (FG)



500 314 289080 ...

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

○<sub>max</sub> 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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	10,0

FG · Friction Grip (FG)

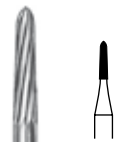


500 314 290072 ...

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

○<sub>max</sub> 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	Ø 1/10 mm	012
L	mm	5,0
Winkel · Angle	α	2°

FG · Friction Grip (FG)

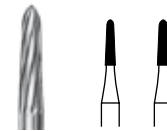


500 314 296072 ...

**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	Ø 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

■ = ○<sub>max</sub> 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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	016	021
L	mm	8,0	8,0
<b>Winkel · Angle</b>	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	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	018	
L	mm	10,0	
<b>Winkel · Angle</b>	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>	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 158072 ...

**H297.314. ...**

012

$\odot_{max}$  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>	Ø 1/10 mm	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)

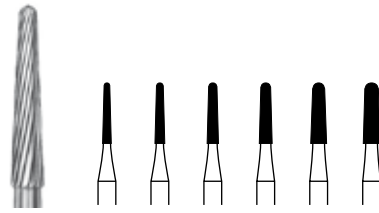


500 314 546072 ...

**H336.314. ...**

016 018 +021

+ =  $\odot_{max}$  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	
<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°
<b>US No.</b>		7653	7664	7675	7686	-	-

FG - Friction Grip (FG)



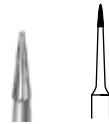
500 314 198072 ...

**H375R.314. ...**

+012 +014 016 018 +021 +023

+ =  $\odot_{max}$  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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	008
<b>L</b>	mm	3,0
<b>Spezialbezeichnung · Special name</b>		FS3

FG - Friction Grip (FG)



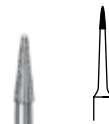
500 314 699071 ...

**H132.314. ...**

008

$\odot_{max}$  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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	008
<b>L</b>	mm	3,0
<b>Spezialbezeichnung · Special name</b>		FS3F

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699041 ...

**H132F.314. ...**

008

$\odot_{max}$  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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	008
<b>L</b>	mm	3,0
<b>Spezialbezeichnung · Special name</b>		FS3UF

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699031 ...

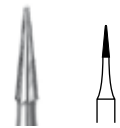
**H132UF.314. ...**

008

$\odot_{max}$  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	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2
Spezialbezeichnung · Special name		FS4

FG - Friction Grip (FG)



500 314 159071 ...

**H133.314. ...**

010

Passend zum Diamanten 8956/FSD4F  
8 Schneiden, normal, nicht schneidende Spitze  
*Matches 8956/FSD4F diamond series*  
8 blades, normal, safe end



**H 133 F**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2
Spezialbezeichnung · Special name		FS4F

FG - Friction Grip (FG)



500 314 159041 ...

**H133F.314. ...**

010

Passend zum Diamanten 956EF/FSD4EF  
16 Schneiden, fein, nicht schneidende Spitze  
*Matches 956EF/FSD4EF diamond series*  
16 blades, fine, safe end



**H 133 UF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2
Spezialbezeichnung · Special name		FS4UF

FG - Friction Grip (FG)

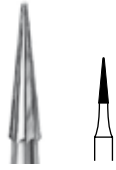


500 314 159031 ...

**H133UF.314. ...**

010

Passend zum Diamanten 956UF/FSD4UF  
30 Schneiden, ultrafein, nicht schneidende Spitze  
*Matches 956UF/FSD4UF diamond series*  
30 blades, ultra-fine, safe end



● **H 134**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Spezialbezeichnung · Special name		FS6

FG · Friction Grip (FG)

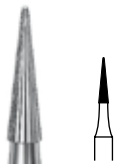


500 314 164071 ...

● **H134.314. ...** 014

Passend zum Diamanten 8852/FSD6F  
8 Schneiden, normal, nicht schneidende Spitze  
Matches 8852/FSD6F diamond series  
8 blades, normal, safe end

90



● **H 134 F**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Spezialbezeichnung · Special name		FS6F

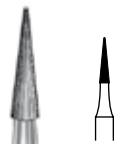
FG · Friction Grip (FG)



500 314 164041 ...

● **H134F.314. ...** 014

Passend zum Diamanten 852EF/FSD6EF  
16 Schneiden, fein, nicht schneidende Spitze  
Matches 852EF/FSD6EF diamond series  
16 blades, fine, safe end



○ **H 134 UF**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Spezialbezeichnung · Special name		FS6UF

FG · Friction Grip (FG)



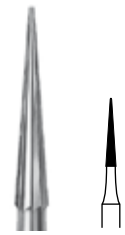
500 314 164031 ...

○ **H134UF.314. ...** 014

Passend zum Diamanten 852UF/FSD6UF  
30 Schneiden, ultrafein, nicht schneidende Spitze  
Matches 852UF/FSD6UF diamond series  
30 blades, ultra-fine, safe end



**Composite**  
Finitur von Labialflächen  
**Composite**  
Labial finishing



**H 135**



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

FG - Friction Grip (FG)

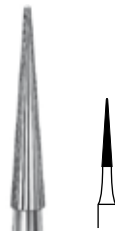


500 314 166071 ...

**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



**H 135 F**



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

FG - Friction Grip (FG)

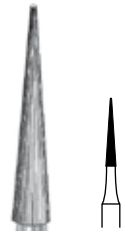


500 314 166041 ...

**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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	9,0
<b>Spezialbezeichnung · Special name</b>		FS9UF

FG - Friction Grip (FG)

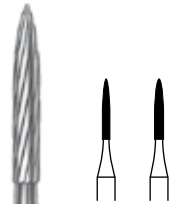


500 314 166031 ...

**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 48 L**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 249042 ...

● **H48LF.314. ...**

**012**

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

Flamme

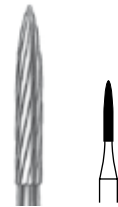
Passend zum Diamanten 862

20 Schneiden, fein

Flame

Matches 862 diamond series

20 blades, fine



○ **H 48 LUF**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>
<b>L</b>	mm	8,0

FG · Friction Grip (FG)



500 314 249032 ...

○ **H48LUF.314. ...**

**012**

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

Flamme

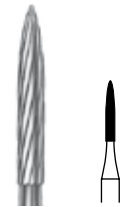
Passend zum Diamanten 862

30 Schneiden, ultrafein

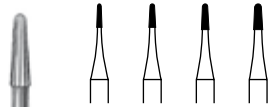
Flame

Matches 862 diamond series

30 blades, ultra-fine



**H 247**



		5	5	5	
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	007	009	010	012
<b>L</b>	mm	3,2	3,2	3,4	3,4
<b>Spezialbezeichnung · Special name</b>		OS3	OS2	-	-
<b>US No.</b>		-	7801	7802	7803

FG - Friction Grip (FG)



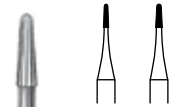
500 314 195071 ...

**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
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	007	009
<b>L</b>	mm	3,2	3,2
<b>Spezialbezeichnung · Special name</b>		OS3F	OS2F

FG - Friction Grip (FG)



500 314 195041 ...

**H247F.314. ...**

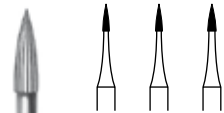
007 009

Passend zum Diamanten 957EF/OSD2EF, OSD3EF  
20 Schneiden, fein  
Matches 957EF/OSD2EF, OSD3EF diamond series  
20 blades, fine



**Composite**  
Okklusale Finitur  
**Composite**  
Occlusal finishing

**H 246**



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

FG - Friction Grip (FG)



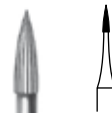
500 314 496071 ...

**H246.314. ...**

009 010 012

Nadel  
12 Schneiden, normal  
Needle  
12 blades, normal

**H 246 UF**



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

FG - Friction Grip (FG)

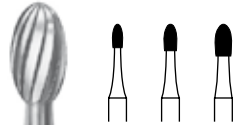


500 314 496031 ...

**H246UF.314. ...**

009

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



**H 379**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 277072 ...

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

Winkelstück · Right-angle (RA)

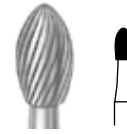


500 204 277072 ...

**H379.204. ...** 014 018 023

■ = ∅<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
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	4,2
Spezialbezeichnung · Special name		OS1F

FG · Friction Grip (FG)

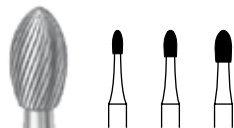


500 314 277042 ...

**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
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	018	023
L	mm	3,1	3,5	4,2
Spezialbezeichnung · Special name		-	-	OS1UF

FG · Friction Grip (FG)



500 314 277032 ...

**H379UF.314. ...** 014 018 +023

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 277032 ...

**H379UF.204. ...** - 018 023

■ = ∅<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>	Ø 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 ...

**H390.314. ...**

**014 016 018**

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 274072 ...

**H390.204. ...**

- **016 018**

■ = ○<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>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	3,5

FG · Friction Grip (FG)



500 314 274042 ...

**H390F.314. ...**

**016**

Granate  
20 Schneiden, fein  
Grenade  
20 blades, fine



**H 390 UF**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>	<b>018</b>
<b>L</b>	mm	3,5	3,6

FG · Friction Grip (FG)



500 314 274032 ...

**H390UF.314. ...**

**016 018**

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 274032 ...

**H390UF.204. ...**

**016 -**

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



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
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0

FG · Friction Grip (FG)



● <b>H856G.314. ...</b>	016	018	+020
-------------------------	-----	-----	------

+ =  $\odot_{max}$  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
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0

FG · Friction Grip (FG)



● <b>H847KRG.314. ...</b>	016	018	+020
---------------------------	-----	-----	------

+ =  $\odot_{max}$  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
<b>L</b>	mm	4,2

FG · Friction Grip (FG)



● <b>H379G.314. ...</b>	023
-------------------------	-----

$\odot_{max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Ei  
Passend zum Diamanten 379  
Egg/Football  
Matches 379 diamond series



### *Crown preparation*

#### **Crown preparation with tungsten carbide instruments**

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

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



## **Kronenstumpfpräparation**

### **Kronenstumpfpräparation mit Hartmetall**

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

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





● **H 881 U**



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

FG · Friction Grip (FG)



● <b>H881U.314. ...</b>	012	014	016
-------------------------	-----	-----	-----

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallele Hohlkehle, rund  
Parallel chamfer, round



● **H 856 U**



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

FG · Friction Grip (FG)



● <b>H856U.314. ...</b>	016	018
-------------------------	-----	-----

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konische Hohlkehle, rund  
Tapered chamfer, round



● **H 878 KU**



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

FG · Friction Grip (FG)



● <b>H878KU.314. ...</b>	016
--------------------------	-----

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallele Hohlkehle, Torpedo  
Parallel chamfer, torpedo



**Bohrer/Finierer**

*Burs/Finishing instruments*



Rund  
Round 102



Zahnsteinentferner  
Tartar remover 102



Flamme  
Flame 103

**Wurzelglätter**

*Root planer*



104

**Separierstreifen**

*Separating strip*



105



Steel **Stahl**

---

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

1



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

Winkelstück · Right-angle (RA)



310 204 001001 ...

1.204. ...

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

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



310 205 001001 ...

1.205. ...

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

102

- ▲ =  $\odot_{max}$  20000 min<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

Nicht im Autoklav sterilisierbar

Schaftart 205 nur 6er-Verpackung

Round

Cannot be sterilized in the autoclave

Shank 205 only available in a pack of 6

9120



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

FG · Friction Grip (FG)



310 314 469381 ...

9120.314. ...

010

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

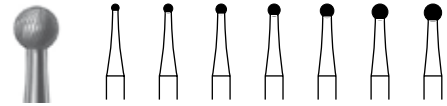
Zahnsteinentferner

Nicht im Autoklav sterilisierbar

Tartar remover

Cannot be sterilized in the autoclave

41



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

Winkelstück · Right-angle (RA)



310 204 001071 ...

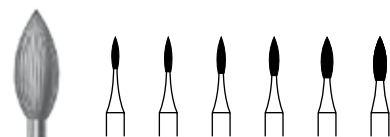
41.204. ...

[◊010](#) [◊012](#) [◊014](#) [◊016](#) [◊018](#) [◆021](#) [◆023](#)

- ◆ =  $\varnothing_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\varnothing_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◈ =  $\varnothing_{\text{max}}$  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	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018
L	mm	4,2	4,6	4,8	5,1	5,4	5,7
US No.		-	242	-	-	-	-

Winkelstück · Right-angle (RA)



310 204 243071 ...

48.204. ...

[■009](#) [◊010](#) [◊012](#) [◊014](#) [◊016](#) [◊018](#)

- ◊ =  $\varnothing_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◈ =  $\varnothing_{\text{max}}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\varnothing_{\text{max}}$  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

⊙<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











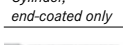
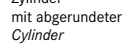
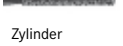
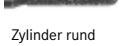
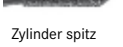
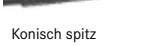
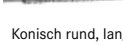
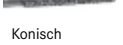


9816.000










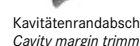
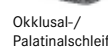




Stärke · Thickness	mm	0,05
Breite (B) · Width (B)	mm	6,0
L	mm	150

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



**Präparationsinstrumente**  
*Preparation instruments*

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

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

**Mikropräparationsinstrumente**  
*Micropreparation instruments*







155-158

**ZR-Schleifer**  
*ZR-Diamonds*




159-161



**Composite-Entferner**  
*Composite remover*


162


**Kronentrenner für Zirkonoxid**  
*Crown cutter for zirconia*


163

**Diamantstreifen**  
*Diamond strips*

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

**Finierscheibe**  
*Finishing disc*


168

**Wurzelglätter**  
*Root planers*


169

**Hubfeilen**  
*Files for reciprocating handpiece*


170-171



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

### Diamondinstruments

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

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



### S-Diamonds

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

#### Advantages:

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

*To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary. The reference numbers of these instruments start with the letter "S". They are provided with a gold-plated shank for easy recognition.*



## Diamantinstrumente

Auf den folgenden Seiten stellen wir Ihnen unser umfassendes Sortiment zahnärztlicher Diamantinstrumente vor. Es ist nach Formen sortiert. Ausnahme bilden Spezialinstrumente (z.B. Mikropräparationsinstrumente), die durch einen kleinen Text erläutert und als Gruppe vorgestellt werden.

Lediglich unsere S-Diamanten und Instrumente mit Führungsstift stehen nicht als Gruppe zusammen, sie sind den jeweiligen Formen der Standardinstrumente zugeordnet. Deshalb stellen wir Sie Ihnen hier kurz vor:

### S-Diamanten

Die besondere Konstruktion des Arbeitsteils, welche sich durch eine mit versetzt angeordneten Planflächen erzielte Mehrkantstruktur auszeichnet, bewirkt einen erhöhten Materialabtrag mit gutem Spanfluss und besserer Kühlung.

#### Vorteile:

- Instrumente tragen messbar mehr Zahnschubstanz ab
- Zeitsparende Behandlungsschritte
- Weniger Belastung für den Patienten

Zur Erzielung optimaler Rautiefen ist nach Einsatz dieser Instrumente ein nachträgliches Finieren erforderlich. Die Figurnummern dieser Instrumente beginnen mit einem „S“, zur Erkennung haben sie einen vergoldeten Schaft.



## 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 and Dr. Brandes. Special emphasis is placed on the diamond instruments with uncoated guide pin. This serves as a horizontal distance keeper and prevents excessive preparation. What's more, in sub-gingival preparations the guide pin also assures that a predefined distance to the periodontium is kept. The reference numbers of these instruments end with the letter "P" (P=Pin).*

#### Advantages:

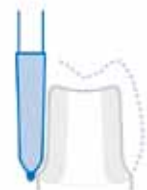
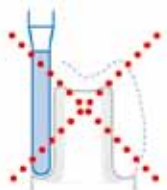
- Controlled preparation with a defined, even cutting depth
- Damage to the biological width is almost entirely avoided

### Instrumente mit Führungsstift

Zur atraumatischen, parodontalschonenden Platzierung des Kronenrandes wurden unter der wissenschaftlichen Beratung von Prof. Günay sowie von Dr. Brandes Diamantinstrumente mit unbelegtem Führungsstift entwickelt. Diese dienen zum einen als horizontaler Abstandhalter und verhindern eine Überpräparation. Zum anderen sorgen sie bei subgingivaler Präparation für einen definierten Abstand zum Parodontium. Die Figurnummern dieser Instrumente enden mit einem P (P=Pin).

#### Vorteile:

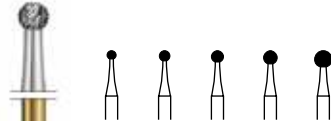
- Kontrollierte Präparation einer definierten Schnitttiefe
- Weitestgehende Vermeidung einer Verletzung der biologischen Breite



Set 4384A + 4410



**S 6801**



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>023</b>

FG · Friction Grip (FG)



<b>S6801.314. ...</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>+023</b>
-----------------------	------------	------------	------------	------------	-------------

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

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

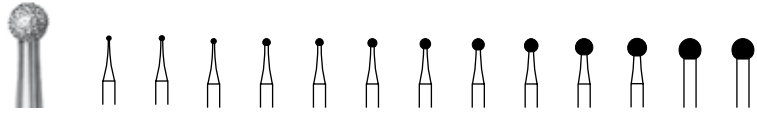
Rund

Passend zu Hartmetallfinierer H41

Round

Matches H41 carbide finisher series

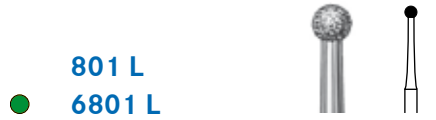
- 801 UF
- 801 EF
- 8801
- 801
- 6801
- 5801



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

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

Rund  
Round



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



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>

FG · Friction Grip (FG)



806 314 697524 ...

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

806 314 697534 ...

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

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Rund, langer Hals  
Round, long neck



**802**  
**6802**



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 002524 ...

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

806 314 002534 ...

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

Rund, Hals belegt  
Round, coated neck



**805**  
**6805**



		5	5	5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>009</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>023</b>
<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 ...

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

806 314 010534 ...

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

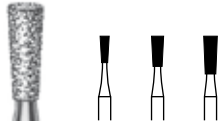
+ = ⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Umgekehrter Kegel  
Inverted cone



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



807



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	016	018
L	mm	3,4	4,0	5,0

FG · Friction Grip (FG)



806 314 225524 ...

**807.314. ...**      012   016   018

Umgekehrter Kegel, lang  
Long inverted cone

813



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	014	016	018
L	mm	1,6	1,6	1,9	2,3

FG · Friction Grip (FG)



806 314 032524 ...

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

Diabolo  
Diabolo

806

6806



		5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5

FG · Friction Grip (FG)



806 314 019524 ...

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

806 314 019534 ...

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

Diabolo  
Diabolo

822



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	008	009
L	mm	2,0	2,0

FG · Friction Grip (FG)



806 314 232524 ...

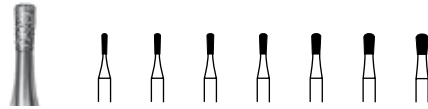
**822.314. ...**      008   009

Birne, klein  
Pear, small



**Kavitätenpräparation**  
Birne  
*Cavity preparation*  
Pear

- 830 EF
- 8830
- 830
- 6830



		5	5	5	5	5	5	
<b>Größe - Size</b>	∅ 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)



806 313 233524 ...

**830.313. ...**

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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 233504 ...

● **830EF.314. ...**

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

806 314 233514 ...

● **8830.314. ...**

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

806 314 233524 ...

**830.314. ...**

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

806 314 233534 ...

● **6830.314. ...**

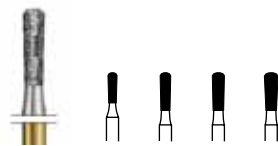
-	-	-	010	012	014	016
---	---	---	-----	-----	-----	-----

Birne  
Pear



**Kavitätenpräparation**  
S-Diamant  
*Cavity preparation*  
S-Diamond

- **S 6830 L**



		5	5	5	5
<b>Größe - Size</b>	∅ 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	-	-
---	-----	---	---

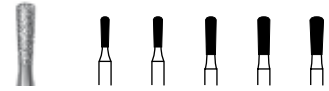
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

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
<b>L</b>	mm	4,0	4,0	5,0	5,0

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



806 313 234524 ...

**830L.313. ...**

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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 234504 ...

**830LEF.314. ...**

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

806 314 234514 ...

**8830L.314. ...**

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

806 314 234524 ...

**830L.314. ...**

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

806 314 234534 ...

**6830L.314. ...**

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

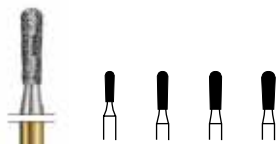
806 314 234544 ...

**5830L.314. ...**

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

Birne, lang  
Pear, long

● **S 6830 RL**



		5	5	5	5
<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)



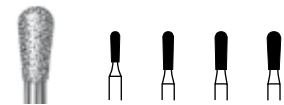
● **S6830RL.314. ...**

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
<b>L</b>	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. ...**

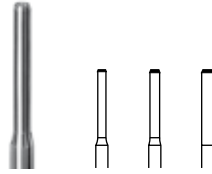
012	014	016	018
-----	-----	-----	-----

Birne, rund, lang  
Pear, round, long

Kronenpräparation  
Kronenrand-Finitur  
Crown preparation  
Margin refinement



10839



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

FG · Friction Grip (FG)



10839.314. ... +012 014 016

+ =  $\text{O}_{\text{max}}$  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>	∅ 1/10 mm	012

FG · Friction Grip (FG)

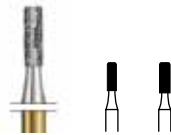


806 314 150524 ...  
839.314. ... 012

$\text{O}_{\text{max}}$  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>	∅ 1/10 mm	012	014
L	mm	3,7	4,0

FG · Friction Grip (FG)



S6835KR.314. ... 012 014

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

Kurzer Zylinder, Kante rund  
*Short cylinder, rounded edge*

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



**Kavitätenpräparation**  
Zylinder mit abgerundeter Kante  
*Cavity preparation*  
*Cylinder with rounded edge*



		5	5	5	5	5	5	5
<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

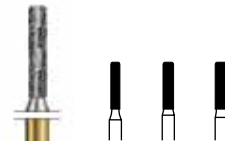
FG - Friction Grip (FG)



<span style="color: yellow;">●</span>	806 314 156504 ...	<b>835KREF.314. ...</b>	-	-	-	-	012	-	-
<span style="color: red;">●</span>	806 314 156514 ...	<b>8835KR.314. ...</b>	-	008	-	010	012	014	016
	806 314 156524 ...	<b>835KR.314. ...</b>	007	008	009	010	012	014	016
<span style="color: green;">●</span>	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)

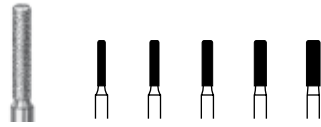


<span style="color: green;">●</span>	<b>S6836KR.314. ...</b>	012	014	016
--------------------------------------	-------------------------	-----	-----	-----

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)

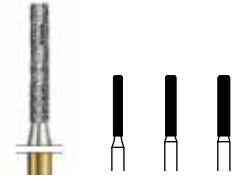


806 314 157504 ...						
● 836KREF.314. ...	-	012	-	-	-	
806 314 157514 ...						
● 8836KR.314. ...	010	012	014	016	018	
806 314 157524 ...						
● 836KR.314. ...	010	012	014	016	018	
806 314 157534 ...						
● 6836KR.314. ...	010	012	014	-	-	

■ =  $\odot_{max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kurze parallele Stufe, Kante rund  
Short parallel shoulder, rounded edge

118

- 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)



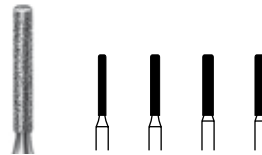
● S6837KR.314. ...	+012	014	016
--------------------	------	-----	-----

+ =  $\odot_{max}$  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



**Kronenpräparation**  
Parallele Stufe, Kante rund  
**Crown preparation**  
Parallel shoulder, rounded edge

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



		5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

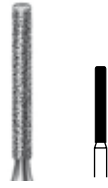
FG · Friction Grip (FG)



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

■ =  $\odot_{max}$  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

### 837 LKR



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

FG · Friction Grip (FG)



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

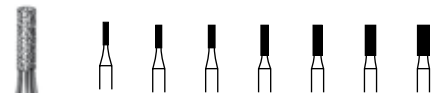
014

○<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	Ø 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016
L	mm	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



806 313 107524 ...

**835.313. ...**

- - - 010 012 - -

806 313 107534 ...

**6835.313. ...**

- - - - 012 - -

FG · Friction Grip (FG)



806 314 107514 ...

**8835.314. ...**

- - - 010 - 014 -

806 314 107524 ...

**835.314. ...**

007 008 009 010 012 014 016

806 314 107534 ...

**6835.314. ...**

- - 009 010 012 014 -

Zylinder, kurz  
Cylinder, short



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 110514 ...	<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	-	-

⊖ = ⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kurze parallele Stufe  
Short parallel shoulder



		5	5	5
Größe - Size	Ø 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	-

+ = ⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallele Stufe  
Parallel shoulder

**837 L**



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 112524 ...	<b>837L.314. ...</b>	014
--------------------	----------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Lange parallele Stufe  
Long parallel shoulder

**842**



		5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	12,0

FG - Friction Grip (FG)

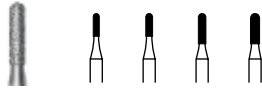


806 314 113524 ...	<b>842.314. ...</b>	014
--------------------	---------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Extra lange parallele Stufe  
Extra long parallel shoulder



● 8838  
● 838  
● 6838



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 137514 ...

● 8838.314. ... - - - 012

806 314 137524 ...

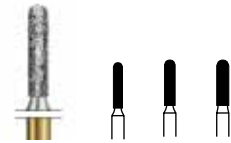
● 838.314. ... 008 009 010 012

806 314 137534 ...

● 6838.314. ... - - - 012

Zylinder kurz, rund  
Short cylinder, round

● S 6880



		5	5	5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG - Friction Grip (FG)

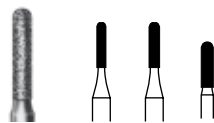


● S6880.314. ... 012 014 016

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

Kurze parallele Hohlkehle, rund  
Short parallel chamfer, round

● 8880  
● 880  
● 6880



		5	5	5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 140514 ...

● 8880.314. ... 012 014 016

806 314 140524 ...

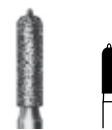
● 880.314. ... 012 014 -

806 314 140534 ...

● 6880.314. ... 012 014 -

Kurze parallele Hohlkehle, rund  
Short parallel chamfer, round

● 8880 P  
● 880 P



		5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	6,0
L <sub>1</sub>	mm	0,5

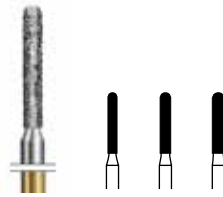
FG - Friction Grip (FG)



● 8880P.314. ... 018

● 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>	∅ 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)



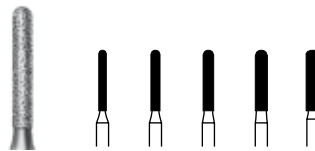
<b>S6881.314. ...</b>	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
-----------------------	-------------	------------	------------

+ = ∅<sub>max.</sub> 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**
- **888 1**
- **881**
- **688 1**
- **588 1**



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 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)



806 314 141504 ...

<span style="color: yellow;">●</span> <b>881EF.314. ...</b>	-	<b>+012</b>	<b>014</b>	-	-
---	---	-------------	------------	---	---

806 314 141514 ...

<span style="color: red;">●</span> <b>8881.314. ...</b>	<b>010</b>	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>+018</b>
---	------------	-------------	------------	------------	-------------

806 314 141524 ...

<span style="color: blue;">●</span> <b>881.314. ...</b>	<b>010</b>	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	-
---	------------	-------------	------------	------------	---

806 314 141534 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6881.314. ...</b>	-	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>+018</b>
---	---	-------------	------------	------------	-------------

806 314 141544 ...

<span style="color: black;">●</span> <b>5881.314. ...</b>	-	-	-	<b>016</b>	-
---	---	---	---	------------	---

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

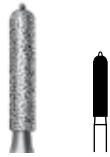
+ = ∅<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Parallele Hohlkehle, rund  
Parallel chamfer, round



**Kronenpräparation**  
Parallele Hohlkehle, rund  
**Crown preparation**  
Parallel chamfer, round

● **8881 P**  
**881 P**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	018
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

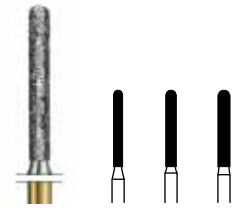
Parallele Hohlkehle, rund

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

FG · Friction Grip (FG)



● **S6882.314. ...** 012 +014 +016

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

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

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents

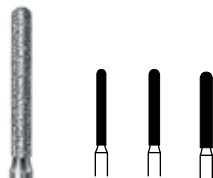
DE 199 08 507

EP 1 031 325

Lange parallele Hohlkehle, rund

Long parallel chamfer, round

● **8882**  
**882**



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 142514 ...

● **8882.314. ...** 012 014 016

806 314 142524 ...

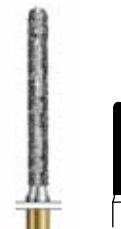
**882.314. ...** 012 014 -

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

Lange parallele Hohlkehle, rund

Long parallel chamfer, round

● **S 6882 L**



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

FG · Friction Grip (FG)



● **S6882L.314. ...** 014

⊖<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>	
<b>L</b>	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>	
<b>L</b>	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



**Kronenpräparation**  
Zylinder mit abgeschrägter Spitze  
**Crown preparation**  
Cylinder with beveled tip



● **8885**  
● **885**  
● **6885**

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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 130514 ...

● **8885.314. ...** +012 014

806 314 130524 ...

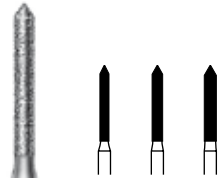
● **885.314. ...** +012 014

806 314 130534 ...

● **6885.314. ...** +012 014

+ = ⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder mit abgeschrägter Spitze  
Cylinder with beveled tip

- 8886
- 886
- 6886



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 131514 ...

● **8886.314. ...** 012 014 016

806 314 131524 ...

● **886.314. ...** 012 014 016

806 314 131534 ...

● **6886.314. ...** - 014 016

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

Zylinder lang, mit abgeschrägter Spitze  
Cylinder long, with beveled tip

- S 6886 K



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

FG - Friction Grip (FG)



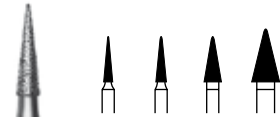
● **S6886K.314. ...** 018

⊖<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

- 852 UF
- 852 EF
- 8852
- 852
- 6852



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	012	014	023	037
<b>L</b>	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>		-	FSD&F	-	-

FG - Friction Grip (FG)



806 314 164494 ...

○ **852UF.314. ...** - 014 - -

806 314 164504 ...

● **852EF.314. ...** - 014 - -

806 314 164514 ...

● **8852.314. ...** 012 014 - -

806 314 164524 ...

● **852.314. ...** 012 - - u037

806 314 164534 ...

● **6852.314. ...** 012 - +023 -

u = ⊖<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



**Composite**  
Ästhetische Füllungsbearbeitung  
**Composite**  
Facial surface trimming

- 955 UF
- 955 EF
- 8955



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Spezialbezeichnung · Special name	FSD3	

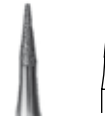
FG · Friction Grip (FG)



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

○<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	∅ 1/10 mm	010
L	mm	4,0
Spezialbezeichnung · Special name	FSD4	

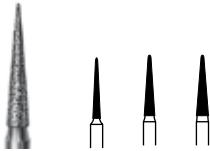
FG · Friction Grip (FG)



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

Passend zu Hartmetallfinierer H133/FS4  
Matches H133/FS4 carbide finisher series

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



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

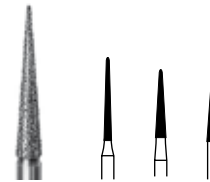
FG · Friction Grip (FG)



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

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

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



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

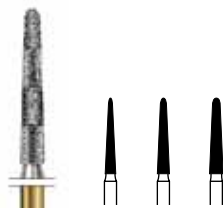
FG · Friction Grip (FG)



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

○<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)

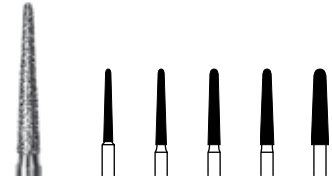


<b>S6850.314. ...</b>	014	016	018
-----------------------	-----	-----	-----

⊖<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°

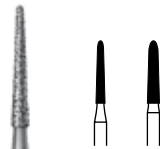
FG - Friction Grip (FG)



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>	-	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
-------------------------	-----	-----

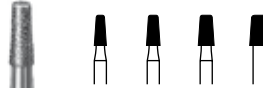
⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Konisch, Kante rund  
Tapered, rounded edge



**Kavitätenpräparation**  
Konisch mit abgerundeter Kante  
*Cavity preparation*  
*Tapered with rounded edge*

- **845 KREF**
- **8845 KR**
- 845 KR**



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>025</b>
<b>L</b>	mm	4,0	4,0	4,0	4,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	3°	3°	4°	5°

FG · Friction Grip (FG)



<span style="color: yellow;">●</span>	806 314 544504 ...	<b>845KREF.314. ...</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	-	<b>025</b>
<span style="color: red;">●</span>	806 314 544514 ...	<b>8845KR.314. ...</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>+021</b>	<b>025</b>
	806 314 544524 ...	<b>845KR.314. ...</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>+021</b>	<b>025</b>

■ =  $\varnothing_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

**845 KRD**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>025</b>
<b>L</b>	mm	4,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	5°

FG · Friction Grip (FG)



	<b>845KRD.314. ...</b>	<b>025</b>
--	------------------------	------------

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

- **846 KREF**
- **8846 KR**
- 846 KR**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>	<b>018</b>
<b>L</b>	mm	6,0	6,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	2,5°	2,5°

FG · Friction Grip (FG)



<span style="color: yellow;">●</span>	806 314 545504 ...	<b>846KREF.314. ...</b>	<b>016</b>	-
<span style="color: red;">●</span>	806 314 545514 ...	<b>8846KR.314. ...</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
	806 314 545524 ...	<b>846KR.314. ...</b>	<b>016</b>	<b>018</b>

Kurze konische Stufe, Kante rund  
*Short tapered shoulder, rounded edge*





● **S 6847 KR**



		5	5	5
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0
<b>Winkel - Angle</b>	α	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)

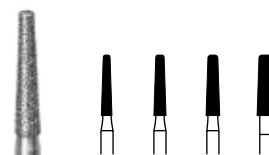


● <b>S6847KR.314. ...</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
---------------------------	------------	------------	------------

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*

- **847 KREF**
- **8847 KR**
- **847 KR**
- **6847 KR**



		5	5	5	5
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>023</b>
<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>	-	<b>016</b>	-	<b>+023</b>
● <b>8847KR.314. ...</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>+023</b>
● <b>847KR.314. ...</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	-	<b>+023</b>
● <b>6847KR.314. ...</b>	-	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>+023</b>

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

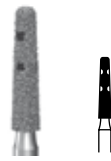
Konische Stufe, Kante rund  
Passend zu Hartmetallfinierer H336  
*Tapered shoulder, rounded edge*  
*Matches H336 carbide finisher series*



**Kronenpräparation**  
Konische Stufe, Kante rund  
**Crown preparation**  
*Tapered shoulder, rounded edge*



● **6847 KRD**



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

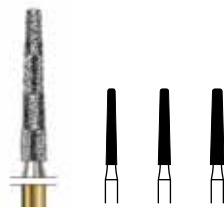
FG · Friction Grip (FG)



● **6847KRD.314. ...** 016

Konische Stufe, Kante rund, Tiefenmarkierung bei 2 und 4 mm  
Siehe auch Set 4562/S, Seite 347  
Passend zu Hartmetallfinierer H336  
*Tapered shoulder, rounded edge, depth marks at 2 and 4 mm*  
See set 4562/S, page 347  
Matches H336 carbide finisher series

● **S 6848 KR**



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

FG · Friction Grip (FG)

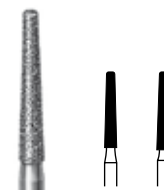


● **S6848KR.314. ...** 014 016 018

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

FG · Friction Grip (FG)

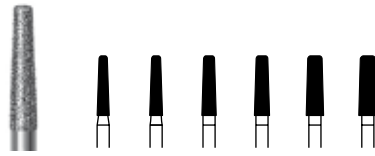


● **8848KR.314. ...** 016 018

806 314 553514 ...  
● **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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	016	017	019	020	023	024
L	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 585514 ...

● **8951KR.314. ...** - 017 - +020 - 024

806 314 585524 ...

● **951KR.314. ...** 016 - +019 - +023 -

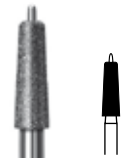
■ =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ =  $\odot_{\max}$  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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L <sub>1</sub>	mm	1,1
<b>Winkel · Angle</b>	α	2,5°

FG - Friction Grip (FG)



● **8372P.314. ...** 023

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

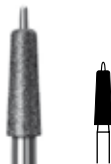
Konische Stufe, Kante rund

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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L <sub>1</sub>	mm	1,6
<b>Winkel · Angle</b>	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

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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	018
L	mm	5,5
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 584504 ...

● **959KREF.314. ...** 018

806 314 584514 ...

● **8959KR.314. ...** 018

806 314 584524 ...

● **959KR.314. ...** 018

Konisch, Kante rund

*Tapered, rounded edge*



### 959 KRD



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Winkel · Angle	α	2°

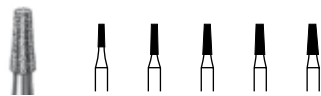
FG · Friction Grip (FG)



**959KRD.314. ...** 018

Konisch, Kante rund, Tiefenmarkierung bei 2 und 4 mm  
Siehe auch Set 4562/S, Seite 347  
*Tapered, rounded edge, depth marks at 2 and 4 mm  
See set 4562/S, page 347*

**845**  
**6845**



		5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016
L	mm	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Winkel · Angle	α	2,5°	2,5°	3°	3°	3°

FG · Friction Grip (FG)



806 314 168524 ...

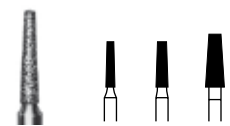
**845.314. ...** 009 010 012 014 016

806 314 168534 ...

**6845.314. ...** - - 012 014 -

Konisch  
*Tapered*

**8846**  
**846**  
**6846**



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	016	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Winkel · Angle	α	2,5°	2,5°	4°

FG · Friction Grip (FG)



806 314 171514 ...

**8846.314. ...** - 016 -

806 314 171524 ...

**846.314. ...** 012 016 #025

806 314 171534 ...

**6846.314. ...** 012 016 -

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

Kurze konische Stufe  
*Short tapered shoulder*



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
Winkel · Angle	α	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 172514 ...				
<b>8847.314. ...</b>	+012	014	016	
806 314 172524 ...				
<b>847.314. ...</b>	+012	014	016	
806 314 172534 ...				
<b>6847.314. ...</b>	+012	014	016	
806 314 172544 ...				
<b>5847.314. ...</b>	-	-	016	

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



		5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018	023	031
L	mm	10,0	10,0	10,0	9,0	9,0
Winkel · Angle	α	2,4°	1,8°	1,1°	3°	3°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 173514 ...						
<b>8848.314. ...</b>	-	+016	-	-	-	
806 314 173524 ...						
<b>848.314. ...</b>	+014	+016	+018	+023	-	
806 314 173534 ...						
<b>6848.314. ...</b>	-	+016	+018	+023	031	
806 314 173544 ...						
<b>5848.314. ...</b>	-	+016	-	-	-	

± =  $\varnothing_{\max}$  140000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Lange konische Stufe  
Long tapered shoulder



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 195504 ...			
<b>957EF.314. ...</b>	007	009	
806 314 195514 ...			
<b>8957.314. ...</b>	007	009	

Konisch, rund  
Passend zu Hartmetallfinierer H247  
Tapered, round  
Matches H247 carbide finisher series



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,0	4,0	4,0
Winkel · Angle	α	2,5°	3°	3°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 194524 ...			
<b>849.314. ...</b>	010	012	016
806 314 194534 ...			
<b>6849.314. ...</b>	-	012	016

Konisch, rund  
Tapered round



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	012	014	025
<b>L</b>	mm	6,0	6,0	7,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	2,5°	2,5°	4°

FG · Friction Grip (FG)



806 314 197514 ...	<b>8855.314. ...</b>	012	-	025
806 314 197524 ...	<b>855.314. ...</b>	012	014	025
806 314 197534 ...	<b>6855.314. ...</b>	012	-	025
806 314 197544 ...	<b>5855.314. ...</b>	-	-	025

± =  $\text{O}_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kurze konische Hohlkehle, rund  
Short tapered chamfer, round



**Kronenpräparation**  
S-Diamant  
**Crown preparation**  
S-Diamond



		5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 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)



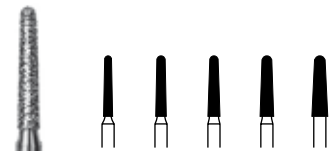
806 314 197544 ...	<b>S6856.314. ...</b>	012	014	016	018	+021
--------------------	-----------------------	-----	-----	-----	-----	------

+ =  $\text{O}_{\text{max}}$  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 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6856.313. ...</b>	-	-	016	-	-
---	---	---	-----	---	---

FG - Friction Grip (FG)



806 314 198504 ...

<span style="color: yellow;">●</span> <b>856EF.314. ...</b>	+012	-	016	-	-
---	------	---	-----	---	---

806 314 198514 ...

<span style="color: red;">●</span> <b>8856.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021
---	------	-----	-----	-----	------

806 314 198524 ...

<b>856.314. ...</b>	+012	014	016	018	-
---------------------	------	-----	-----	-----	---

806 314 198534 ...

<span style="color: green;">●</span> <b>6856.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021
---	------	-----	-----	-----	------

806 314 198544 ...

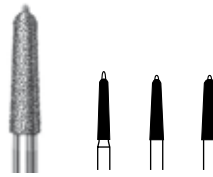
<span style="color: black;">●</span> <b>5856.314. ...</b>	-	014	016	018	-
---	---	-----	-----	-----	---

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

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



- **8856 P**
- **856 P**
- **6856 P**



		5	5	5
<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>L<sub>1</sub></b>	mm	1,0	0,5	0,5
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°	2°	2°

FG · Friction Grip (FG)



- **8856P.314. ...** 016 018 021
- **856P.314. ...** 016 018 021
- **6856P.314. ...** - 018 021

**Kronenpräparation**

Konische Hohlkehle mit Führungsstift

**Crown preparation**

Tapered chamfer with guide pin

⊖<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
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>021</b>
<b>L</b>	mm	12,0
<b>Winkel · Angle</b>	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
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>021</b>
<b>L</b>	mm	12,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°

FG · Friction Grip (FG)



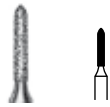
- **8856XL.314. ...** 021

⊖<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 ...

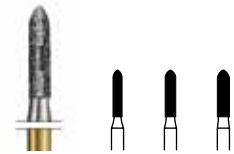
● **8876.314. ...** **009**

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)



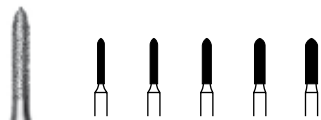
● **S6877.314. ...**

**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 ...

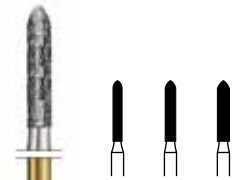
● **877.314. ...** **009** **010** **012** - -

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. ...**

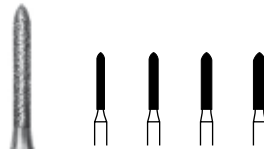
**+012** **014** **016**

+ = ⊖<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
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FG kurz - Friction Grip short (FGS)



806 313 289514 ...

<span style="color: red;">●</span>	<b>8878.313. ...</b>	-	+012	-	-
------------------------------------	----------------------	---	------	---	---

806 313 289524 ...

	<b>878.313. ...</b>	-	+012	-	-
--	---------------------	---	------	---	---

806 313 289534 ...

<span style="color: green;">●</span>	<b>6878.313. ...</b>	-	-	014	-
--------------------------------------	----------------------	---	---	-----	---

FG - Friction Grip (FG)



806 314 289504 ...

<span style="color: yellow;">●</span>	<b>878EF.314. ...</b>	-	+012	014	-
---------------------------------------	-----------------------	---	------	-----	---

806 314 289514 ...

<span style="color: red;">●</span>	<b>8878.314. ...</b>	+010	+012	014	016
------------------------------------	----------------------	------	------	-----	-----

806 314 289524 ...

	<b>878.314. ...</b>	+010	+012	014	016
--	---------------------	------	------	-----	-----

806 314 289534 ...

<span style="color: green;">●</span>	<b>6878.314. ...</b>	+010	+012	014	016
--------------------------------------	----------------------	------	------	-----	-----

806 314 289544 ...

<span style="color: black;">●</span>	<b>5878.314. ...</b>	-	-	014	-
--------------------------------------	----------------------	---	---	-----	---

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

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

Parallele Hohlkehle, Torpedo

Passend zu Hartmetallfinierer H283

Parallel chamfer, torpedo

Matches H283 carbide finisher series



**S 6879**



		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)



**S6879.314. ...**      ■012 +014 +016

■ =  $\varnothing_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\varnothing_{\max}$  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>	Ø 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 290504 ...  
**879EF.314. ...**      - ■012 +014 -

806 314 290514 ...  
**8879.314. ...**      ■010 ■012 +014 +016

806 314 290524 ...  
**879.314. ...**      ■010 ■012 +014 -

806 314 290534 ...  
**6879.314. ...**      - ■012 +014 +016

■ =  $\varnothing_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\varnothing_{\max}$  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>	Ø 1/10 mm	014
L	mm	12,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 291514 ...  
**8879L.314. ...**      014

806 314 291524 ...  
**879L.314. ...**      014

$\varnothing_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Lange parallele Hohlkehle, Torpedo  
*Long parallel chamfer, torpedo*



**8878 P**  
**6878 P**



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

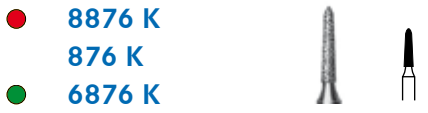
FG - Friction Grip (FG)



**8878P.314. ...**      014

**6878P.314. ...**      014

$\varnothing_{\max}$  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*



			5
Größe · Size	Ø 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 296524 ...	<b>876K.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



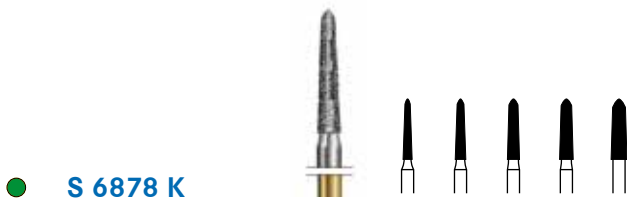
			5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	
Winkel · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	

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	-	-

+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kurze konische Hohlkehle, Torpedo  
Passend zu Hartmetallfinierer H282K  
Short tapered chamfer, torpedo  
Matches H282K carbide finisher series



			5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	
Winkel · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	

FG · Friction Grip (FG)



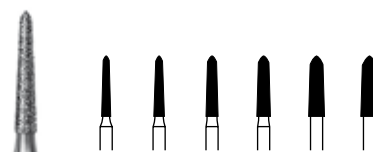
806 314 297534 ...	<b>S6878K.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021
--------------------	------------------------	------	-----	-----	-----	------

+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325  
Konische Hohlkehle, 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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm			<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
<b>L</b>	mm			8,0	8,0	8,0	8,0
<b>Winkel · Angle</b>	α			2°	2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 298514 ...	● <b>8878K.314. ...</b>		<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>+021</b>	-
806 314 298524 ...	● <b>878K.314. ...</b>		<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>+021</b>	-
806 314 298534 ...	● <b>6878K.314. ...</b>		<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>+021</b>	<b>+023</b>
806 314 298544 ...	● <b>5878K.314. ...</b>		-	-	<b>016</b>	<b>018</b>	-	-

+ =  $\varnothing_{\max}$  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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm				<b>018</b>
<b>L</b>	mm				8,0
<b>L<sub>1</sub></b>	mm				0,5
<b>Winkel · Angle</b>	α				2°

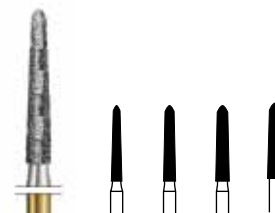
FG - Friction Grip (FG)



806 314 298514 ...	● <b>8878KP.314. ...</b>		<b>018</b>	<b>021</b>
806 314 298524 ...	● <b>878KP.314. ...</b>		<b>018</b>	<b>021</b>

$\varnothing_{\max}$  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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm			<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
<b>L</b>	mm			10,0	10,0	10,0
<b>Winkel · Angle</b>	α			2°	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)

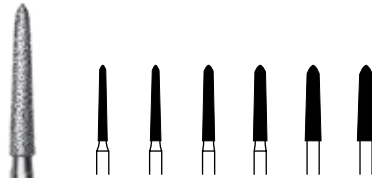


806 314 298514 ...	● <b>S6879K.314. ...</b>		<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>	<b>021</b>
--------------------	--------------------------	--	------------	------------	------------	------------

$\varnothing_{\max}$  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	∅ 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°

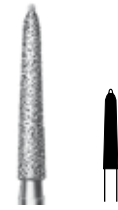
FG - Friction Grip (FG)



806 314 299514 ...	●	<a href="#">8879K.314. ...</a>	<a href="#">012</a>	<a href="#">014</a>	<a href="#">016</a>	<a href="#">018</a>	<a href="#">021</a>	<a href="#">-</a>
806 314 299524 ...		<a href="#">879K.314. ...</a>	<a href="#">012</a>	<a href="#">014</a>	<a href="#">016</a>	<a href="#">018</a>	<a href="#">-</a>	<a href="#">-</a>
806 314 299534 ...	●	<a href="#">6879K.314. ...</a>	<a href="#">012</a>	<a href="#">014</a>	<a href="#">016</a>	<a href="#">018</a>	<a href="#">021</a>	<a href="#">023</a>
806 314 299544 ...	●	<a href="#">5879K.314. ...</a>	<a href="#">-</a>	<a href="#">-</a>	<a href="#">016</a>	<a href="#">018</a>	<a href="#">-</a>	<a href="#">-</a>

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Lange konische Hohlkehle, Torpedo  
Passend zum Hartmetallfinisher H284K  
Long tapered chamfer, torpedo  
Matches H284K carbide finisher series

- 8879 KP
- 879 KP



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	10,0
L <sub>1</sub>	mm	0,5
Winkel · Angle	α	2°

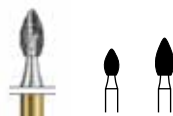
FG - Friction Grip (FG)



806 314 299514 ...	●	<a href="#">8879KP.314. ...</a>	<a href="#">018</a>
806 314 299524 ...		<a href="#">879KP.314. ...</a>	<a href="#">018</a>

⊙<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	∅ 1/10 mm	016	023
L	mm	3,0	5,0

FG - Friction Grip (FG)

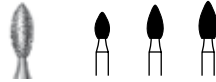


806 314 299514 ...	●	<a href="#">S6368.314. ...</a>	<a href="#">016</a>	<a href="#">023</a>
--------------------	---	--------------------------------	---------------------	---------------------

⊙<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>	Ø 1/10 mm	016	021	023
L	mm	3,0	4,5	5,0

FG · Friction Grip (FG)



806 314 257494 ...				
○ 368UF.314. ...	016	-	+023	
806 314 257504 ...				
● 368EF.314. ...	016	+021	+023	
806 314 257514 ...				
● 8368.314. ...	016	+021	+023	
806 314 257524 ...				
368.314. ...	016	+021	+023	
806 314 257534 ...				
● 6368.314. ...	016	-	+023	
806 314 257544 ...				
● 5368.314. ...	-	-	+023	

FG lang · Friction Grip long (FGL)



806 315 257504 ...				
● 368EF.315. ...	-	-	+023	
806 315 257514 ...				
● 8368.315. ...	-	-	+023	

Winkelstück · Right-angle (RA)



806 204 257504 ...				
● 368EF.204. ...	-	-	023	
806 204 257514 ...				
● 8368.204. ...	016	-	023	
806 204 257524 ...				
368.204. ...	-	-	023	

■ = 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

+ = 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knospe, okklusaler/lingualer Abtrag

Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 LEF
- 8368 L



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,5

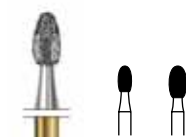
FG · Friction Grip (FG)



● 368LEF.314. ...	016
● 8368L.314. ...	016

Knospe, lang  
Bud, long

- S 6379



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

FG · Friction Grip (FG)



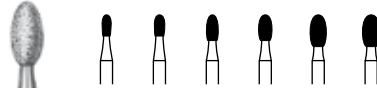
● S6379.314. ...	018	+023
------------------	-----	------

+ = 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/Football, occlusal/lingual reduction  
Matches H379 carbide finisher series

- 379 UF
- 379 EF
- 8379
- 379
- 6379
- 5379



		5	5	5	5	5	5
Größe - Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2
Spezialbezeichnung - Special name		-	-	-	-	-	OSD1F

FG - Friction Grip (FG)



○	806 314 277494 ...								
	<b>379UF.314. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 314 277504 ...								
	<b>379EF.314. ...</b>	-	-	-	018	-	-	-	+023
●	806 314 277514 ...								
	<b>8379.314. ...</b>	012	014	016	018	+021	+023		
	806 314 277524 ...								
	<b>379.314. ...</b>	-	014	-	018	-	-	-	+023
●	806 314 277534 ...								
	<b>6379.314. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 314 277544 ...								
	<b>5379.314. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	+023

FG lang - Friction Grip long (FGL)



●	806 315 277504 ...								
	<b>379EF.315. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 315 277514 ...								
	<b>8379.315. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 315 277534 ...								
	<b>6379.315. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	+023

Winkelstück - Right-angle (RA)



●	806 204 277514 ...								
	<b>8379.204. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	023

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

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

Ei, okklusaler/lingualer Abtrag

Passend zu Hartmetallfinierer H379

Egg/Football, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series



- 390 UF
- 390 EF
- 8390
- 390



			5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	<b>016</b>	
L	mm	3,4	3,5	

FG · Friction Grip (FG)



- 806 314 274494 ...  
● **390UF.314. ...** - 016
- 806 314 274504 ...  
● **390EF.314. ...** - 016
- 806 314 274514 ...  
● **8390.314. ...** 014 016
- 806 314 274524 ...  
● **390.314. ...** - 016

Granate  
Grenade

- 972 EF
- 8972



			5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>		
L	mm	4,0		

FG · Friction Grip (FG)



- **972EF.314. ...** 020
- **8972.314. ...** 020

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Granate, abgerundete Spitze  
Grenade, round end

- **6883**



			5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>		
L	mm	3,0		

FG · Friction Grip (FG)



- 806 314 539534 ...  
● **6883.314. ...** 010

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

- **8889**
- **889**
- **6889**



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

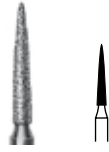
FG · Friction Grip (FG)



- 806 314 540514 ...  
● **8889.314. ...** 009 010
- 806 314 540524 ...  
● **889.314. ...** 009 -
- 806 314 540534 ...  
● **6889.314. ...** 009 010

⊖<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

146

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme, schlanke Version  
Flame, slim version

8864  
864



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 251514 ...

**8864.314. ...**

014

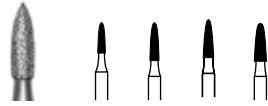
806 314 251524 ...

**864.314. ...**

014

⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme, extra lang  
Flame, extra long

860 EF  
8860  
860  
6860



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 245504 ...

**860EF.314. ...**

-

012

-

-

806 314 245514 ...

**8860.314. ...**

-

012

-

-

806 314 245524 ...

**860.314. ...**

010

012

014

016

806 314 245534 ...

**6860.314. ...**

010

012

014

-

Winkelstück · Right-angle (RA)



806 204 245514 ...

**8860.204. ...**

-

012

-

-

806 204 245524 ...

**860.204. ...**

-

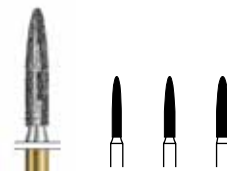
012

-

-

■ = ⊖<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

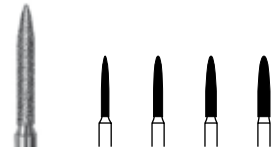
014

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

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



Kronenpräparation  
Tangentialpräparation  
*Crown preparation*  
*Feather edge*



		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 249534 ...

● 6862.313. ...	-	+012	-	-
-----------------	---	------	---	---

FG - Friction Grip (FG)



806 314 249494 ...

○ 862UF.314. ...	-	+012	-	-
------------------	---	------	---	---

806 314 249504 ...

● 862EF.314. ...	+010	+012	-	016
------------------	------	------	---	-----

806 314 249514 ...

● 8862.314. ...	+010	+012	014	016
-----------------	------	------	-----	-----

806 314 249524 ...

● 862.314. ...	+010	+012	014	016
----------------	------	------	-----	-----

806 314 249534 ...

● 6862.314. ...	-	+012	014	016
-----------------	---	------	-----	-----

806 314 249544 ...

● 5862.314. ...	-	+012	-	-
-----------------	---	------	---	---

Winkelstück - Right-angle (RA)



806 204 249504 ...

● 862EF.204. ...	-	012	-	-
------------------	---	-----	---	---

806 204 249514 ...

● 8862.204. ...	-	012	-	-
-----------------	---	-----	---	---

806 204 249524 ...

● 862.204. ...	-	-	014	-
----------------	---	---	-----	---

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

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

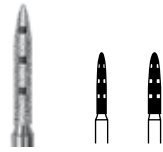
Flamme

Passend zu Hartmetallfinierer H48L

Flame

Matches H48L carbide finisher series

● **6862 D**



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

FG · Friction Grip (FG)

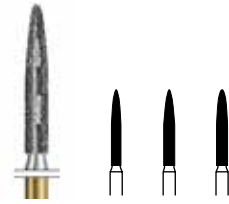


●	<b>6862D.314. ...</b>	012	016
---	-----------------------	-----	-----

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme  
Tiefenmarkierung bei 2, 4 und 6 mm  
Flame  
Depth marks at 2, 4 and 6 mm

**new**

● **S 6863**



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

FG · Friction Grip (FG)



●	<b>S6863.314. ...</b>	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, lang  
Flame, long

○ **863 UF**

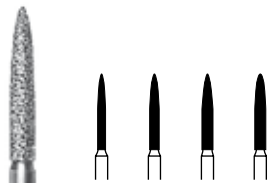
● **863 EF**

● **8863**

**863**

● **6863**

● **5863**



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

FG · Friction Grip (FG)



○	<b>863UF.314. ...</b>	-	+012	-	-
---	-----------------------	---	------	---	---

●	<b>863EF.314. ...</b>	+010	+012	-	+016
---	-----------------------	------	------	---	------

●	<b>8863.314. ...</b>	+010	+012	+014	+016
---	----------------------	------	------	------	------

	<b>863.314. ...</b>	-	+012	-	+016
--	---------------------	---	------	---	------

●	<b>6863.314. ...</b>	-	+012	+014	+016
---	----------------------	---	------	------	------

●	<b>5863.314. ...</b>	-	-	-	+016
---	----------------------	---	---	---	------

Winkelstück · Right-angle (RA)



●	<b>8863.204. ...</b>	-	■012	-	-
---	----------------------	---	------	---	---

	<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

**825**



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016	023

FG · Friction Grip (FG)



806 314 304524 ...

	<b>825.314. ...</b>	016	+023
--	---------------------	-----	------

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

## Veneertechnik



### Veneer Technique

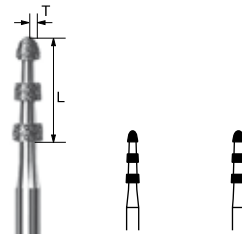
*One of the preconditions for the clinical success of veneers is a systematic, conservative preparation. On one hand, a certain amount of material needs to be removed, on the other hand, care has to be taken not to penetrate too deeply into the enamel.*

*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.





**868 B**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>018</b>	<b>020</b>
L	mm	7,0	7,0
T	mm	0,3	0,4

FG · Friction Grip (FG)



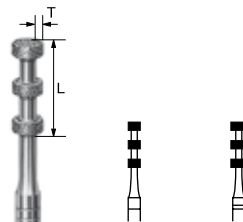
**868B.314. ...**

**018 020**

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

150

**Veneertechnik**  
Konischer Tiefenmarkierer  
**Veneering**  
Tapered depth marker



**834**

		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>	<b>021</b>
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*



**6844**

		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>	<b>016</b>
L	mm	10,0	10,0
L <sub>1</sub>	mm	1,5	1,5
<b>Winkel · Angle</b>	α	1,8°	2°

FG · Friction Grip (FG)

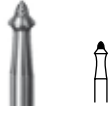





**6844.314. ...**

**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	
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>009</b>	
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	
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>025</b>	
L	mm		1,5	

FG - Friction Grip (FG)

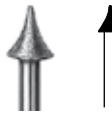




806 314 463524 ...

**833A.314. ...** **025**


⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kavitätenrandabschräger/okklusale Ausarbeitung  
Cavity margin trimmer/occlusal trimming

**8833**



				
			5	
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>031</b>	
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

**369**



				
			5	
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>025</b>	
L	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



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	021	027	031
<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



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	023
<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



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	033	037
<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



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	021
<b>L</b>	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



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 465504 ...

**392EF.314. ...** 016

806 314 465514 ...

**8392.314. ...** 016

Interdentale Ausarbeitung  
Interproximal trimming





**Kronenpräparation**  
Okklusaler Abtrag  
**Crown preparation**  
Occlusal reduction

			5	5
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>055</b>	
<b>L</b>	mm	1,3	2,4	
FG - Friction Grip (FG)				
	806 314 068524 ...	<b>909.314. ...</b>	<b>040</b>	<b>055</b>
	806 314 068534 ...	<b>6909.314. ...</b>	<b>040</b>	-
	806 314 068544 ...	<b>5909.314. ...</b>	<b>040</b>	-
Winkelstück - Right-angle (RA)				
	806 204 068524 ...	<b>909.204. ...</b>	<b>040</b>	<b>055</b>

◇ =  $\text{O}_{\text{max}}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\text{O}_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Rad mit abgerundeter Kante  
 Okklusaler Abtrag  
 Round edge wheel  
 Occlusal reduction



**Composite**  
Okklusales Konturieren/Finieren  
**Composite**  
Occlusal shaping/finishing

<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)					
	806 313 068524 ...	<b>8905.313. ...</b>	<b>+018</b>	<b>023</b>	<b>027</b> <b>031</b>
	806 313 068534 ...	<b>905.313. ...</b>	<b>+018</b>	<b>023</b>	<b>027</b> <b>031</b>

■ =  $\text{O}_{\text{max}}$  140000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ▣ =  $\text{O}_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + =  $\text{O}_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Zum okklusalen Ausarbeiten  
 Wir empfehlen Set 4336A  
 For occlusal trimming  
 We recommend set 4336A








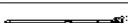

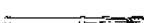
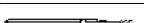


4336 A.000



Set für die Bearbeitung von Okklusalflächen  
Set for the preparation of occlusal surfaces

154

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



## Mikropräparation

### Micropreparation

#### Instruments for precise micropreparations

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

#### Instrumente für präzise Mikropräparationen

Die Mikropräparation erfordert grazile 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

● **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

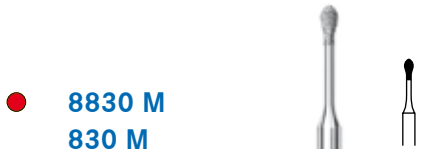
FG · Friction Grip (FG)



● **8838M.314. ...** 007

**838M.314. ...** 007

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Zylinder, rund  
Micro cylinder, round



● **8830 M**  
**830 M**



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

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



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

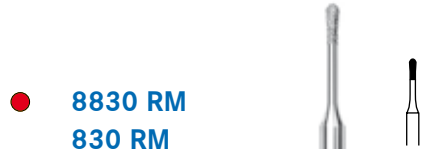
FG · Friction Grip (FG)



● **8830M.314. ...** 012

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

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Birne spezial  
*Micro pear, special*



● **8830 RM**  
**830 RM**



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

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



**830RM.313. ...** 009

FG · Friction Grip (FG)



● **8830RM.314. ...** 009

**830RM.314. ...** 009

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Birne schlank  
*Micro pear, slim*



● **8953 M**  
**953 M**



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

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



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

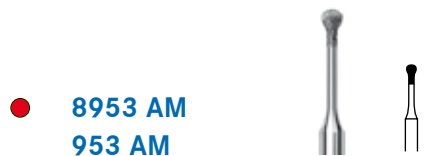
FG · Friction Grip (FG)



● **8953M.314. ...** 014

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

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, oval  
*Micro oval*



● **8953 AM**  
**953 AM**



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

FG kurz · Friction Grip short (FGS)



**953AM.313. ...** 014

FG · Friction Grip (FG)

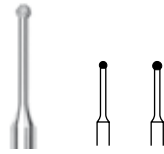


● **8953AM.314. ...** 014

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

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Birne breit  
*Micro pear, wide*

### 801 M



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

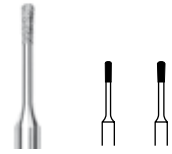
FG · Friction Grip (FG)



**801M.314. ...** 010 012

⊙<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Rund  
*Micro round*

### 830 AM



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	008	010
L	mm	2,7	2,7

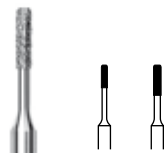
FG · Friction Grip (FG)



**830AM.314. ...** 008 010

⊙<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mikropräparation, Birne  
*Micro pear*

### 835 KRM



		5	5
<b>Größe · Size</b>	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
<b>Größe · Size</b>	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
<b>Größe · Size</b>	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
<b>Größe · Size</b>	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  
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer

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

158



### 4337.314



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

889M.314.007	1	
838M.314.007	1	
830RM.314.009	1	
830M.314.012	1	
953M.314.014	1	
953AM.314.014	1	

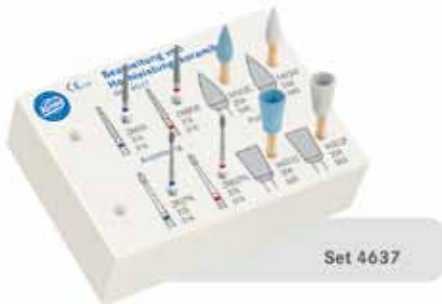


### 4337 F.314



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

8889M.314.007	1	
8838M.314.007	1	
8830RM.314.009	1	
8830M.314.012	1	
8953M.314.014	1	
8953AM.314.014	1	



### ZR-Diamonds

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

#### Advantages:

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

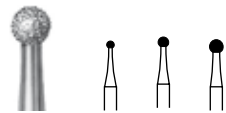
### ZR-Schleifer

Das Beschleifen von Keramik-Abutments, das Trepanieren sowie das Einpassen von Zirkonoxid-Restaurationen ist mit herkömmlichen Instrumenten nur sehr schwer möglich. In langen Testreihen wurden daher die ZR-Schleifer entwickelt. Die Spezialbindung bindet die Diamantkörner dauerhaft ein. Daraus resultiert eine gegenüber herkömmlichen Diamantinstrumenten erheblich bessere Abtragsleistung und Standzeit. Die ZR-Schleifer stehen in unterschiedlichen Körnungen zur Verfügung. Zum Entfernen von Zirkonoxid-Kronen empfehlen wir unseren 4ZR, den Kronentrenner für Zirkonoxid.

#### Vorteile:

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

### ● ○ ZR 6801



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

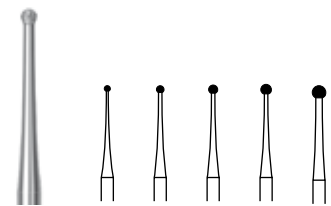
FG · Friction Grip (FG)



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

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

### ● ○ ZR 8801 L ● ○ ZR 801 L ● ○ ZR 6801 L



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  
Round, with long neck

**new**



**ZR 6390**



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

FG · Friction Grip (FG)



**ZR6390.314. ...** 016

Granate  
Grenade



**ZR 8972**

**ZR 972**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	020
L	mm	4,0

FG · Friction Grip (FG)



**ZR8972.314. ...** 020

**ZR972.314. ...** 020

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



**ZR 8390 L**

**ZR 390 L**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,4

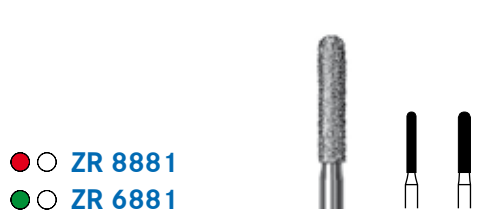
FG lang · Friction Grip long (FGL)



**ZR8390L.315. ...** 014

**ZR390L.315. ...** 014

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Granate, langer Hals  
Grenade, with long neck



**ZR 8881**

**ZR 6881**



		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  
Cylinder, round



**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  
Round end taper



**ZR 6830 L**



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

FG · Friction Grip (FG)

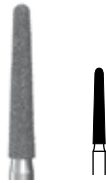


**ZR6830L.314. ...** 014

Birne  
Pear



- ○ ZR 8850
- ○ ZR 850
- ○ ZR 6850



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	016
L	mm	10,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°

FG - Friction Grip (FG)



- ○ [ZR8850.314. ...](#) 016
- ○ [ZR850.314. ...](#) 016
- ○ [ZR6850.314. ...](#) 016

Hohlkehle, lang  
Long chamfer

- ○ ZR 862



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

FG - Friction Grip (FG)



- ○ [ZR862.314. ...](#) 016

Flamme  
Flame

- ○ ZR 8863
- ○ ZR 863



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

FG - Friction Grip (FG)



- ○ [ZR8863.314. ...](#) 014
- ○ [ZR863.314. ...](#) 014

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

- ○ ZR 8379
- ○ ZR 379
- ○ ZR 6379



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

FG - Friction Grip (FG)



- ○ [ZR8379.314. ...](#) 014 -
- ○ [ZR379.314. ...](#) 014 -
- ○ [ZR6379.314. ...](#) 014 +023

+ = ⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Ei  
Egg/Football

- ○ ZR 8379 L
- ○ ZR 379 L



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	014	023
L	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  
Egg/Football, with long neck



## Composite-Entferner

### Composite remover

#### Composite remover 5985 – a class of its own

*Due to its outstanding construction composite fillings can be removed quickly and efficiently.*

*The instrument penetrates composites with ease and reduces these materials efficiently.*

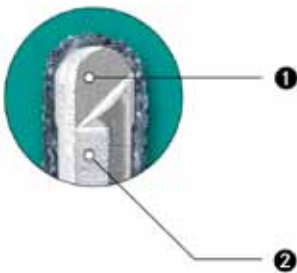
- ❶ Good axial cutting characteristics due to special tip design
- ❷ Structured blank

#### Composite-Entferner 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



162



● ● 5985



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

FG · Friction Grip (FG)



5985.314. ...

012



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

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

Composite-Entferner  
Composite remover



## Kronentrenner für ZrO<sub>2</sub>

### Crown Cutter fo(u)r ZrO<sub>2</sub>

#### Crown cutter for zirconium oxide

The new crown cutter for zirconium oxide restorations 4ZR ("fo(u)r zirconia") has been developed especially for this particularly tedious and material wearing work. The special bonding leads to much better substance removal and a longer service life, compared to other diamond instruments.

Preferred use at a speed of  $\varnothing_{opt.} 160,000 \text{ rpm}$  in the red contra-angle, because the higher torque (compared to that of a traditional turbine) is recommended for cutting ZrO<sub>2</sub>.

For trepanation or small corrections on ceramic restorations made of ZrO<sub>2</sub>, we recommend our diamond instruments for zirconia.

#### Advantages:

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



### Der Kronentrenner für Zirkonoxid

Mit dem neuen Kronentrenner für Zirkonoxid-Restaurationen 4ZR (fo(u)r zirconia) steht nun ein Spezialist für diese bisher stets sehr zeit- und materialintensive Arbeit zur Verfügung. Die Spezialbindung führt zu einer gegenüber herkömmlichen Diamantinstrumenten erheblich verbesserten Abtragsleistung und Standzeit.

Da das (gegenüber der herkömmlichen Turbine) vergleichbar höhere Drehmoment für das effektive Trennen von ZrO<sub>2</sub> nützlich ist, wird der Einsatz im roten Winkelstück bei  $\varnothing_{opt.} 160000 \text{ min}^{-1}$  empfohlen.

Für die Trepanation oder leichte Anpassungen an ZrO<sub>2</sub>-Restaurationen empfehlen wir unsere ZR-Schleifer.

#### Vorteile:

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

### 4 ZR



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

FG - Friction Grip (FG)



### 4ZR.314. ...

012 014

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



### WS 25

		10
Körnungstyp · Grit version		medium (45 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,13
Breite (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



### WS 25 F

		10
Körnungstyp · Grit version		fine (30 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,10
Breite (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

164



### 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

	<a href="#">WS25.000.</a>	5	
	<a href="#">WS25F.000.</a>	5	
	<a href="#">WS25EF.000.</a>	5	



### WS 37

		10
Körnungstyp · Grit version		medium (45 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,13
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



### WS 37 F

		10
Körnungstyp · Grit version		fine (30 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,10
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



### WS 37 EF

		10
Körnungstyp · Grit version		extra-fine (15 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,08
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



### WS 37 A.000

Sortiment mit 15 St.  
Wabenstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Assortment with 15 pcs  
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

	WS37.000.	5	
	WS37F.000.	5	
	WS37EF.000.	5	



### DS 25

		10
Körnungstyp · Grit version		medium (45 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,13
Breite (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip, single sided, stainless steel



### DS 25 F

		10
Körnungstyp · Grit version		fine (30 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,10
Breite (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
Diamond strip, single sided, stainless steel

166



### 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

	<b>DS25.000.</b>	5	
	<b>DS25F.000.</b>	5	
	<b>DS25EF.000.</b>	5	



**DS 37**

		10
Körnungstyp · Grit version		medium (45 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,13
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
 Diamond strip, single sided, stainless steel



**DS 37 F**

		10
Körnungstyp · Grit version		fine (30 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,10
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
 Diamond strip, single sided, stainless steel



**DS 37 EF**

		10
Körnungstyp · Grit version		extra-fine (15 µm)
Stärke · Thickness	mm	0,08
Breite (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
 Diamond strip, single sided, stainless steel



**DS 37 A.000**

Sortiment mit 15 St.  
 Diamantstreifen, einseitig belegt, rostfreier Stahl  
 Assortment with 15 pcs  
 Diamond strip, single sided, stainless steel

	<b>DS37.000.</b>	5	
	<b>DS37F.000.</b>	5	
	<b>DS37EF.000.</b>	5	



## Finierscheibe

### Finishing Disc

The finishing disc 952 ideally complements the Compo System 4416

for controlled removal of bulk protrusions and precise contouring

- Highly flexible
- Fine diamond grit
- Homogeneous honeycomb design for controlled removal of protrusions
- Improved vision
- Quick-change-system
- Integrated locking device for safe use

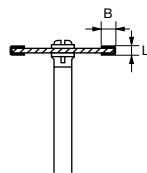
Die ideale Ergänzung zum Compo System 4416 – die Finierscheibe 952

für gezieltes Entfernen grober Überschüsse und präzises Konturieren

- hochflexibel
- feines Diamantkorn
- homogene Waben für kontrolliertes Entfernen von Überschüssen
- gute Sicht
- Schnellwechselsystem
- integrierte Rutschkupplung für sichere Verwendung



168



952



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,1
Belegung · Coating	mm	2,0

nicht montiert · not mounted

952.900. ...

140

○<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. ...

Har Istück · Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ...

○<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

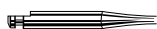
Pop-on Träger für Finierscheibe 952, rostfreier Stahl  
Pop-on mandrel for finishing disc 952, stainless steel





		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 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



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 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



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 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



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 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



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



		5
L	mm	7,5

<span style="color: yellow;">●</span>	<b>DF1EF.000. ...</b>	•
<span style="color: red;">●</span>	<b>DF1F.000. ...</b>	•
<span style="color: blue;">●</span>	<b>DF1.000. ...</b>	•
<span style="color: green;">●</span>	<b>DF1C.000. ...</b>	•

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

170



**4282.000**



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

<span style="color: yellow;">●</span>	<b>DF1EF.000.</b>	1	
<span style="color: red;">●</span>	<b>DF1F.000.</b>	1	
<span style="color: blue;">●</span>	<b>DF1.000.</b>	1	
<span style="color: green;">●</span>	<b>DF1C.000.</b>	1	

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

**new**



### RCAP 1



		1
L	mm	5,0

**RCAP1.000. ...**

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

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

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

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

**new**



### RCAP 2



		1
L	mm	2,5

**RCAP2.000. ...**

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

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

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

**new**



### RCAP 3



		1
L	mm	4,5

**RCAP3.000. ...**

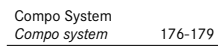
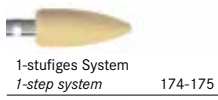
Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 10 2009 011 584\*  
EP 2 403 425\*  
\* angemeldet / \* pending

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

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel



**Composite-Polierer**  
*Composite polishers*



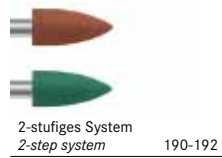
**Polierer für Hochleistungskeramiken**  
*Polishers for high-performance ceramics*



**Keramik-Polierer**  
*Ceramic polishers*



**Metall-Polierer**  
*Metal polishers*



**Kunststoff-Polierer**  
*Acrylic polishers*



**Polierer für provisorische Kunststoffe**  
*Polishers for temporary acrylics*



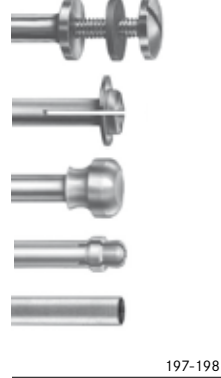
**Universal-Polierer**  
*Universal polishers*



**Spezialbürsten**  
*Special brushes*



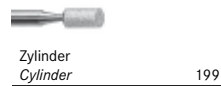
**Träger**  
*Mandrels*



**Baumwollschwabbel**  
*Cotton mop*



**Arkansas/ Weiße Steine**  
*Arkansas abrasives/ White stones*





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



## Einstufige Composite-Polierer

### One-step Composite Polishers

*There is a large range of multi-step polishing systems available on the market, yet many users do not carry out all polishing steps to save time. With these yellow polishers you can achieve a glossy surface finish with only one polishing step, provided that they are used subsequent to a finishing step.*

*These new polishers are an unrivalled team for achieving a perfect polishing result when used in combination with our Q-Finishers.*

#### Advantages:

- *Very flexible material due to a special silicon bond*
- *Temperature-resistant material (suited for treatment in the autoclave)*
- *The colour code (white ring for ultra fine), in line with the colour of diamond grit, ensures easy identification*

Diamantkorn durchsetzte Polierer haben sich als Standard für die hochwertige Politur von Composite- und Keramikmaterialien etabliert. Das Angebot an mehrstufigen Poliersystemen ist groß; dennoch verzichten einige Anwender aus Zeitgründen auf die Nutzung aller Polierstufen. Mit unseren gelben Polierern erreichen Sie, bei vorhergehender Finitur mit einem Hartmetall-Finierer, mit nur einer Polierstufe einen überzeugenden Hochglanz.

Zusammen mit unseren erfolgreichen Q-Finierern sind diese Polierer ein unschlagbares Team!

#### Vorteile:

- sehr anschmiegsam durch spezielle Silikonbindung
- Verwendung temperaturbeständiger Materialien (für den Autoklav geeignet)
- Farbkennzeichnung (weißer Ring für ultrafein) in Anlehnung an Diamantkörnungen vermeidet Missverständnisse





○ **9523 UF**



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

Winkelstück · Right-angle (RA)



○<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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>050</b>
L	mm	12,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



○<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>	Ø 1/10 mm	<b>085</b>
L	mm	8,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



○<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*

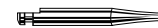


○ **9526 UF**



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>100</b>
L	mm	1,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



○<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*



## Compo System

### Compo System

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

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

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

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

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

#### Advantages:

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

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

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

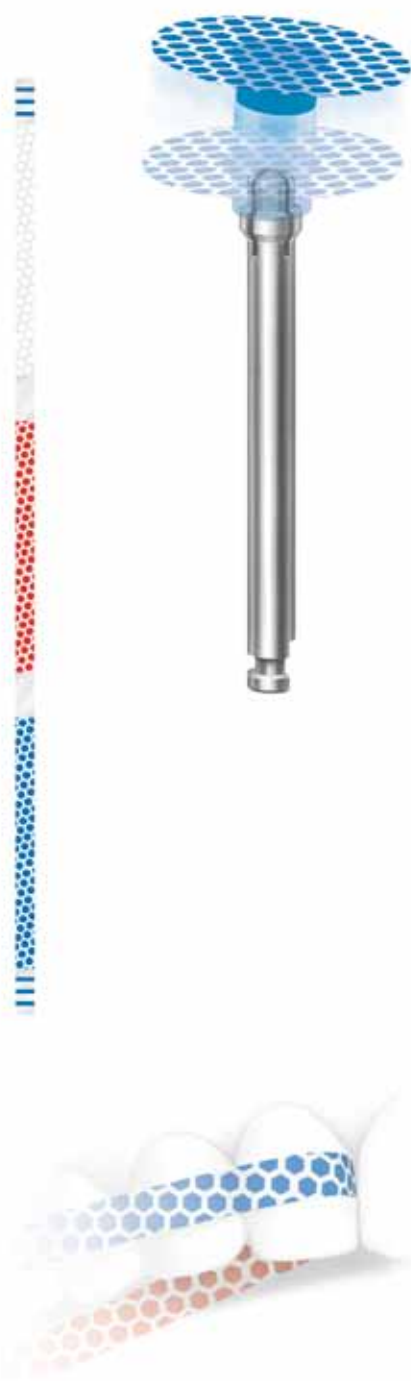
3-in-1; das ist das zugrundeliegende Prinzip der CompoStrips. Auf durchsichtigen, dünnen Polierstreifen sind auch hier die entsprechenden Polierkörper wabenförmig aufgebracht. Besonderer Clou: Jeder Streifen verfügt über alle drei Körnungen nebeneinander sowie praktische Griffflächen am Rand der Streifen.

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

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

#### Vorteile:

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





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



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

nicht montiert · not mounted

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

⊖<sub>max.</sub> 16000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

CompoClips unmontiert, passend für pop-on Träger 310.204

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

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4416

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

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

*Use with spray coolant*

*We recommend set 4416*

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



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

nicht montiert · not mounted

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

⊖<sub>max.</sub> 16000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

CompoClips unmontiert, passend für pop-on-Träger 310.204

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

Einsatz mit Spraykühlung

Wir empfehlen Set 4416

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

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

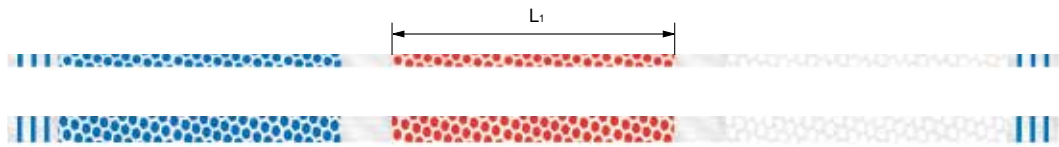
*Use with spray coolant*

*We recommend set 4416*



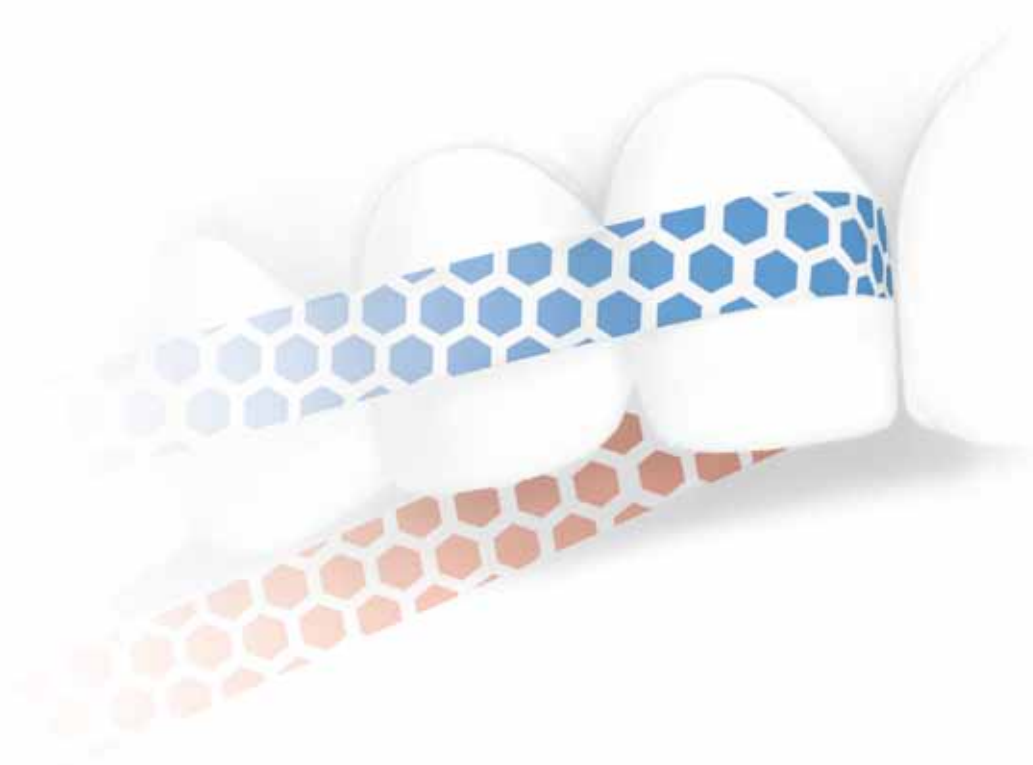
178

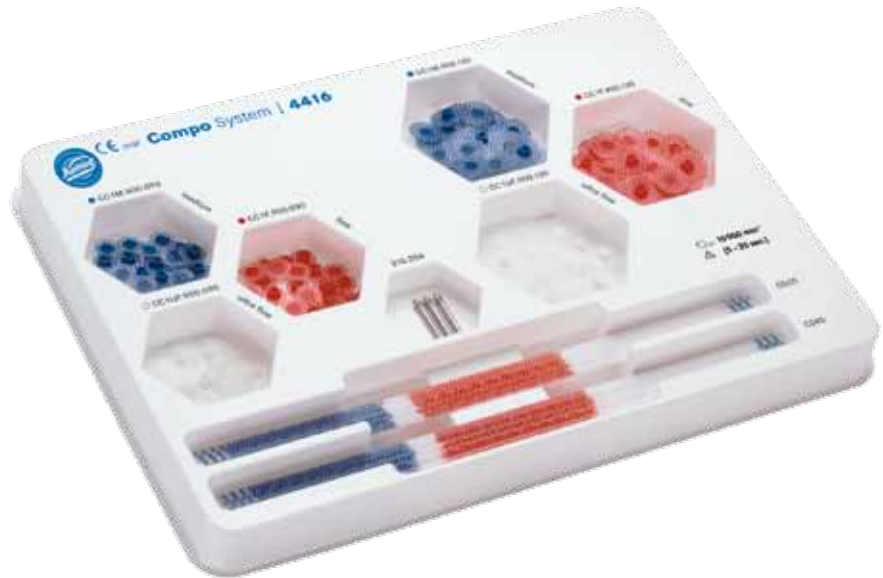
CS 20  
CS 40



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

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





4416.000

179



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

●	<b>CC1M.900.090</b>	30	
●	<b>CC1F.900.090</b>	30	
○	<b>CC1UF.900.090</b>	30	
●	<b>CC1M.900.130</b>	30	
●	<b>CC1F.900.130</b>	30	
○	<b>CC1UF.900.130</b>	30	
	<b>310.204.</b>	3	
	<b>CS20.000.</b>	30	
	<b>CS40.000.</b>	30	

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



## Diamant-Polierer

### Diamond Polishers

*The diamond symbol illustrates that a polisher is interspersed with diamond grit. We offer different polisher lines for different materials (composite, ceramics) to achieve an optimum result on each material.*

*These high quality polishers are available in assorted shapes and some of them also in different grits. The grit size is indicated by the ending: Coarse, Medium, Fine and Ultra-fine. When using a multi step polisher line it is important to polish in the right sequence: from coarse to fine. To achieve optimal results, wet polishing is recommended.*

Das Diamantsymbol steht für Diamantkorn durchsetzte Polierer. Wir bieten verschiedene Poliererserien für verschiedene Materialien an (Composite, Keramik), um auf jedem Material ein optimales Ergebnis zu erzielen.

Diese qualitativ hochwertigen Polierer sind in verschiedenen Formen und zum Teil auch in verschiedenen Körnungen erhältlich. Die Körnungsgröße ist am Buchstaben am Ende der Referenznummer zu erkennen: **C** = coarse (grob), **M** = medium (mittel), **F** = fine (fein) und **UF** = ultra-fine (ultrafein). Beim Gebrauch einer mehrstufigen Poliererserie ist auf die richtige Reihenfolge zu achten: von grob nach fein. Um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen empfehlen wir, feucht zu polieren.

9687  
9688  
9689



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	030	030	030
<b>L</b>	mm	7,0	7,0	7,0

FG - Friction Grip (FG)



<b>9400.314. ...</b>	030	-	-
----------------------	-----	---	---

<b>9401.314. ...</b>	-	030	-
----------------------	---	-----	---

<b>9402.314. ...</b>	-	-	030
----------------------	---	---	-----

Winkelstück - Right-angle (RA)



<b>9400.204. ...</b>	030	-	-
----------------------	-----	---	---

<b>9401.204. ...</b>	-	030	-
----------------------	---	-----	---

<b>9402.204. ...</b>	-	-	030
----------------------	---	---	-----

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

181

9436 C  
9436 M  
9436 F



		10	10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	045	045	045
<b>L</b>	mm	10,0	10,0	10,0

Winkelstück - Right-angle (RA)



<b>9436C.204. ...</b>	045	-	-
-----------------------	-----	---	---

<b>9436M.204. ...</b>	-	045	-
-----------------------	---	-----	---

<b>9436F.204. ...</b>	-	-	045
-----------------------	---	---	-----

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

182

⊖<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



### 4312 A.204



Diamantkorn durchsetzte Polierer für Composite  
*Polishers interspersed with diamond grit for composite*

			
<a href="#">9400.204.030</a>	1		
<a href="#">9401.204.030</a>	1		
<a href="#">9402.204.030</a>	1		
<a href="#">9403.204.055</a>	1		
<a href="#">9404.204.055</a>	1		
<a href="#">9405.204.055</a>	1		
<a href="#">9406.204.100</a>	1		
<a href="#">9407.204.100</a>	1		
<a href="#">9408.204.100</a>	1		



## Polierer für Hochleistungskeramiken

### **Polishers for high-performance ceramics**

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

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



Das neue Poliersystem ist ideal auf harte Hochleistungskeramiken abgestimmt. In nur zwei Polierstufen wird ein Hochglanz erzielt. Die Vorpolierer (blau) und die Hochglanzpolierer (hellgrau) sind dank der bekannten Farben leicht zu identifizieren und besitzen zudem einen goldenen Schaft.

Zahnärzte finden nun bei Komet® ein rundes Angebot für die Bearbeitung von Hochleistungskeramiken: ZR-Schleifer für Korrekturen und diese neuen Polierer für eine schnelle Politur aller Hochleistungskeramiken.



**94020 C**  
**94020 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	10,5	10,5

Winkelstück · Right-angle (RA)



<b>94020C.204. ...</b>	040	-
------------------------	-----	---

<b>94020F.204. ...</b>	-	040
------------------------	---	-----

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für Hochleistungskeramiken mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
Einsatz mit Spraykühlung  
Wir empfehlen Set 4622  
*Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4622*

**94021 C**  
**94021 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>050</b>	<b>050</b>
<b>L</b>	mm	12,0	12,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



<b>94021C.204. ...</b>	050	-
------------------------	-----	---

<b>94021F.204. ...</b>	-	050
------------------------	---	-----

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für Hochleistungskeramiken mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
Einsatz mit Spraykühlung  
Wir empfehlen Set 4622  
*Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4622*

**94022 C**  
**94022 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>	<b>060</b>
<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 Hochleistungskeramiken mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
Einsatz mit Spraykühlung  
Wir empfehlen Set 4622  
*Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4622*

**new**

**94012 C**  
**94012 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>110</b>	<b>110</b>
<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 Hochleistungskeramiken mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
Einsatz mit Spraykühlung  
*Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*  
*Use with spray coolant*



### 4622.204



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

<a href="#">94020C.204.040</a>	1	
<a href="#">94020F.204.040</a>	1	
<a href="#">94021C.204.050</a>	1	
<a href="#">94021F.204.050</a>	1	
<a href="#">94022C.204.060</a>	1	
<a href="#">94022F.204.060</a>	1	

186



**new**

### 4637.000

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

<a href="#">ZR379L.315.014</a>	1	
<a href="#">ZR8379L.315.014</a>	1	
<a href="#">ZR850.314.016</a>	1	
<a href="#">ZR8850.314.016</a>	1	
<a href="#">94020C.204.040</a>	1	
<a href="#">94020F.204.040</a>	1	
<a href="#">94022C.204.060</a>	1	
<a href="#">94022F.204.060</a>	1	



### 9545 F



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	110
<b>L</b>	mm	2,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



[9545F.204. ...](#) 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 · Size</b>	Ø 1/10 mm	030	030	030
<b>L</b>	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	040	040	040
<b>L</b>	mm	7,0	7,0	7,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



<b>94010C.204. ...</b>	040	-	-
<b>94010M.204. ...</b>	-	040	-
<b>94010F.204. ...</b>	-	-	040

⊖<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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	050	050	050
L	mm	10,5	10,5	10,5

Winkelstück · Right-angle (RA)



94006C.204. ...	050	-	-
94006M.204. ...	-	050	-
94006F.204. ...	-	-	050

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

Winkelstück · Right-angle (RA)



94004C.204. ...	060	-	-
94004M.204. ...	-	060	-
94004F.204. ...	-	-	060

⊖<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
Größe · Size	∅ 1/10 mm	100	100	100

Winkelstück - Right-angle (RA)



94005C.204. ...	100	-	-
94005M.204. ...	-	100	-
94005F.204. ...	-	-	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



4313 B.204



Diamantkorn durchsetzte Polierer für Keramik

Polishers interspersed with diamond grit for ceramics

94000C.204.030	1		
94000M.204.030	1		
94000F.204.030	1		
94004C.204.060	1		
94004M.204.060	1		
94004F.204.060	1		
94005C.204.100	1		
94005M.204.100	1		
94005F.204.100	1		



9606  
9616



		10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	9,0	9,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



658 204 030513 ...

9606.204. ...

060

-

658 204 030503 ...

9616.204. ...

-

060

⊙<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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	090	090
L	mm	8,0	8,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



658 204 030513 ...

9607.204. ...

090

-

658 204 030503 ...

9617.204. ...

-

090

⊙<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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	6,0	6,0

FG · Friction Grip (FG)



658 314 243513 ...

9608.314. ...

030

-

658 314 243503 ...

9618.314. ...

-

030

Winkelstück · Right-angle (RA)



658 204 243513 ...

9608.204. ...

030

-

658 204 243503 ...

9618.204. ...

-

030

⊙<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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	045	045
L	mm	10,0	10,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



658 204 243513 ...

9609.204. ...

045

-

658 204 243503 ...

9619.204. ...

-

045

⊙<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

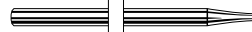
Use with spray coolant

9610  
9620



		10	10
<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*



9612  
9622



		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 372513 ...

9612.104. ...

150

-

658 104 372503 ...

9622.104. ...

-

150

192

- ⊙<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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	25,0	25,0	25,0

Handstück · Handpiece (HP)



		100	-	-
		-	100	-
		-	-	100

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

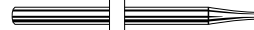
Zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von  
Prothesenkunststoffen, extraoraler Einsatz  
*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine  
polishing of denture acrylics, extraoral use*

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)



		100	-	-
		-	100	-
		-	-	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*

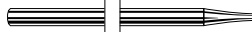


9432  
9424  
9433



		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Handstück · Handpiece (HP)



9432.104. ...	055	-	-
9424.104. ...	-	055	-
9433.104. ...	-	-	055

194

⊙<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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	3,5	3,5

nicht montiert · not mounted

9515M.900. ...	220	-
9515F.900. ...	-	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>
L	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>
L	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

195



**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>
L	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

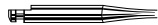


9684



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

Winkelstück · Right-angle (RA)



<b>9684.204. ...</b>	<b>040</b>
----------------------	------------

- <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 Keramikaufläichen  
Ohne Polierpaste einsetzen  
Einsatz mit Spraykühlung  
*Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces*  
Use without polishing paste  
Use with spray coolant



9685



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/40 mm	<b>060</b>

Winkelstück · Right-angle (RA)








<b>9685.204. ...</b>	<b>060</b>
----------------------	------------

- <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 Keramikaufläichen  
Ohne Polierpaste einsetzen  
Einsatz mit Spraykühlung  
*Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces*  
Use without polishing paste  
Use with spray coolant


**9686**





			
			5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm		<b>040</b>
Winkelstück · Right-angle (RA)			
			
	<b>9686.204. ...</b>		<b>040</b>

○<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 ...		
	<b>303.204. ...</b>		<b>·</b>

○<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 ...		
	<b>327.204. ...</b>		<b>·</b>

○<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 ...		
	<b>309.204. ...</b>		<b>·</b>

○<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*



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

198

9628



5

Größe · Size

Ø 1<sub>10</sub> 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**

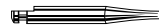
	10
<b>Körnung · Grit</b>	420
Körnungstyp · Grit version	extra fine

FG · Friction Grip (FG)



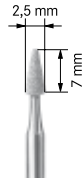
**601.314. ...** 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



**601.204. ...** 420

- ◆ =  $\bigcirc_{max}$  60000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - ▣ =  $\bigcirc_{max}$  120000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - <sub>opt</sub> 20000-30000 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

- ◆ =  $\bigcirc_{max}$  60000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - ▣ =  $\bigcirc_{max}$  120000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - <sub>opt</sub> 20000-30000 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)



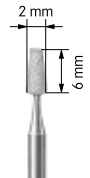
**638.314. ...** 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



**638.204. ...** 420

- ◆ =  $\bigcirc_{max}$  60000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - ▣ =  $\bigcirc_{max}$  120000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - <sub>opt</sub> 20000-30000 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)



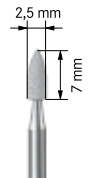
**649.314. ...** 420

Winkelstück · Right-angle (RA)



**649.204. ...** 420

- ◆ =  $\bigcirc_{max}$  60000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - ▣ =  $\bigcirc_{max}$  120000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - <sub>opt</sub> 20000-30000 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

- ◆ =  $\bigcirc_{max}$  60000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - ▣ =  $\bigcirc_{max}$  120000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - <sub>opt</sub> 20000-30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- Zur Feinbearbeitung von Composite  
For fine work on composites



**Polierer**  
Polishers



202-204

**Bürsten**  
Brushes



205-206

**Schallspitzen**  
Sonic tips



Scaler  
Scaler

207



Paro  
Perio

208



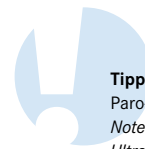
Spitzenhalter  
Tip holder

209



Polymer-Pin  
Polymer pin

209



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





**Prophylaxis** 201 **Prophylaxe**

---

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




### Prophylaxis

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

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



#### Note:

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

#### Hint:

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




## Prophylaxe

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

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

#### Hinweis:

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

#### Tipp:

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

### 9631



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

Winkelstück · Right-angle (RA)



020 204 034000 ...

**9631.204. ...** **060**

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Latexfrei  
Mit Polierpaste einsetzen  
*Latex free*  
*Use with polishing paste*

### 94016 F



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

Winkelstück · Right-angle (RA)



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

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Latexfrei  
Mit Polierpaste einsetzen  
*Latex free*  
*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  
Latexfrei  
Mit Polierpaste einsetzen  
*Latex free*  
*Use with polishing paste*

### 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>	Ø 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  
Latexfrei  
Mit Polierpaste einsetzen  
*Latex free*  
*Use with polishing paste*



### 9672



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 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 309.204  
*Polisher, normal*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309.204*



### 9672 H



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	9,0

9672H.000. ... 060

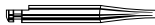
⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Polierer, hart  
Mit Polierpaste einsetzen  
Passend für Träger 309.204  
*Polisher, hard*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309.204*

### 9531



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>

Winkelstück · Right-angle (RA)



**9531.204. ...** **020**

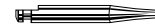
⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste  
Mit Polierpaste einsetzen  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*

### 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*

205

### 9654



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

Winkelstück · Right-angle (RA)



**9654.204. ...** **040**

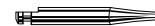
⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nylonbürste  
Mit Polierpaste einsetzen  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*

### 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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060

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

**new**



9533 M



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060

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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060

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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040

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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040

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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040

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



### SF 1



	1
--	---

SF1.000. ...	•
--------------	---

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



### SF 2



	1
--	---

SF2.000. ...	•
--------------	---

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



### SF 3



	1
--	---

SF3.000. ...	•
--------------	---

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



### SF 4



1

SF4.000. ...

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

208



### SF 4 L



1

SF4L.000. ...

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



### SF 4 R



1

SF4R.000. ...

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





**SF 1981**

	1
<b>SF1981.000. ...</b>	•

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

Spitzenhalter  
 Rostfreier Stahl  
*Tip holder*  
*Stainless steel*



**SF 1982**

		30
<b>SF1982.000. ...</b>	•	

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*

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

**Klebstoffentferner**  
*Adhesive removers*



213-214

**Oszillierendes Winkelstück**  
*Oscillating contra-angle*



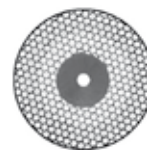
216

**Oszillierende  
Segmentscheiben**  
*Oscillating  
segment discs*



215-221

**Diamantscheiben**  
*Diamond discs*



222

**Sets/Zubehör**  
*Instrument sets/Auxiliaries*



223-225



Orthodontics **Kieferorthopädie**

---

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



## Orthodontics

### Special products for orthodontic treatments

*On the following pages, we are pleased to introduce a selection of products that are exclusively intended for use in the orthodontic sector.*

*Our range comprises further rotary instruments that are equally relevant for orthodontic treatments.*

*Please order our orthodontic brochure which not only includes the below described products, but also the following instruments:*

- Tungsten carbide finishers
- Articles for polishing dental enamel
- Instruments for opening and sealing fissures
- Diamond coated finishing strips
- Tungsten carbide cutters for work on plaster and acrylics
- Accessories such as bur blocks and detergents for instrument reprocessing

### Note:

*A special prophylaxis brochure on professional dental cleaning is also available.*



## 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 Schmelzpolitur
- Artikel für die erweiterte Fissurenversiegelung
- Diamantierte Finierstreifen
- Hartmetallfräser für die Gips- und Kunststoffbearbeitung
- Zubehör wie Instrumentenständer sowie Mittel zur Instrumentenaufbereitung

### Hinweis:

Für die professionelle Zahnreinigung können Sie ebenfalls eine spezielle Prophylaxe-Broschüre anfordern.



## Klebstoffentferner

### Adhesive removers

#### Quick and safe removal of adhesive residues

After completion of an orthodontic treatment with brackets, the dentist has to remove adhesive residues quickly and without damaging sound tooth substance.

We recommend these instruments to gently remove such adhesive residues.

- ❶ Safe end in order not to damage the gingiva
- ❷ Safety chamfer in order to avoid groove formation
- ❸ For removal of adhesive residues without damaging the enamel



### Zügiges und Zahn schonendes Entfernen von Kleberresten

Nach Abschluss einer kieferorthopädischen Behandlung mit Brackets steht der Zahnarzt vor dem Problem, die verbleibenden Klebstoffreste - schnell und ohne eine Beeinträchtigung von gesunder Zahnschmelz - zu entfernen.

Zum schonenden Entfernen dieser Klebstoffreste empfehlen wir Spezialinstrumente.

- ❶ „Glatte Kuppe“ (GK) zum Schutz der Gingiva
- ❷ Sicherheitsfase zur Vermeidung von Riefen
- ❸ Entfernt Klebstoffreste, schont den Zahnschmelz

○ **H 22 GK**

	📦	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	4,4

FG · Friction Grip (FG)

○ **H22GK.314. ...** **016**

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

FG · Friction Grip (FG)

○ **H22AGK.314. ...** **016**

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
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	8,3

FG · Friction Grip (FG)



○ **H22ALGK.314. ...** 016

Winkelstück · Right-angle (RA)



○ **H22ALGK.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



○ **H 390 AGK**



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

FG · Friction Grip (FG)



○ **H390AGK.314. ...** 018

∅<sub>max</sub> 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
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	4,2

FG · Friction Grip (FG)



○ **H379AGK.314. ...** +023

Winkelstück · Right-angle (RA)



○ **H379AGK.204. ...** 023

■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ∅<sub>max</sub> 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**



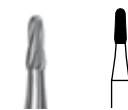
		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	4,6

Winkelstück · Right-angle (RA)



● **H23RA.204. ...** 016

∅<sub>max</sub> 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*



### OS 1 M

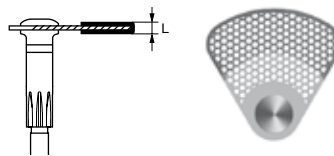


		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,30

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

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 197 54 879

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



### OS 1 F

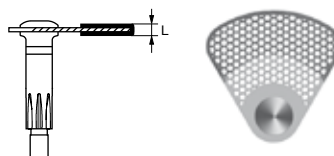


		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,15

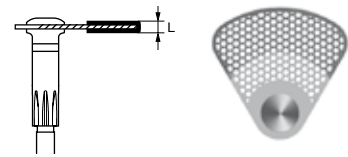
OS1F.000. ...	140
---------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 197 54 879

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







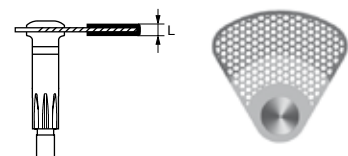
● **OS 2 M**



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

● <b>OS2M.000. ...</b>	140
------------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 197 54 879



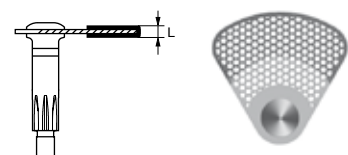
● **OS 2 F**



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

● <b>OS2F.000. ...</b>	140
------------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 197 54 879



● **OS 25 M**

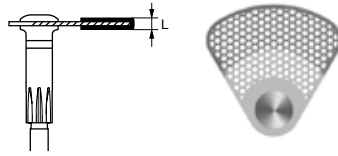


		1
<b>Größe</b> · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,25

● <b>OS25M.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 197 54 879

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



● **OS 35 M**



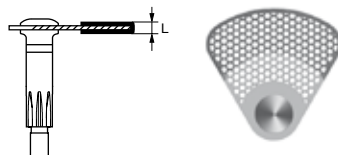
		1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
<b>L</b>	mm	0,35

● <b>OS35M.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/*Utility model, patents*  
DE 197 54 879

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

218



● **OS 20 F**

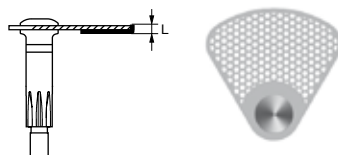


		1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
<b>L</b>	mm	0,20

● <b>OS20F.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/*Utility model, patents*  
DE 197 54 879

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



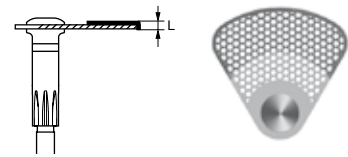
● **OS 1 MH**



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

● <b>OS1MH.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/*Utility model, patents*  
DE 197 54 879



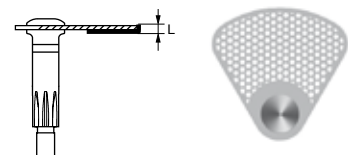
● **OS 1 MV**



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

● <b>OS1MV.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 197 54 879



● **OS 1 FH**

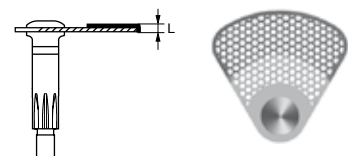


		1
<b>Größe</b> - Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● <b>OS1FH.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 197 54 879

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



● **OS 1 FV**

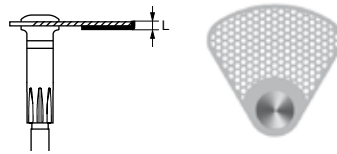


		1
<b>Größe</b> - Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● <b>OS1FV.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 197 54 879

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



● **OS 15 FH**

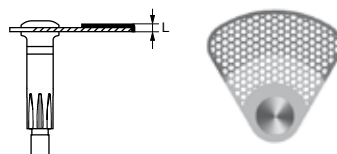


		1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● <b>OS15FH.000. ...</b>	140
--------------------------	-----

⊙<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
 DE 197 54 879

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



● **OS 15 FV**

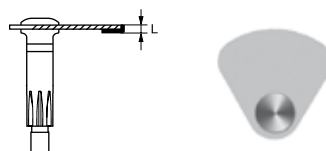


		1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● <b>OS15FV.000. ...</b>	140
--------------------------	-----

⊙<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
 DE 197 54 879

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



● **OS 18 MH**

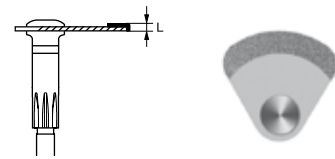


		1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● <b>OS18MH.000. ...</b>	110
--------------------------	-----

⊙<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
 DE 197 54 879





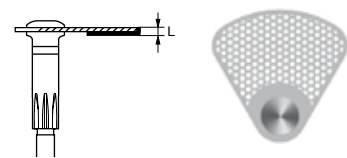
● **OS 18 MV**



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

● <b>OS18MV.000. ...</b>	110
--------------------------	-----

⌚<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 197 54 879



● **OS 20 FH**

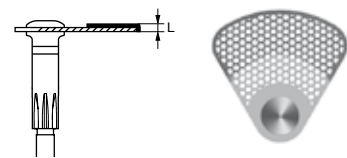


		1
<b>Größe</b> · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● <b>OS20FH.000. ...</b>	140
--------------------------	-----

⌚<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 197 54 879

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



● **OS 20 FV**

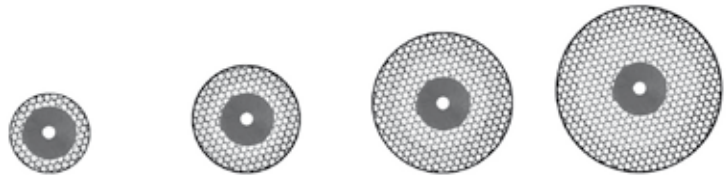
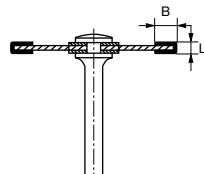


		1
<b>Größe</b> · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● <b>OS20FV.000. ...</b>	140
--------------------------	-----

⌚<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 197 54 879

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



● **8934 A**



222

		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	100	140	180	220
Belegung · Coating	mm	1,0	2,0	3,0	3,0
L	mm	0,15	0,15	0,15	0,15

nicht montiert · not mounted

● **8934A.900. ...**

◆100	◆140	△180	▲220
------	------	------	------

▲ =  $\bigcirc_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\bigcirc_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\bigcirc_{\max}$  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. ...**

$\bigcirc_{\max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Scheiben-, Polier- und Bürstenträger, rostfreier Stahl

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



4430.000



223

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



4594.000



224

ASR-Set nach Dr. Drechsler  
Set for interproximal enamel reduction (IPR), according to Dr. Drechsler

	WS37EF.000.	1	
	WS37.000.	1	
	OS1FV.000.140	1	
	OS1FH.000.140	1	
	OS15FV.000.140	1	
	OS15FH.000.140	1	
	OS1F.000.140	1	
	OS20FV.000.140	1	
	OS20FH.000.140	1	
	OS20F.000.140	1	
	OS25M.000.140	1	
	OS1M.000.140	1	
	OS35M.000.140	1	
	850.314.012	1	
	8392.314.016	1	

Zum Einsatz der Segmentscheiben wird das oszillierende Komet-Winkelstück OS30 benötigt  
Siehe auch Set 4598 zur Politur  
The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet contra-angle OS30  
Also refer to set 4598 for polishing





4598.000

225


















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






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

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

**Eröffnung/Erweiterung**  
Access/Enlargement

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

**Manuelle Aufbereitung**  
Manual preparation

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













**Maschinelle Aufbereitung**  
Mechanical preparation

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

**Geräte**  
Equipment

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

**Zubehör**  
Auxiliaries

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



Endodontics **Endodontie**

---

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



### Endodontie

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

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

*A tight obturation of the root canal can be achieved with EasySeal, a root filling material on the basis of epoxy resin, guttapercha points or F360 Fill.*

*To round off our range, we offer handy accessories, e.g. insert trays, sterilization containers, frequency clips and the EndoRescue kit for removing instrument fragments. Different root posts and a composite system are available for post-endodontic treatments.*



### Endodontie

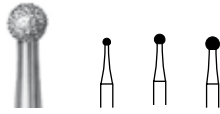
Ganz im Zeichen des Systemgedankens steht das Endo-Vollsortiment. Exzellente aufeinander abgestimmte Qualitätsprodukte gestalten Ihre Arbeit sicher, effizient und komfortabel.

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

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

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

**ZR 6801**



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

FG - Friction Grip (FG)



**ZR6801.314. ...**      **010**   **014**   **018**

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

**H 140**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 429364 ...

**H140.314. ...**      **016**

⊖<sub>max.</sub> 120000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spiralbohrer zum Trepanieren von Metallkronen  
Twist drill for trepanation of metal crowns



**4406.000**



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

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

**H 269 GK**



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 219295 ...

**H269GK.314. ...**      **+012**   **+016**

⊖ = ⊖<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Endo Erweiterer mit nicht schneidender Spitze  
Endo reamer with safe end

### H 269 QGK



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

FG · Friction Grip (FG)



H269QGK.314. ...

016

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

Endo Erweiterer mit nicht schneidender Spitze, mit Querhieb

Endo reamer with safe end, with cross cut

### 15802



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

FG · Friction Grip (FG)



15802.314. ...

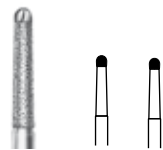
014

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

Für Endo Zugangskavitäten

For creation of an endo access cavity

### 383



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 198020 ...

383.314. ...

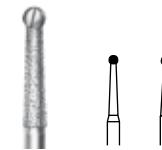
012 014

⊙<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	∅ 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

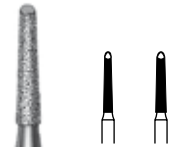
Kombinationsinstrument mit diamantiertem Arbeitsteil und Spitze aus Hartmetall, für lateralen Substanzabtrag bei der Präparation einer Zugangskavität

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

● **885 1**  
**85 1**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>016</b>
L	mm	8,0	8,0
<b>Winkel · Angle</b>	α	2°	2°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 219514 ...

● **885 1.314. ...** +012 -

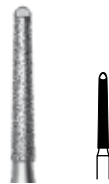
806 314 219524 ...

**85 1.314. ...** +012 016

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

Konisch mit nicht schneidender Spitze  
Round end tapered with safe end

**857**



		5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	
L	mm	10,5	
<b>Winkel · Angle</b>	α	1,8°	

FG - Friction Grip (FG)



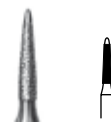
806 314 220524 ...

**857.314. ...** 014

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

Konisch mit nicht schneidender Spitze  
Round end tapered with safe end

● **86 1 GKEF**  
● **886 1 GK**



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

FG - Friction Grip (FG)



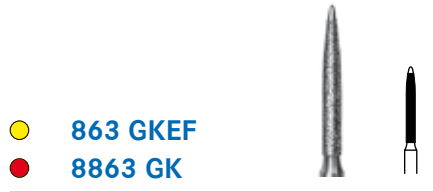
806 314 255504 ...

● **86 1GKEF.314. ...** 012

806 314 255514 ...

● **886 1GK.314. ...** 012

Flamme mit nicht schneidender Spitze  
Flame with safe end



● **863 GKEF**  
● **8863 GK**



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

FG - Friction Grip (FG)

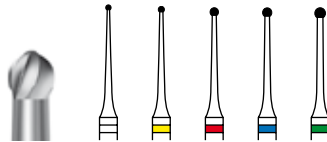


806 314 256504 ...		
● <b>863GKEF.314. ...</b>		<b>012</b>
806 314 256514 ...		
● <b>8863GK.314. ...</b>		<b>012</b>

⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme mit nicht schneidender Spitze  
Flame with safe end

232

### H 1 SML



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

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



<b>H1SML.205. ...</b>	<b>006</b>	<b>008</b>	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>
-----------------------	------------	------------	------------	------------	------------

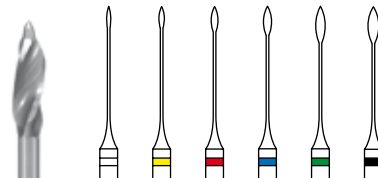
Winkelstück extra lang · Right-angle extra-long (RAXL)



<b>H1SML.206. ...</b>	<b>006</b>	-	<b>010</b>	-	<b>014</b>
-----------------------	------------	---	------------	---	------------

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

### G 180



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

Winkelstück · Right-angle (RA)



330 204 679336 ...							
<b>G180.204. ...</b>	<b>050</b>	<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>	<b>130</b>	<b>150</b>	

⊖<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Erweiterer „Gates Glidden“ Typ „G“, rostfreier Stahl  
Reamer Gates Glidden “G”, stainless steel



Sortimente:  
Assortments:

### G180.204.S

1 x 050 - 150





Sortimente:  
Assortments:

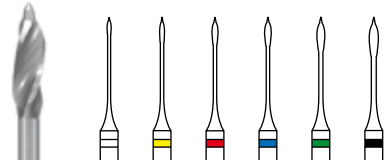
### G180A.204.S

1 x 050 – 110

### G180A.204.S1

1 x 050 – 150

## G 180 A



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

Winkelstück · Right-angle (RA)



G180A.204. ...

050 070 090 110 130 150

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Erweiterer „Gates Glidden“ Typ „G“, kurz, rostfreier Stahl

Reamer Gates Glidden “G”, short, stainless steel

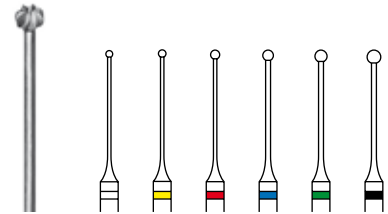


Sortimente:  
Assortments:

### 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

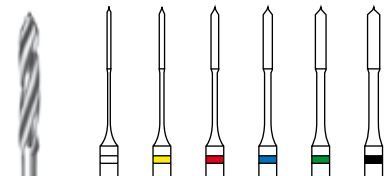


Sortimente:  
Assortments:

### 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 ...

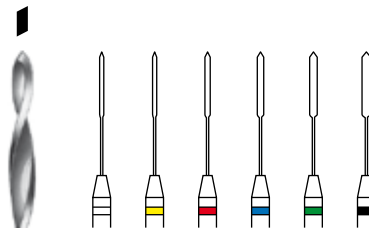
183L.204. ...

070 090 110 130 150 170

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Erweiterer Typ „P“, rostfreier Stahl

Reamer “P” stainless steel



**17718**



Sortimente:  
Assortments:

L = 18 mm

**17718.204.S1**

1 x 035 - 105



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

Winkelstück · Right-angle (RA)

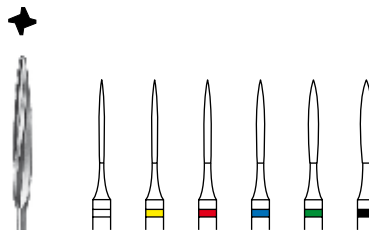


310 204 635459 ...

**17718.204. ...**

<b>035</b>	<b>045</b>	<b>060</b>	<b>075</b>	<b>090</b>	<b>105</b>
------------	------------	------------	------------	------------	------------

⊙<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Bohrer Typ „B2“, rostfreier Stahl  
Bur “B2”, stainless steel



**182**



Sortimente:  
Assortments:

**182.204.S**

1 x 090 - 180



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

Winkelstück · Right-angle (RA)

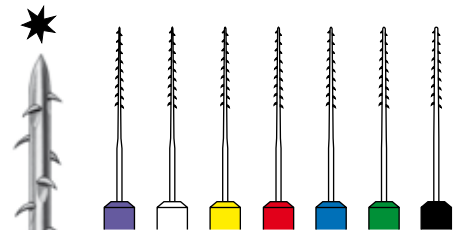


330 204 680336 ...

**182.204. ...**

<b>090</b>	<b>100</b>	<b>120</b>	<b>140</b>	<b>160</b>	<b>180</b>
------------	------------	------------	------------	------------	------------

⊙<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Erweiterer Typ „B1“, rostfreier Stahl  
Reamer “B1”, stainless steel



9107



Sortimente:  
Assortments:

9107.654.S1

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



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

Handgriff, Kunststoff - Handle, plastic

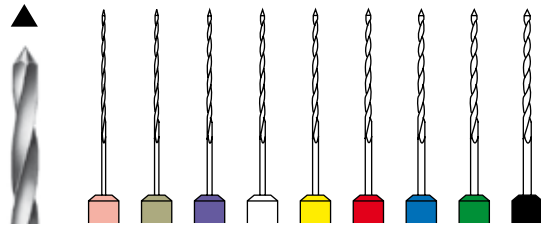


340 654 657455 ...

9107.654. ...	020	025	030	035	040	050	060
---------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

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

17121  
17125  
17128  
17131



Sortimente:  
Assortments:

L = 25 mm

**17125.204.S1**

1 x 015 - 040

**17121.654.S1**

**17125.654.S1**

1 x 015 - 040

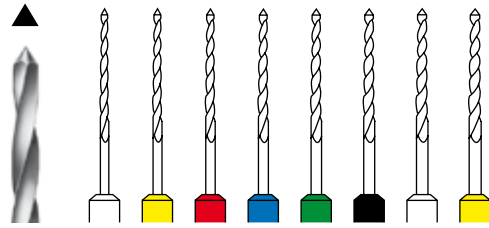
236



Größe · Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	015	020	025	030	035	040
Winkelstück · Right-angle (RA)										
340 204 639451 ...										
	<b>17121.204. ...</b>	-	-	010	015	020	025	030	035	040
340 204 640451 ...										
	<b>17125.204. ...</b>	-	008	010	015	020	025	030	035	040
Handgriff · Handle										
340 654 639451 ...										
	<b>17121.654. ...</b>	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 640451 ...										
	<b>17125.654. ...</b>	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 641451 ...										
	<b>17128.654. ...</b>	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 642451 ...										
	<b>17131.654. ...</b>	006	008	010	015	020	025	030	035	040

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

17121  
17125  
17128  
17131



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

Winkelstück · Right-angle (RA)



340 204 639451 ...

17121.204. ...

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

340 204 640451 ...

17125.204. ...

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

Handgriff · Handle



340 654 639451 ...

17121.654. ...

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

340 654 640451 ...

17125.654. ...

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

340 654 641451 ...

17128.654. ...

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

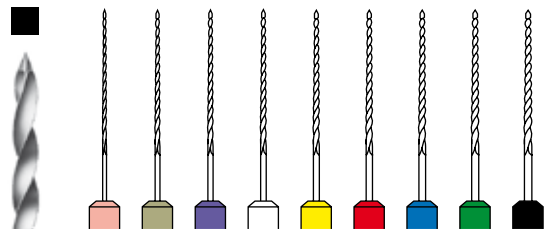
340 654 642451 ...

17131.654. ...

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

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

17321  
17325  
17328  
17331



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

Handgriff · Handle



340 654 645452 ...

17321.654. ...

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

340 654 646452 ...

17325.654. ...

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

340 654 647452 ...

17328.654. ...

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

340 654 648452 ...

17331.654. ...

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

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



Sortimente:  
Assortments:

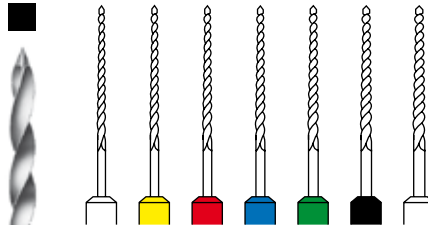
L = 21 mm

17321.654.S1

1 x 015 - 040

17325.654.S1

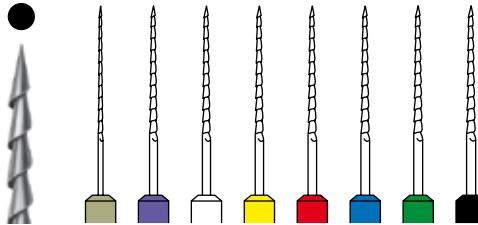
17321  
17325  
17328  
17331



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

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

17421  
17425  
17428  
17431



Größe · Size	Ø 1/100 mm	008	010	015	020	025	030	035	040
Winkelstück · Right-angle (RA)									
340 204 650453 ...		-	-	015	020	025	030	035	040
340 204 651453 ...		-	010	015	020	025	030	035	040
Handgriff · Handle									
340 654 650453 ...		008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 651453 ...		008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 652453 ...		008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 653453 ...		008	010	015	020	025	030	035	040

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



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

17421.654.S1

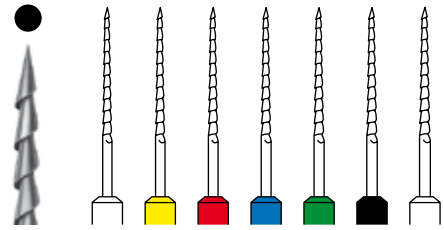
1 x 015 - 040

17425.654.S1

17428.654.S1

17431.654.S1

17421  
17425  
17428  
17431



Sortimente:  
Assortments:

L = 25 mm

17425.654.S2

1 x 045 - 080



Größe - Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090
Handgriff - Handle								
340 654 650453 ...								
17421.654. ...		045	050	055	060	070	080	090
340 654 651453 ...								
17425.654. ...		045	050	055	060	070	080	090
340 654 652453 ...								
17428.654. ...		045	050	055	060	070	080	090
340 654 653453 ...								
17431.654. ...		045	050	055	060	070	080	090

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



## F360®: 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.*

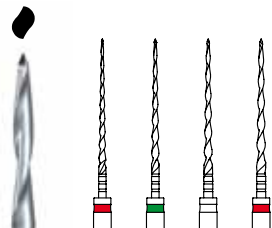
- 2 files for most root canals
- Rotary use along the entire working length
- Flexible nickel-titanium files with a slim taper 04 capable of perfectly adapting to the anatomy of all root canals
- All files have the same torque
- Disposable files
- Sterile packed

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 1/100 mm	025	035	045	055
Winkelstück · Right-angle (RA)		6	6	6	6
<b>F04L21.204. ...</b>		025	035	045	055
<b>F04L25.204. ...</b>		025	035	045	055
<b>F04L31.204. ...</b>		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, farbige Ringkennzeichnung

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

F360 file, taper 04, ring-shaped colour code

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



### GPF 04.000



F360 Guttaperchaspitzen, Taper 04, 60 Stück

Farbcodiert, graduert und röntgensichtbar, Länge 28 mm

Inhalt: 20 x Gr. 025, 20 x Gr. 035, 10 x Gr. 045, 10 x Gr. 055

F360 Guttapercha points, taper 04, 60 pieces

Colour coded, graduated and radiopaque, length 28 mm

Contents: 20 x size 025, 20 x size 035, 10 x size 045, 10 x size 055



### 4634.000



F360 Einführungsset 4634

F360 Introductory set 4634

		6	
<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>AK10L19.204.035</b>	1		
<b>595.000.</b>	1		
<b>GPF04.000.</b>	1		
<b>PPF04.000.</b>	1		
<b>9866.000.</b>	3		



### PPF 04.000



F360 Papierspitzen, Taper 04, 60 Stück

Farbcodiert, Länge 28 mm

Inhalt: 20 x Gr. 025, 20 x Gr. 035, 10 x Gr. 045, 10 x Gr. 055

F360 Paper points, taper 04, 60 pieces

Colour coded, length 28 mm

Contents: 20 x size 025, 20 x size 035, 10 x size 045, 10 x size 055



### F360 Fill

*F360 Fill is a carrier-based filling system for thermoplastic, three-dimensional root canal fillings. The F360 Fill obturators consist of a plastic core coated with thermoplastic gutta-percha. The obturator is heated in the F360 Fill oven in order to guarantee a tight obturation of the root canal. F360 Fill is a universal post system that ideally complements for example the F360® files.*



### F360 Fill

F360 Fill ist ein carrierbasiertes Füllsystem für eine thermoplastische, dreidimensionale Wurzelkanalfüllung. F360 Fill Obturatoren bestehen aus einem Kunststoffkern, der mit thermoplastischer Guttapercha beschichtet ist und im F360 Fill Ofen erwärmt wird, um eine dichte Obturation des Wurzelkanals zu gewährleisten. F360 Fill ist ein universelles Trägerstiftsystem, das u. a. ideal auf die F360® Feilen abgestimmt ist.



9994.000

F360 Fill Ofen  
Ofen zum Erwärmen der F360 Fill Obturatoren  
F360 Fill Oven  
Oven for heating of the F360 Fill Obturators



9995



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

9995.000. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060
---------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

F360 Fill Verifier  
Instrumente zum Bestimmen der geeigneten Größe der  
F360 Fill Obturatoren  
*F360 Fill Verifier*  
*Instruments to determine the correct size of the F360 Fill*  
*Obturators*



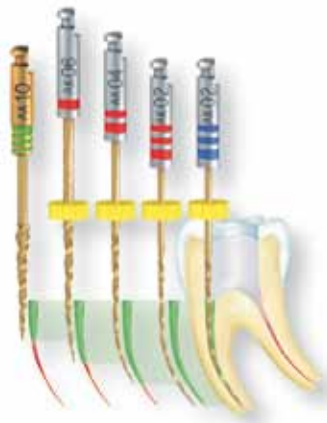
9996



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
		●	●	●	●	●	●	●	●	●
Größe · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060

9996.000. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060
---------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

F360 Fill Obturatoren  
Trägerstifte bestehend aus einem Kunststoffkern,  
beschichtet mit thermoplastischer Guttapercha,  
zum Erwärmen im F360 Fill Ofen für eine dichte,  
dreidimensionale Füllung  
Universelles Trägerstiftsystem u.a. auch geeignet für  
F360 Feilen  
Farbcodiert und röntgensichtbar  
*F360 Fill Obturators*  
*Obturator consisting of a plastic core, coated with thermo*  
*plastic gutta-percha, to be heated in the F360 Fill Oven to*  
*achieve a tight, three-dimensional filling*  
*Universal obturator system, suitable for example for F360*  
*files*  
*Color coded and radiopaque*



**AlphaKite**

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

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

- ❶ Cutting angle 60°
- ❷ Supporting cutting angles



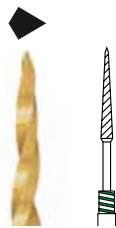
**AlphaKite**

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

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

- ❶ Schneidwinkel 60°
- ❷ unterstützende Schneidwinkel

**AK 10 L 15**  
**AK 10 L 19**



Größe · Size	Ø 1/100 mm	035
--------------	------------	-----

Winkelstück · Right-angle (RA)



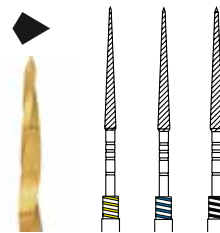
**AK10L15.204. ...** 035

**AK10L19.204. ...** 035

⊙<sub>max</sub> 800 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
EP 1 598 027

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

**AK 08 L 25**



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

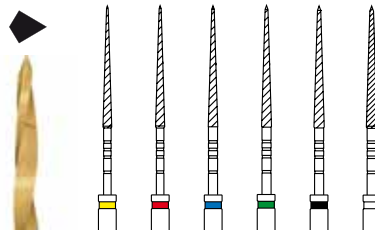
Winkelstück · Right-angle (RA)



**AK08L25.204. ...** 020 030 040

⊙<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
EP 1 598 027

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



**AK 06 L 25**



		6	6	6	6	6	6
<b>Größe · Size</b>	∅ $\frac{1}{100}$ mm	020	025	030	035	040	045
<b>L</b>	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0

Winkelstück · Right-angle (RA)

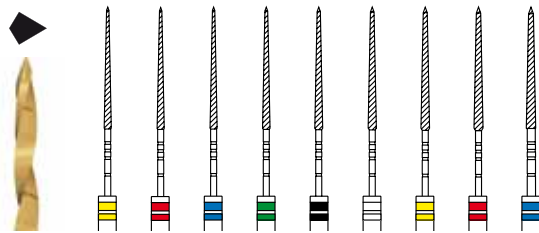


<b>AK06L25.204. ...</b>	020	025	030	035	040	045
-------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

⊙<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

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

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



**AK 04 L 25**



		6	6	6	6	6	6	6	6	
<b>Größe · Size</b>	∅ $\frac{1}{100}$ mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060
<b>L</b>	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



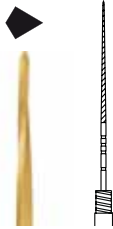
<b>AK04L25.204. ...</b>	020	025	030	035	040	045	050	055	060
-------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

⊙<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

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

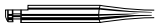
AlphaKite Feile Taper 04, Länge 25 mm, 2 Ringe  
Feile für die Kanalaufbereitung, Nickel-Titan mit TiN-Beschichtung  
*AlphaKite file taper 04, length 25 mm, 2 rings*  
*File for canal preparation, nickel titanium with TiN coating*  
*In countries other than Germany and Austria the packing unit is 5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

### AK 03 L 25



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

Winkelstück · Right-angle (RA)

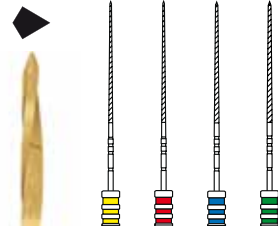


AK03L25.204. ... 015

⊙<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
EP 1 598 027

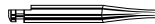
AlphaKite Feile Taper 03, Länge 25 mm, farbige  
Spiralkennzeichnung  
Feile für die initiale Sondierung, Nickel-Titan mit TiN-  
Beschichtung  
*AlphaKite file taper 03, length 25 mm, spiral-shaped  
colour code  
File for initial probing, nickel-titanium with TiN coating  
In countries other than Germany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

### AK 02 L 25



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

Winkelstück · Right-angle (RA)



AK02L25.204. ... 020 025 030 035

⊙<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
EP 1 598 027

AlphaKite Feile Taper 02, Länge 25 mm, 3 Ringe  
Feile für die Kanalaufbereitung, Nickel-Titan mit TiN-  
Beschichtung  
*AlphaKite file taper 02, length 25 mm, 3 rings  
File for canal preparation, nickel-titanium with TiN coating  
In countries other than Germany and Austria the packing  
unit is 5 instead of 6*



540.000



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



539.000



Abmessungen · Dimensions mm 90 x 90 x 55

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

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

247



4579.000



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

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



















## E-Drive



### E-Drive

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

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

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

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

255



9938.000



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



9939.000



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



256 9940.000



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



9941.000

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



LOCA 11.000

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





541.000



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



556.000



Abmessungen · Dimensions mm 90 x 90 x 55

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

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

257



4580.000



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



9934

Sterilfilter 25 x 61 mm für Sterilcontainer A8, Wechsel jährlich bzw. nach 150 Sterizyklen, ePTFE, 2 Stück  
*Sterilisation filter 25 x 61 mm for sterilisation container A8, change after 12 months or after 150 sterilisation cycles, ePTFE, 2 pcs.*

556.000.	1	Sterilcontainer A8 Sterilisation container A8
541.000.	1	Inserttray Endo universell Universal Endo insert tray



### 9880

Datumseinsatz für Sterilcontainer, mit Jahreszahlprägung, Austausch in Verbindung mit einem Filterwechsel nach ca. 150 Sterilzyklen, jährlich wechselnde Jahreszahl und Farbe  
*Date insert for sterilisation container, with indication of the year, to be exchanged or reset when the filter is changed after approx. 150 sterilisation cycles or at least once a year. The date insert comes in a different colour every year*



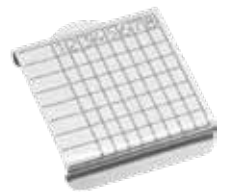
### 9878

Siegeletikett für Sterilcontainer mit Indikatorpunkt, optional verwendbar, 1 Stück pro Sterilisation. Der Indikator verfärbt sich während des Sterilisationsprozesses  
*Sealing label for sterilisation container with dot indicator, optional accessory, 1 label per sterilisation. The dot indicator changes colour during the sterilisation process*



### 9879

Sicherungsplombe für Sterilcontainer, optional verwendbar, 1 Stück pro Sterilisation, wird zum Öffnen des Deckes gebrochen  
*Safety seal for sterilisation container, optional accessory, 1 seal per sterilisation. The seal breaks when the lid is opened*



### 590 U.000



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

Häufigkeits-Clip für verschiedene Inserttrays (z.B. AlphaKite, Endo universell)  
Zur Dokumentation der Einsatzhäufigkeit von Endo-Feilen und anderen Instrumenten  
Beschreibbar mit handelsüblichem wasserfestem Permanent-Marker  
*Frequency clip for various insert trays (e.g. AlphaKite, universal endodontic trays)*  
*To record how many times the endodontic files and other instruments have been used*  
*Can be marked with standard waterproof permanent markers*



9955.000



Abmessungen · Dimensions	mm	67 x 50 x 61
--------------------------	----	--------------

Waschbox

Für die maschinelle Reinigung und Desinfektion von Instrumenten im  
Thermodesinfektor

*Washing box*

*For mechanical cleaning and disinfection of instruments in the thermo disinfectant*



9870



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

Alpha Sequenzer, Behandlungsständer aus RF-Stahl, bewegliches Innenteil aus  
Teflon mit 12 Lochungen zur Aufnahme von Wurzelkanalinstrumenten (Handgriff  
oder Winkelstückschäft), Schiebeskala für Einsatzhäufigkeit mit Schiebenoppe  
gelb, rot und blau, mm-Skala im Innendeckel

*Alpha Sequencer, instrument block made of stainless steel, teflon insert with  
12 instrument holes (handle or right angle shank), 3 Sterimeters (yellow, red,  
blue) made of silicone for counting the sterilisation cycles already carried out,  
measurement scale on the inside of the lid*



## Endo Rescue



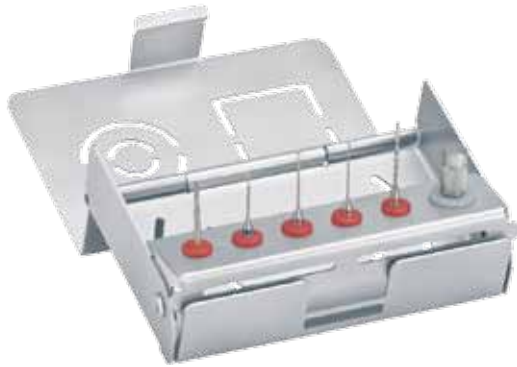
### Endo Rescue

#### Endo Rescue: For the removal of instrument fragments

*The fracture of an instrument during an endodontic treatment not only causes the dentist enormous stress, it also poses an increased risk of post-endodontic complications to the patient. The Endo Rescue Set provides a simple and systematic solution, providing access to the opening of the root canal and allowing the removal of the fractured instrument. Once straight access to the fragment has been created by means of a conventional endodontic drill and two Gates burs, two specifically developed instruments greatly simplify a previously complicated procedure. A centre drill exposes the coronal part of the fragment. An extremely fine trepan bur is then placed onto the fragment which is seized by the bur and held in place by dentin residues. The fragment is then pulled out of the root in an anti-clockwise direction.*

#### Endo Rescue - Das Fragment an der Wurzel gepackt

Die Fraktur eines Instrumentes im Rahmen einer endodontischen Behandlung stellt nicht nur einen enormen Stress für den Behandler dar, sondern bedeutet für den Patienten auch ein erhöhtes Risiko von postendodontischen Komplikationen. Das Endo Rescue Kit bietet eine einfache und systematische Lösung für den Zugang zum Wurzelkanal und für das Entfernen der frakturierten Instrumente. Nachdem mithilfe eines herkömmlichen Endobohrers und zwei Gates-Bohrern ein gerader Zugang zum Fragment präpariert wurde, erlauben zwei spezielle Instrumente eine bislang komplizierte Aktion zu vereinfachen: Ein Zeigerbohrer legt den koronalen Teil des Fragmentes frei, ein extrem feiner Trepanbohrer umschließt und verklemmt es und dreht es entgegen dem Uhrzeigersinn aus dem Kanal heraus.



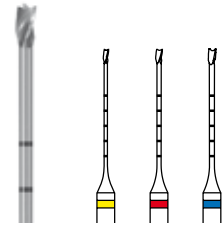
4601.000



Endo Rescue Kit  
Zum Entfernen von frakturierten Instrumenten  
Endo Rescue Kit  
For the removal of fractured instruments

	<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>	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm		<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>

Winkelstück · Right-angle (RA)



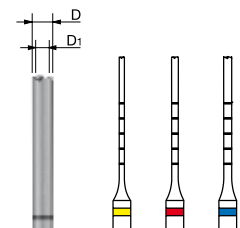
RKP.204. ...

**070** **090** **110**

261

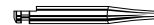
$\varnothing_{\text{max}}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 $\varnothing_{\text{opt}}$  300 min<sup>-1</sup>/rpm  
Endo Rescue Zeigerbohrer  
Endo Rescue Centre Drill

RKT



			2	2	2
<b>Größe · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm		<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>
D	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm		7	9	11
D <sub>1</sub>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm		4	5	7

Winkelstück · Right-angle (RA)



RKT.204. ...

**070** **090** **110**

$\varnothing_{\text{max}}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 $\varnothing_{\text{opt}}$  300 min<sup>-1</sup>/rpm  
Endo Rescue Trepanbohrer  
Im Linkslauf einzusetzen  
Endo Rescue Trepan bur  
To be used in anticlockwise rotation



GP 02



		100	100	100	100	100	100	100	100
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	015	020	025	030	035	040	045	
	GP02.000. ...	015	020	025	030	035	040	045	

Guttaperchaspitzen Taper 02  
Farbcodiert, graduert und röntgensichtbar  
Länge 28 mm  
Guttapercha points taper 02  
Colour coded, graduated and radiopaque  
Length: 28 mm

262



GP 04



		100	100	100	100	100	100	100	100	100
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060
	GP04.000. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060

Guttaperchaspitzen Taper 04  
Farbcodiert, graduert und röntgensichtbar  
Länge 28 mm  
Guttapercha points taper 04  
Colour coded, graduated and radiopaque  
Length: 28 mm



## GP 06



		100	100	100	100	100	100
<b>Größe · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm	020	025	030	035	040	045
<b>GP06.000. ...</b>		020	025	030	035	040	045

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

263



## GP 08



		60
<b>Größe · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm	030
<b>GP08.000. ...</b>		030

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



Sortiment:  
Assortment:

**PP02.000.S1**

015 - 040

200

**PP 02**



	200	200	200	200	200	200	
	○	●	●	●	●	●	
<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**



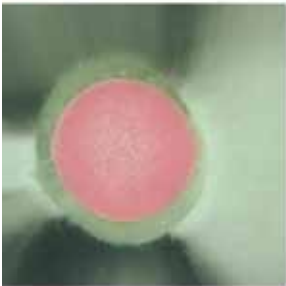
	60	60	60	60	60	60	60	60	
	○	●	●	●	●	●	○	●	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045	055

**PP04.000. ...**

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

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





## EasySeal

### EasySeal

*After a successful treatment of the root canal, the canal is tightly sealed with a root filling in order to prevent reinfection.*

*EasySeal is a root filling material based on epoxy resin which allows a permanent apical seal. It is self-sterilizing, radiopaque and dimensionally stable. The EasySeal root filling material is in a twin-chamber syringe which allows safe and easy application without previous mixing.*

Nach einer erfolgreichen Wurzelkanalbehandlung ist es Aufgabe der Wurzelfüllung, den Kanal dicht zu verschließen, um eine Reinfektion zu verhindern.

Mit EasySeal, einem Wurzelfüllmaterial auf Epoxidharzbasis, wird ein dauerhafter, apikaler Verschluss erzielt. Es ist selbststeril, röntgensichtbar und dimensionsstabil. EasySeal befindet sich in einer Doppelkammerspritze, die ein einfaches und sicheres Handling ohne Anmischen ermöglicht.



9978.000



EasySeal  
Permanentes Wurzelfüllmaterial auf Epoxid-Polymer Basis  
12 g Minimix-Spritze  
Inkl. 20 Mixing Tips und 20 Endo Tips  
*EasySeal*  
*Permanent root filling material on the basis of epoxy polymer*  
*12 g minimix syringe*  
*Incl. 20 mixing tips and 20 endo tips*



9979



1

9979.000. ...

•

20 EasySeal Mixing Tips  
20 EasySeal mixing tips



9980

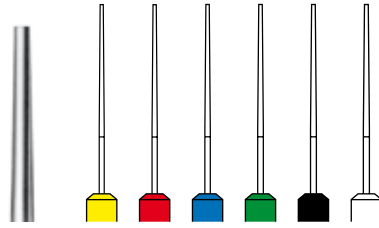


1

9980.000. ...

•

20 EasySeal Endo Tips  
20 EasySeal endo tips



17025



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

Handgriff · Handle

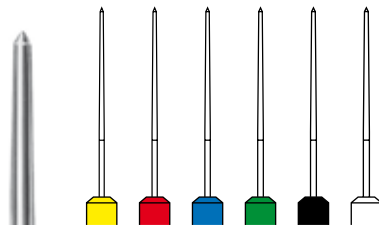


340 654 667461 ...

17025.654. ...

020 025 030 035 040 045

Plugger, rostfreier Federstahl  
Plugger, stainless spring steel



17225



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

Handgriff · Handle



340 654 632467 ...

17225.654. ...

020 025 030 035 040 045

Spreader, rostfreier Federstahl  
Spreader, stainless spring steel



Sortimente:  
Assortments:

L = 25 mm

17225.654.S1

1 x 020 - 045

NTD 11 T.000

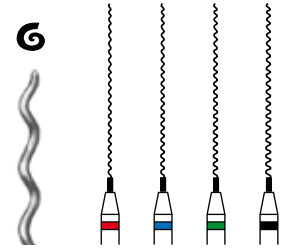


Naviflex Spreader 2° L21 mm, Nickel-Titan-Legierung, Handgriff RF-Stahl  
Naviflex Spreader 2° L21 mm, nickel-titanium alloy, handle stainless steel

NTD 11 T 25.000



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



17821  
17825

Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

**17821.204.S1**  
3 x 025 1 x 035  
1 x 030 1 x 040

**17825.204.S1**  
3 x 025 1 x 035  
1 x 030 1 x 040



Größe · Size	Ø 1/100 mm	025	030	035	040
Winkelstück · Right-angle (RA)					
340 204 672458 ...					
<b>17821.204. ...</b>		025	030	035	040
340 204 673458 ...					
<b>17825.204. ...</b>		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.

GP 801 L

Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
FG · Friction Grip (FG)		
<b>GP801L.314. ...</b>		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

GPR

Größe · Size	Ø 1/100 mm	025	030
Winkelstück · Right-angle (RA)			
<b>GPR.204. ...</b>		025	030

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



9848

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



419 F



Alpha Aluminium Messlehre  
Alpha aluminium measuring gauge

268



595.000



Endo Interimstand mit Schaumeinlagen (5 St.)  
Zur hygienischen Zwischenablage und für die Reinigung von  
Wurzelkanalinstrumenten während der Behandlung (ohne Instrumentarium)  
Intermediate support for endodontic instruments with foam inserts (5 pcs)  
For the hygienic intermediate storage and cleaning of root canal instruments  
during the treatment (without instruments)



9866

Abmessungen · Dimensions	mm	50 x 30 x 17
--------------------------	----	--------------

Schaumeinlage weiß, Refill 25 St.  
Foam insert white, refill 25 pcs.



9114



12

9114.000. ...



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

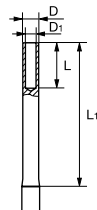
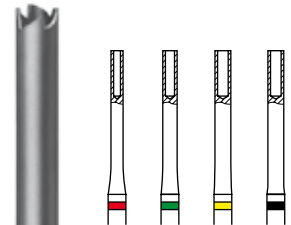
9138



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

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

30013



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

$\varnothing_{\max}$  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	$\alpha$	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	$\alpha$	90°
----------------	----------	-----

Klemme zum Greifen und Entfernen von Fragmenten aus Wurzelkanälen, 90° gebogen, rostfreier Stahl  
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 90°, stainless steel



**ER System**

*ER system*



ER DentinPost Coated  
*ER DentinPost Coated* 275-276



ER DentinPost  
*ER DentinPost* 277-278



ER DentinPost X  
*ER DentinPost X* 279-281



ER CeraPost®  
*ER CeraPost®* 282-284



ER Kopfstifte  
*ER Posts with head* 285-286



ER ELO Stifte  
*ER ELO posts* 287



ER Platin-Iridium Stifte  
*ER Platin-Iridium posts* 288



ER Heraplat Stifte  
*ER Heraplat posts* 289



ER Platunor Stifte  
*ER Platunor posts* 290



ER ELD Stifte  
*ER ELD posts* 290



ER CAST Stifte  
*ER CAST posts* 290



ER TMP Stifte  
*ER TMP posts* 291



ER Stabilisierungsstifte  
*ER Stabilization posts* 291



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

**OptiPost®**

*OptiPost®*



294-298

**Vario**

*Vario*



Vario X  
Gewindestifte  
*Vario X  
Threaded posts* 299-300



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



Vario X ELO  
*Vario X ELO* 302



Vario Gewindestifte  
*Vario Threaded posts* 302



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

**BKS**

*BKS*



BKS Wurzelschrauben  
*BKS Screw post* 305-309

**RepairPost**

*RepairPost*



RepairPost,  
Reintitan  
*RepairPost,  
pure titanium* 310-312



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

**FO/PCR Pins**

*FO/PCR pins*



FO  
*FO* 314

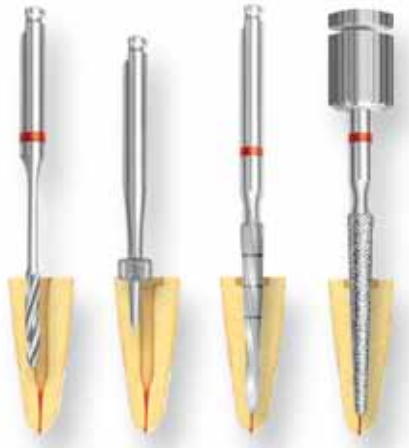


PCR  
*PCR* 314-315

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



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



ER

**ER system - posts adapted to the individual indications and corresponding instruments**

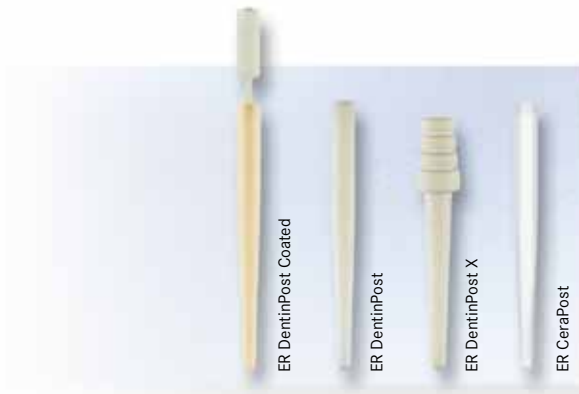
*The adapted instruments and the specific selection of tapered ER posts are a good basis for all types of coronal reconstructions.*



ER

**ER System - Indikationsgerechte Stifte und passendes Instrumentarium**

Das abgestimmte Instrumentarium und die spezifische Auswahl an konischen ER Stiften sind die beste Voraussetzung für sämtliche Aufbaumöglichkeiten.



ER DentinPost Coated

ER DentinPost

ER DentinPost X

ER CeraPost

- **direkter Compositeaufbau**  
*direct composite buildup*
- **geteilter keramischer Aufbau**  
*two-piece ceramic buildup*



ER Kopfstift / Reintitan  
*Post with head / pure titanium*

ER ELO / Reintitan / pure titanium

- **direkter Compositeaufbau**  
*direct composite buildup*



ER CAST

ER Platin-Iridium

ER Heraplat

ER Platinor

ER ELD

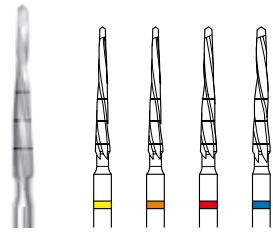
ER Stabilisierungsstift / Reintitan  
*Stabilization post / pure titanium*

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



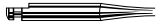


### 196



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

Winkelstück · Right-angle (RA)

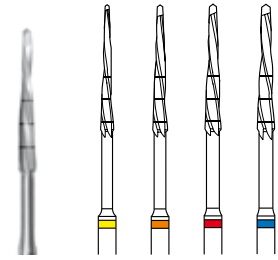


330 204 687340 ...

**196.204. ...** 050 070 090 110

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Erweiterer, rostfreier Stahl  
Reamer, stainless steel

### 196 L



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

Winkelstück · Right-angle (RA)

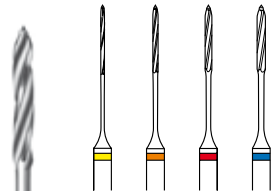


330 204 688340 ...

**196L.204. ...** 050 070 090 110

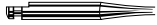
⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Erweiterer, lang, rostfreier Stahl  
Reamer long, stainless steel

### 183 LB



		6	6	6	6
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

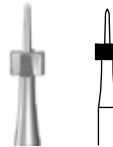
Winkelstück · Right-angle (RA)



**183LB.204. ...** 050 070 090 110

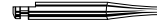
⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Pilotbohrer, rostfreier Stahl  
Pilot bur, stainless steel

### 120 D



		1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	030

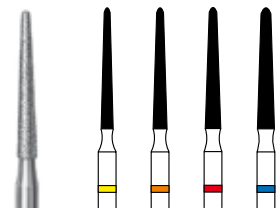
Winkelstück · Right-angle (RA)



**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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Handgriff · Handle

**196D.644. ...** 050 070 090 110

Aufrauinstrument, diamantiert  
Roughening instrument, diamond coated

Shank 644





### 45 L 9



		1
L	mm	9

45L9.000. ...

Tiefenlehre für Kopfstifte und ELO Stifte, rostfreier Stahl  
Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel



### 45 L 12



		1
L	mm	12

45L12.000. ...

Tiefenlehre für Kopfstifte und ELO Stifte, rostfreier Stahl  
Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel

274



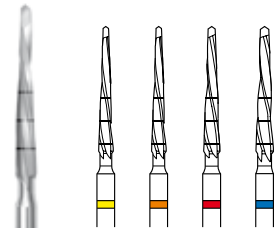
### 45 L 15



		1
L	mm	15

45L15.000. ...

Tiefenlehre für Kopfstifte und ELO Stifte, rostfreier Stahl  
Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel



### 196



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

Handgriff · Handle

196.644. ...

050 070 090 110

Erweiterer, rostfreier Stahl  
Reamer, stainless steel



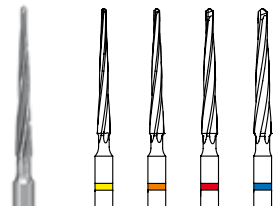
### 74 L 12



		1
L	mm	11-16

74L12.000. ...

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



### H 196



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

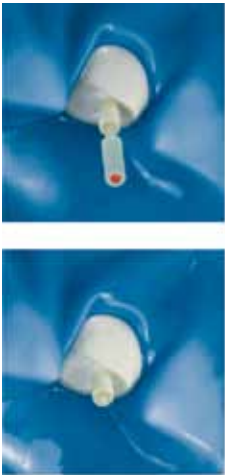
Winkelstück · Right-angle (RA)



H196.204. ...

050 070 090 110

⊖<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).*

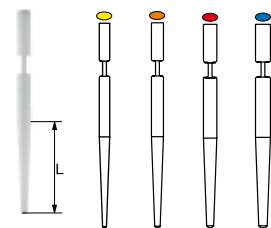
**ER DentinPost Coated - Wurzelstifte aus glasfaserverstärktem Composite, vorkonditioniert und mit haftvermittelnder Polymerschicht**

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 DentinPost Coated wird das Handlingsteil durch leichtes Verkanten abgeknickt.

DentinPost Coated werden für die folgende Indikation empfohlen:  
Aufbau koronal teilzerstörter Zähne mit Composite (z.B. DentinBuild Evo)

### DPC 1 L 12



		10	10	10	10
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
<b>L</b>	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

[zurück zur Gesamtübersicht](#)  
[back to general overview](#)

[zurück zur Übersicht](#)  
[back to overview](#)



**Wurzelstifte | ER DentinPost**  
*Root posts | ER DentinPost*



**4485.000**



Set DentinPost Coated, Größe 050  
*DentinPost Coated Set, size 050*

	<b>183LB.204.050</b>	1	
	<b>196.204.050</b>	1	
	<b>196D.644.050</b>	1	
	<b>DPC1L12.000.050</b>	10	



**4486.000**



Set DentinPost Coated, Größe 070  
*DentinPost Coated Set, size 070*

	<b>183LB.204.070</b>	1	
	<b>196.204.070</b>	1	
	<b>196D.644.070</b>	1	
	<b>DPC1L12.000.070</b>	10	

276



**4487.000**



Set DentinPost Coated, Größe 090  
*DentinPost Coated Set, size 090*

	<b>183LB.204.090</b>	1	
	<b>196.204.090</b>	1	
	<b>196D.644.090</b>	1	
	<b>DPC1L12.000.090</b>	10	



**4488.000**



Set DentinPost Coated, Größe 110  
*DentinPost Coated Set, size 110*

	<b>183LB.204.110</b>	1	
	<b>196.204.110</b>	1	
	<b>196D.644.110</b>	1	
	<b>DPC1L12.000.110</b>	10	



## DentinPost

### DentinPost

#### ER DentinPost - root posts made of glass fiber-reinforced composite

*DentinPosts are prefabricated tapered root posts made of glass fiber embedded in epoxy resin.*

*The root posts are largely composed of unidirectional special glass fibers ensuring high stability. Moreover, DentinPosts are radiopaque and feature a modulus of elasticity similar to that of dentin to guarantee an esthetically pleasing result.*

*DentinPosts are designed for the following indication:*

#### **Composite restoration of teeth with partly destroyed crown**

*[coronal destruction 10 - 70%]*

**DentinPost X** permit a stable reconstruction even in case of severely destroyed teeth due to their pronounced retention head.

#### ER DentinPost - Wurzelstifte aus glasfaserverstärktem Composite

DentinPost – das sind konfektionierte konische Wurzelstifte aus in Epoxidharz eingebetteten Glasfasern.

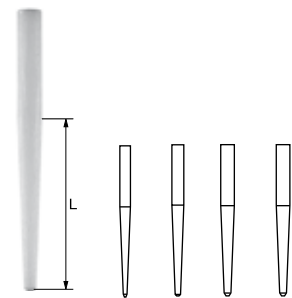
Die Wurzelstifte bestehen zu einem Großteil aus gleichlaufenden, speziellen Glasfasern und garantieren damit eine hohe Festigkeit. Darüber hinaus sind die DentinPosts im Röntgenbild sichtbar, besitzen gleichzeitig ein dem Dentin ähnliches Elastizitätsmodul und bürden für eine hohe Ästhetik.

DentinPosts werden für folgende Indikation empfohlen:

**Aufbau koronal teilzerstörter Zähne mit Composite** [koronaler Zerstörungsgrad 10 - 70%]

**DentinPost X** mit ihrem ausgeprägten Retentionskopf ermöglichen einen stabilen Aufbau auch tiefer zerstörter Situationen.

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



Größe - Size	Ø 1/100 mm	10	10	10	10
L	mm	12	12	12	12

●	354TL12.000. ...	050	-	-	-
●	366TL12.000. ...	-	070	-	-
●	355TL12.000. ...	-	-	090	-
●	356TL12.000. ...	-	-	-	110

DentinPost aus glasfaserverstärktem Composite  
DentinPost made of fiber reinforced composite



**Wurzelstifte | ER DentinPost**  
*Root posts | ER DentinPost*



**4412.000**



Einführungsset DentinPost, Größe 050  
*DentinPost Introductory Set, size 050*

	<b>183LB.204.050</b>	1	
	<b>196.204.050</b>	1	
	<b>196D.644.050</b>	1	
	<b>354TL12.000.050</b>	10	



**4413.000**



Einführungsset DentinPost, Größe 070  
*DentinPost Introductory Set, size 070*

	<b>183LB.204.070</b>	1	
	<b>196.204.070</b>	1	
	<b>196D.644.070</b>	1	
	<b>366TL12.000.070</b>	10	

278



**4414.000**



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

	<b>183LB.204.090</b>	1	
	<b>196.204.090</b>	1	
	<b>196D.644.090</b>	1	
	<b>355TL12.000.090</b>	10	



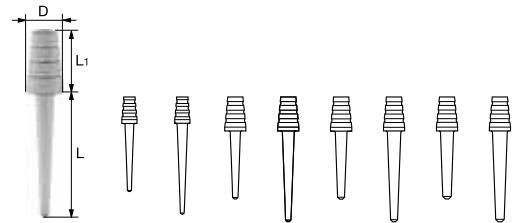
**4415.000**



Einführungsset DentinPost, Größe 110  
*DentinPost Introductory Set, size 110*

	<b>183LB.204.110</b>	1	
	<b>196.204.110</b>	1	
	<b>196D.644.110</b>	1	
	<b>356TL12.000.110</b>	10	

- 443 L 9
- 443 L 12
- 444 L 9
- 444 L 12
- 445 L 9
- 445 L 12
- 446 L 9
- 446 L 12



		10	10	10	10	10	10	10	10
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	9	12	9	12	9	12	9	12
D	Ø $\frac{1}{10}$ mm	20	20	28	28	28	28	28	28
L <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*

●	196.204.050	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.050	1		
	45L9.000.	1		
●	443L9.000.050	10		



**4443 A.000**



Einführungsset DentinPost X, Größe 070  
*DentinPost X Introductory Set, size 070*

●	196.204.070	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.070	1		
	45L9.000.	1		
●	444L9.000.070	10		





**4444 A.000**



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

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

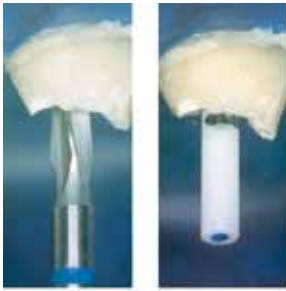


**4445 A.000**



Einführungsset DentinPost X, Größe 110  
 DentinPost X Introductory Set, size 110

●	196.204.110	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.110	1		
	45L9.000.	1		
●	446L9.000.110	10		



**CeraPost®**

**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**

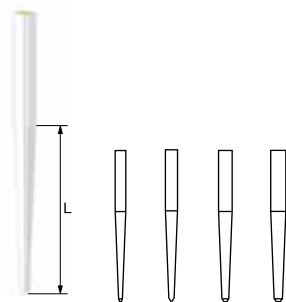
CeraPost - das sind konfektionierte konische Wurzelstifte aus teilstabilisierter Zirkonoxid-Keramik.

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
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/100 mm	<b>050</b>	<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>
<b>L</b>	mm	12	12	12	12

●	<b>231L12.000. ...</b>	<b>050</b>	-	-	-
●	<b>439L12.000. ...</b>	-	<b>070</b>	-	-
●	<b>232L12.000. ...</b>	-	-	<b>090</b>	-
●	<b>233L12.000. ...</b>	-	-	-	<b>110</b>

CeraPost aus Zirkonoxid-Keramik  
CeraPost made of zirconium oxide ceramic



4366.000



Einführungsset CeraPost, Größe 050  
 CeraPost Introductory Set, size 050

●	183LB.204.050	1		
	120D.204.030	1		
●	196.204.050	1		
	74L12.000.	1		
●	196D.644.050	1		
●	231L12.000.050	10		



4441.000



Einführungsset CeraPost, Größe 070  
 CeraPost Introductory Set, size 070

●	183LB.204.070	1		
	120D.204.030	1		
●	196.204.070	1		
	74L12.000.	1		
●	196D.644.070	1		
●	439L12.000.070	10		



**4367.000**



Einführungsset CeraPost, Größe 090  
CeraPost Introductory Set, size 090

●	<a href="#">183LB.204.090</a>	1	
	<a href="#">120D.204.030</a>	1	
●	<a href="#">196.204.090</a>	1	
	<a href="#">74L12.000.</a>	1	
●	<a href="#">196D.644.090</a>	1	
●	<a href="#">232L12.000.090</a>	10	



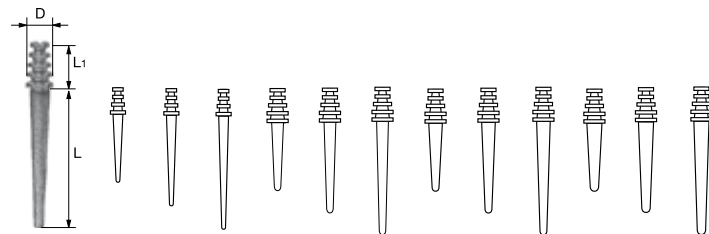
**4368.000**



Einführungsset CeraPost, Größe 110  
CeraPost Introductory Set, size 110

●	<a href="#">183LB.204.110</a>	1	
	<a href="#">120D.204.030</a>	1	
●	<a href="#">196.204.110</a>	1	
	<a href="#">74L12.000.</a>	1	
●	<a href="#">196D.644.110</a>	1	
●	<a href="#">233L12.000.110</a>	10	

- 48 L 9
- 48 L 12
- 48 L 15
- 228 L 9
- 228 L 12
- 228 L 15
- 49 L 9
- 49 L 12
- 49 L 15
- 50 L 9
- 50 L 12
- 50 L 15



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	050	070	070	070	090	090	090	110	110	110
D	Ø $\frac{1}{10}$ mm	20	20	26	28	28	28	28	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12	15	9	12	15
L <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

	<a href="#">183LB.204.070</a>	1		
	<a href="#">120D.204.030</a>	1		
	<a href="#">196.204.070</a>	1		
	<a href="#">196D.644.070</a>	1		
	<a href="#">228L9.000.070</a>	5		
	<a href="#">228L12.000.070</a>	5		
	<a href="#">45L9.000.</a>	1		
	<a href="#">45L12.000.</a>	1		



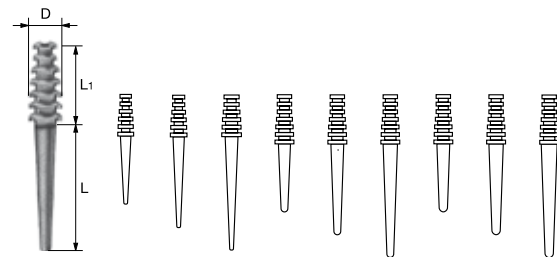
4645.000



ER Kopfstifte Set, Größe 090  
Set of posts with head, size 090

	<a href="#">183LB.204.090</a>	1		
	<a href="#">120D.204.030</a>	1		
	<a href="#">196.204.090</a>	1		
	<a href="#">196D.644.090</a>	1		
	<a href="#">49L9.000.090</a>	5		
	<a href="#">49L12.000.090</a>	5		
	<a href="#">45L9.000.</a>	1		
	<a href="#">45L12.000.</a>	1		

- 48 L 9 A
- 48 L 12 A
- 48 L 15 A
- 49 L 9 A
- 49 L 12 A
- 49 L 15 A
- 50 L 9 A
- 50 L 12 A
- 50 L 15 A



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

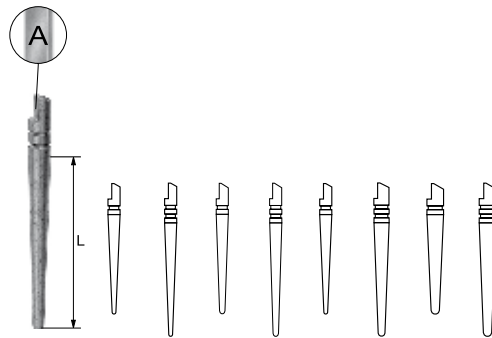
●	48L9A.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	48L12A.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	48L15A.000. ...	-	-	050	-	-	-	-	-
●	49L9A.000. ...	-	-	-	090	-	-	-	-
●	49L12A.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	49L15A.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	50L9A.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	50L12A.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110
●	50L15A.000. ...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

ELO Stifte für direkte Aufbauten mit plastischen Materialien an elongierten Zähnen, Reintitan  
 ELO posts for direct build-ups of extremely long teeth with moldable materials, pure titanium



288

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



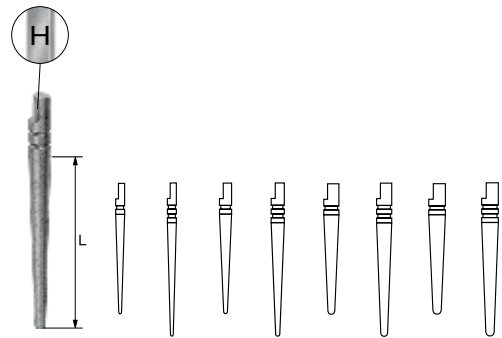
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15

<span style="color: yellow;">●</span>	206L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
<span style="color: yellow;">●</span>	206L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
<span style="color: orange;">●</span>	438L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
<span style="color: orange;">●</span>	438L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
<span style="color: red;">●</span>	207L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
<span style="color: red;">●</span>	207L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
<span style="color: blue;">●</span>	208L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
<span style="color: blue;">●</span>	208L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

Platin-Iridium Stifte für angegossene Aufbauten,  
 palladiumfreie, angussfähige Legierung (Platin-Iridium)  
 Platinum-Iridium posts for cast-on build-ups, palladium  
 free alloy (Platinum-Iridium) suitable for casting on



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



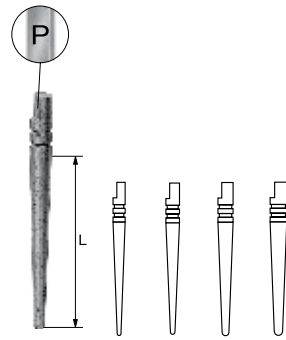
		5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15

<span style="color: yellow;">●</span> 203L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-	-
<span style="color: yellow;">●</span> 203L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-	-
<span style="color: orange;">●</span> 437L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-	-
<span style="color: orange;">●</span> 437L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-	-
<span style="color: red;">●</span> 204L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-	-
<span style="color: red;">●</span> 204L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-	-
<span style="color: blue;">●</span> 205L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110	-
<span style="color: blue;">●</span> 205L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	110

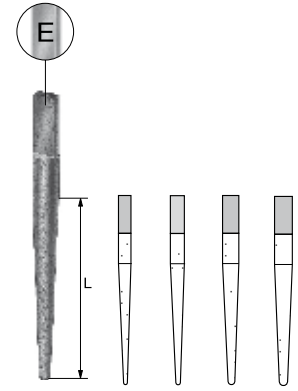
Heraplat Stifte für angegossene Aufbauten, angussfähige Legierung (Heraplat)  
 Heraplat posts for cast-on build-ups, alloy (Heraplat) suitable for casting on



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



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



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



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

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

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

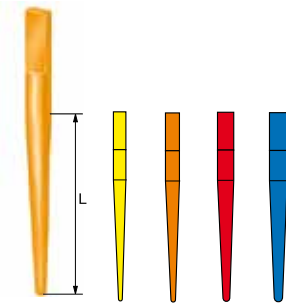


		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	75L16.000. ...	050	-	-	-
●	435L16.000. ...	-	070	-	-
●	76L16.000. ...	-	-	090	-
●	77L16.000. ...	-	-	-	110

ELD Stifte für angegossene Aufbauten, bedingt angussfähige Legierung (ELD)  
*ELD posts for cast-on build-ups, alloy (ELD) conditionally suited for casting on*

290



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

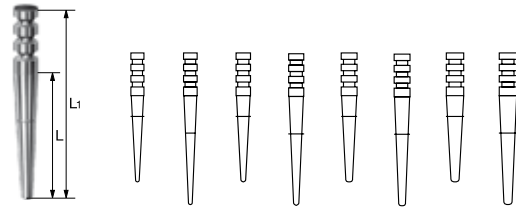


		10	10	10	10
Größe · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	57L16.000. ...	050	-	-	-
●	339L16.000. ...	-	070	-	-
●	58L16.000. ...	-	-	090	-
●	59L16.000. ...	-	-	-	110

CAST Stifte für den Einstückguss, ausbrennbarer Kunststoff  
*CAST posts for one-piece cast, burn-out acrylics*

- P 75 L 11
- P 75 L 14
- P 422 L 11
- P 422 L 14
- P 76 L 11
- P 76 L 14
- P 77 L 11
- P 77 L 14

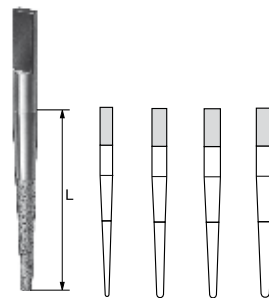


		10	10	10	10	10	10	10	10
Größe · Size	∅ 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4
L <sub>1</sub>	mm	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0

●	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	∅ 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	60L16.000. ...	050	-	-	-
●	440L16.000. ...	-	070	-	-
●	61L16.000. ...	-	-	090	-
●	62L16.000. ...	-	-	-	110

Stabilisierungsstifte für Wurzelfüllungen, Kanalverschluss  
 und geteilten Aufbau, Reintitan  
 Stabilization posts for root fillings, root canal sealing and  
 2-piece build-ups, pure titanium



**Wurzelstifte | ER Behandlungsständer**  
*Root posts | ER Instrument trays*



581.000



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

292



4616.000



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

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



**4233 A.000**



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

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

**4234 A.000**



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

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

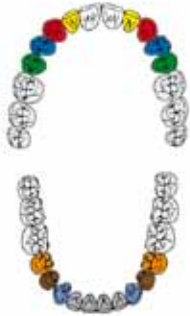


**4480.000**



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

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



294



## OptiPost®

### OptiPost®

#### OptiPost - the easy and safe root post system

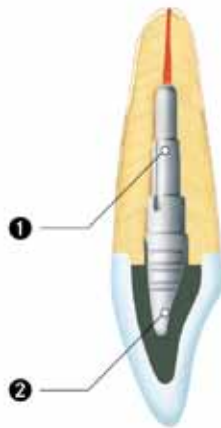
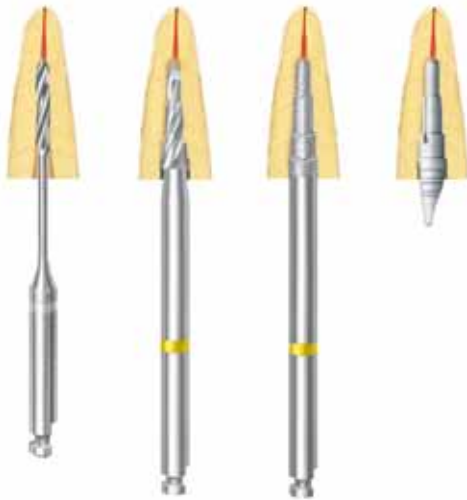
*for the restoration of coronally destroyed anteriors, canines and premolars. OptiPost combines the advantages of individually produced posts with the fast and easy application of prefabricated posts.*

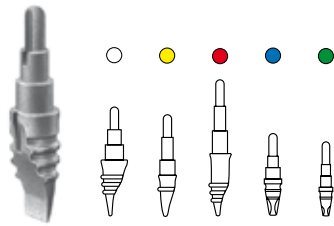
- ❶ stepped radicular segment for maximum wall adaptation
- ❷ coronal segment perfectly adapted to the type of tooth

#### 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



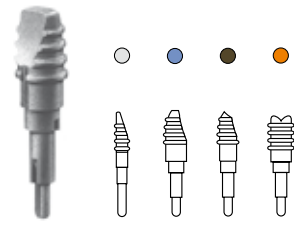
	5	5	5	5	5
Größe · Size	1	2	3	4	5

279.000. ... 1 2 3 4 5

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

OptiPost Wurzelstifte, Oberkiefer (OK), Reintitan  
Größe entspricht Zahn, d.h. 1=OK1, 2=OK2, 3=OK3,  
4=OK4, 5=OK5

OptiPost root posts, upper jaw (UJ), pure titanium  
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5



280



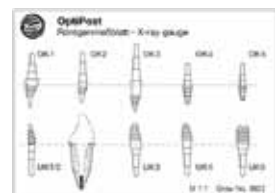
	5	5	5	5
Größe · Size	1	3	4	5

280.000. ... 1 3 4 5

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

OptiPost Wurzelstifte, Unterkiefer (UK), Reintitan  
Größe entspricht Zahn, d.h. 1=UK1/2, 3=UK3, 4=UK4,  
5=UK5

OptiPost root posts, lower jaw (LJ), pure titanium  
Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5



9822.000

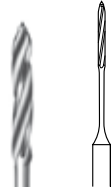


Abmessungen · Dimensions	mm	74 x 54
--------------------------	----	---------

Messblatt  
X-ray gauge



### 183 LA



Größe · Size	Ø 1/100 mm	090
--------------	------------	-----

Winkelstück · Right-angle (RA)

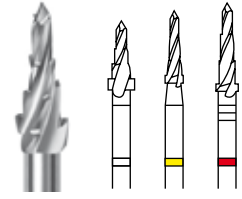


183LA.204. ...

090

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
OptiPost Pilotbohrer, rostfreier Stahl  
OptiPost reamer, stainless steel

### 29 A



Größe · Size	1	1	1
	1	2	3

Winkelstück · Right-angle (RA)

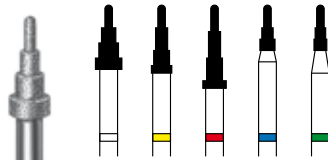


29A.204. ...

○1 ▲2 ▲3

○ = ○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
▲ = ○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
OptiPost Vorformer, Oberkiewer (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



Größe · Size	1	1	1	1	1
	1	2	3	4	5

Winkelstück · Right-angle (RA)

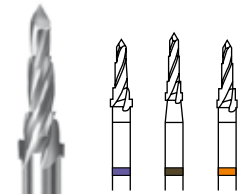


27D.204. ...

1 2 3 4 5

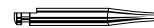
○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
OptiPost Stufenformer, Oberkiewer (OK), diamantiert  
Größe entspricht Zahn, d.h. 1=OK1, 2=OK2, 3=OK3, 4=OK4, 5=OK5  
OptiPost placement drill, upper jaw (UJ), diamond coated  
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5

### 30 A



Größe · Size	1	1	1
	3	4	5

Winkelstück · Right-angle (RA)



30A.204. ...

3 4 5

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
OptiPost Vorformer, Unterkiewer (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

## 4309 A.000



Set OptiPost  
OptiPost Set

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

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

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



## 4311 A.000



Set OptiPost  
OptiPost Set

298

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

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



## VARIO

### VARIO

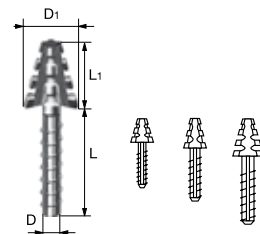
#### VARIO - cylindrical root posts for a wide range of applications

- Available threaded
- Two special head designs for different coronal situations: Vario X ('christmas' tree) or Vario (cylindrical, for multirooted teeth)
- Four shank lengths available
- Made of pure titanium

#### VARIO - zylindrische Aufbaustifte für ein weites Anwendungsspektrum

- Stiftschaft mit selbstschneidendem Gewinde
- zwei Kopfformen für unterschiedliche koronale Situationen: Vario X (Tannenbaum-förmig, für tiefer zerstörte Situationen) oder Vario (zylindrisch, für die Versorgung teilzerstörter oder mehrwurzeliger Zähne)
- vier Längen
- Reintitan

- T 63 L 6
- T 63 L 7
- T 63 L 9



		10	10	10
<b>Größe</b> - 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	2,75	3,85	4,90

●	T63L6.000. ...	1	-	-
●	T63L7.000. ...	-	2	-
●	T63L9.000. ...	-	-	3

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



Wurzelstifte | Vario  
Root posts | Vario



4118.000



Set Vario X, Größe 1, mit Gewinde  
Vario X Set, size 1, threaded

●	116D.204.1	1		
●	179.204.1	1		
●	66L6.000.1	1		
●	T63L6.000.1	10		



4119.000



Set Vario X, Größe 2, mit Gewinde  
Vario X Set, size 2, threaded

●	116D.204.2	1		
●	179.204.2	1		
●	66L7.000.2	1		
●	T63L7.000.2	10		

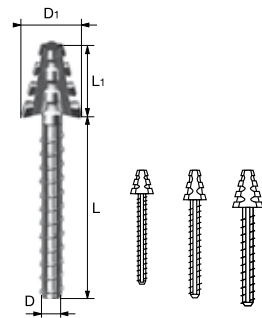


4120.000



Set Vario X, Größe 3, mit Gewinde  
Vario X Set, size 3, threaded

●	116D.204.3	1		
●	179.204.3	1		
●	66L9.000.3	1		
●	T63L9.000.3	10		



- T 51 L 13
- T 52 L 13
- T 53 L 13



		10	10	10
Größe · Size		1	2	3
D	Ø 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	25	30	40
L <sub>1</sub>	mm	2,75	3,85	4,90

301

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

Vario XL

Gewindestifte, lang, für Aufbauten mit plastischen Materialien, Reintitan

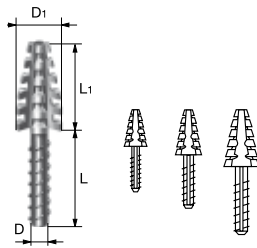
Vario XL

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



Wurzelstifte | Vario  
Root posts | Vario

- T 63 L 6 A
- T 63 L 7 A
- T 63 L 9 A

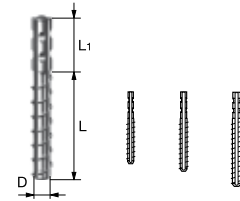


		10	10	10
Größe · Size		1	2	3
D	Ø 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	25	30	40
L <sub>1</sub>	mm	4,9	6,0	7,6

●	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



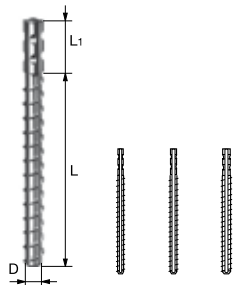
		10	10	10
Größe · Size		1	2	3
D	Ø 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
L <sub>1</sub>	mm	3,5	3,5	3,5

●	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

302

- T 91 L 13
- T 92 L 13
- T 93 L 13

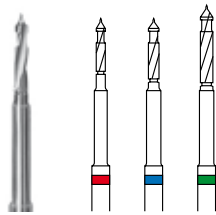


		10	10	10
Größe · Size		1	2	3
D	Ø 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
L <sub>1</sub>	mm	3,5	3,5	3,5

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

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

### 179



	2	2	2
Größe · Size	1	2	3

Winkelstück · Right-angle (RA)

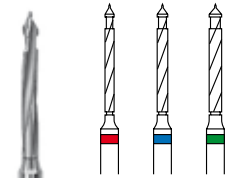


179.204. ...

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

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kombibohrer, rostfreier Stahl  
Combination drill, stainless steel

### 179 L



	2	2	2
Größe · Size	1	2	3

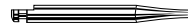
Winkelstück · Right-angle (RA)



179L.204. ...

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

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)

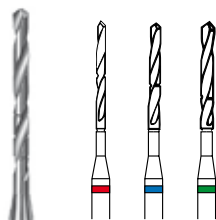


179L.205. ...

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

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kombibohrer, lang, rostfreier Stahl  
Combination drill, long, stainless steel

### 154



	2	2	2
Größe · Size	1	2	3

Winkelstück · Right-angle (RA)

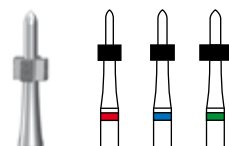


154.204. ...

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

⊙<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. ...

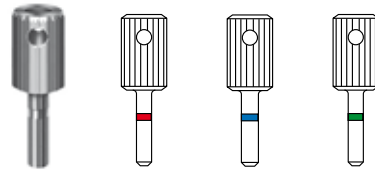
1	2	3
---	---	---

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Planschleifer, diamantiert  
Root facer, diamond coated



**Wurzelstifte | Vario**  
*Root posts | Vario*

127

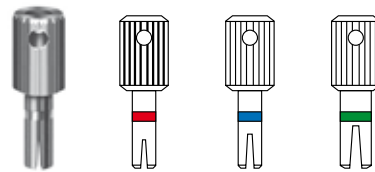


		1	1	1
<b>Größe · Size</b>		1	2	3
<b>127.000. ...</b>		1	2	3

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

304

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

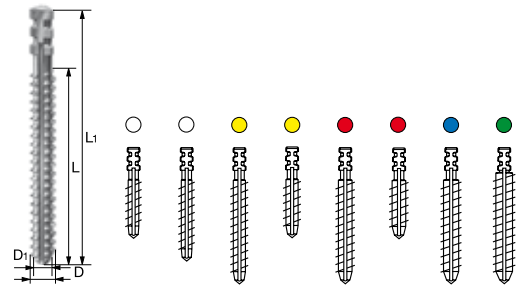


		1	1	1
<b>Größe · Size</b>		1	2	3
<span style="color: red;">●</span> <b>66L6.000. ...</b>		1	-	-
<span style="color: blue;">●</span> <b>66L7.000. ...</b>		-	2	-
<span style="color: green;">●</span> <b>66L9.000. ...</b>		-	-	3

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



117 BKS  
117 L 11  
117 L 8



		10	10	10	10	10	10	10	
<b>Größe · Size</b>		1	1	2	2	3	3	4	5
D	Ø 1/10 mm	14,0	14,0	16,0	16,0	18,0	18,0	20,0	25,0
L	mm	8,0	11,0	14,0	8,0	14,0	8,0	14,0	15,0
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	10,5	10,5	12,0	12,0	13,0	13,0	14,0	19,0
L <sub>1</sub>	mm	12,0	15,0	18,0	12,0	18,0	12,0	18,0	18,0
<b>117BKS.000. ...</b>		1	-	2	-	3	-	4	5
<b>117L11.000. ...</b>		-	1	-	-	-	-	-	-
<b>117L8.000. ...</b>		-	-	-	2	-	3	-	-

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



**4184.204**



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 1  
BKS screw posts set, size 1

○	<a href="#">152BKS.204.1</a>	2	
○	<a href="#">118BKS.000.1</a>	1	
	<a href="#">119BKS.000.</a>	1	
○	<a href="#">117BKS.000.1</a>	10	



**4189.204**



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 2, Länge 12 mm  
BKS screw posts set, size 2, length 12 mm

●	<a href="#">152BKS.204.2</a>	2	
●	<a href="#">118BKS.000.2</a>	1	
	<a href="#">119BKS.000.</a>	1	
●	<a href="#">117L8.000.2</a>	10	



**4185.204**



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 2, Länge 18 mm  
 BKS screw posts set, size 2, length 18 mm

●	<a href="#">152BKS.204.2</a>	2		
●	<a href="#">118BKS.000.2</a>	1		
	<a href="#">119BKS.000.</a>	1		
●	<a href="#">117BKS.000.2</a>	10		

**4186.204**



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 3  
 BKS screw posts set, size 3

●	<a href="#">152BKS.204.3</a>	2		
●	<a href="#">118BKS.000.3</a>	1		
	<a href="#">119BKS.000.</a>	1		
●	<a href="#">117BKS.000.3</a>	10		



**4187.204**



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 4  
BKS screw posts set, size 4

	<b>152BKS.204.4</b>	2	
	<b>118BKS.000.4</b>	1	
	<b>119BKS.000.</b>	1	
	<b>117BKS.000.4</b>	10	

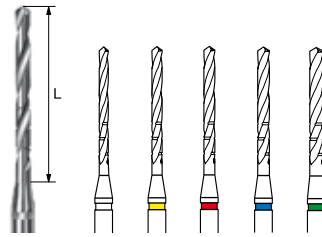


**4188.204**



Set BKS Wurzelschrauben, Größe 5  
BKS screw posts set, size 5

	<b>152BKS.204.5</b>	2	
	<b>118BKS.000.5</b>	1	
	<b>119BKS.000.</b>	1	
	<b>117BKS.000.5</b>	10	



### 152 BKS



		1	1	1	1	1
Größe - Size		1	2	3	4	5
L	mm	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0

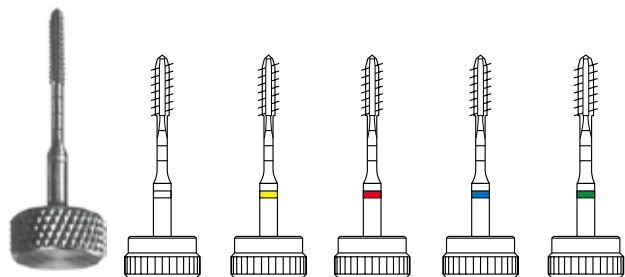
Winkelstück - Right-angle (RA)



152BKS.204. ...

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kanalformer, rostfreier Stahl  
Root canal reamer, stainless steel



### 118 BKS



		1	1	1	1	1
Größe - Size		1	2	3	4	5

118BKS.000. ...

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

Gewindeschneider, rostfreier Stahl  
Thread cutter, stainless steel



### 119 BKS



		1
--	--	---

119BKS.000. ...

•
---

Schraubensetter, rostfreier Stahl  
Socket wrench, stainless steel



### RepairPost

#### RepairPost, RepairPost Fibre

*The solution for emergency patients with a fractured post buildup. RepairPost Fibre are especially designed for the aesthetic treatment of non-removable ceramic post fragments or difficult to remove root canal fillings. The tube-shaped RepairPost/RPF is placed over the post fragment which is still in the root. Free of metal, the RepairPost Fibre maintains the originally intended aesthetic, tooth-colored restoration.*

#### Advantages:

- Easy handling
- Safe restoration

*Only two steps are necessary to achieve a durable and functional restoration.*



## RepairPost

### RepairPost und RepairPost Fibre

Die Lösung für Notfallpatienten mit frakturiertem Stiftaufbau. RepairPost Fibre insbesondere für die ästhetische Versorgung von nicht entfernbaren keramischen Fragmenten oder Wurzelfüllungen. Der röhrenförmige RepairPost/RPF wird über das in der Wurzel verbliebene Stiftfragment gesetzt.

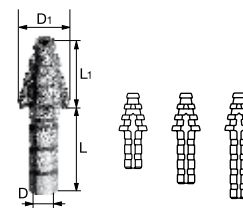
Der RepairPost Fibre erhält die ursprünglich beabsichtigte ästhetische, zahnfarbene Versorgung als metallfreie Restauration.

#### Vorteile:

- problemloses Handling
- sichere Versorgung

In nur zwei Schritten zu einer neuen dauerhaft belastbaren Restauration.

- 332 L 5
- 332 L 7
- 332 L 9

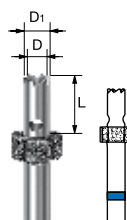


		5	5	5
<b>Größe · Size</b>		2	2	2
D	Ø 1/10 mm	17,5	17,5	17,5
L	mm	5,0	7,0	9,0
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	40	40	40
L <sub>1</sub>	mm	4,9	4,9	4,9

● 332L5.000. ...	2	-	-
● 332L7.000. ...	-	2	-
● 332L9.000. ...	-	-	2

RepairPost, Reintitan  
RepairPost, pure titanium

- 114



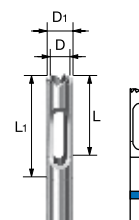
		1
<b>Größe · Size</b>		2
D	Ø 1/10 mm	17
L	mm	5,0
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	23

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	Ø 1/10 mm	17
L	mm	7,0
D <sub>1</sub>	Ø 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



312



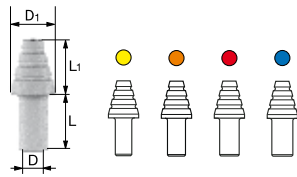
4317.000



Set RepairPost  
RepairPost Set

●	114.204.2	1		
●	113.204.2	1		
●	332L5.000.2	2		
●	332L7.000.2	2		
●	332L9.000.2	2		





### 425 L 5

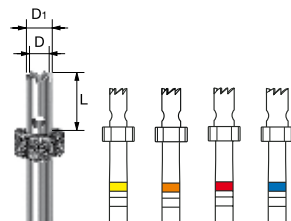


		5	5	5	5
Größe - Size		1	2	3	4
D	Ø 1/10 mm	15,8	17,8	19,8	21,8
L	mm	5,0	5,0	5,0	5,0
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	40	40	40	40
L <sub>1</sub>	mm	4,9	4,9	4,9	4,9

425L5.000. ...

1	2	3	4
---	---	---	---

RepairPost Fibre, Glasfaserverstärktes Composite  
RepairPost Fibre, fibre-reinforced composite

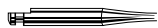


### 114 F



		1	1	1	1
Größe - Size		1	2	3	4
D	Ø 1/10 mm	15	17	19	21
L	mm	5,0	5,0	5,0	5,0
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	23	25	27	29

Winkelstück - Right-angle (RA)



114F.204. ...

1	2	3	4
---	---	---	---

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Trepanbohrer, rostfreier Stahl  
Trepan bur, stainless steel



### 4437.000

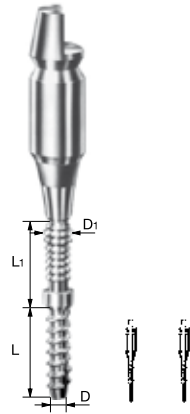


Einführungsset RepairPost Fibre  
RepairPost Fibre Introductory Set

	114F.204.1	1	
	114F.204.2	1	
	114F.204.3	1	
	114F.204.4	1	
	425L5.000.1	1	
	425L5.000.2	1	
	425L5.000.3	1	
	425L5.000.4	1	



**Wurzelstifte | FO/PCR Pins**  
*Root posts | FO/PCR Pins*



- 80 FO
- 84 FO



		20	20
<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

<span style="color: red;">●</span>	<a href="#">80FO.471. ...</a>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="-"/>
<span style="color: green;">●</span>	<a href="#">84FO.471. ...</a>	<input type="text" value="-"/>	<input type="text" value="4"/>

FO-Pins zur Verankerung von Restaurationen aus  
 plastischen Materialien  
 Titan (Ti6Al4V)  
*FO pins for anchoring restorations made of moldable  
 materials  
 Titanium (Ti6Al4V)*



**4169.204**



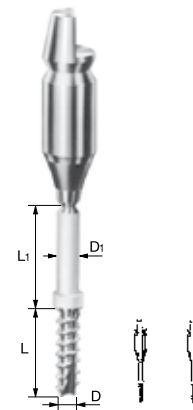
Set FO-Pins, Größe 4  
*FO pin Set, size 4*

		20	20
<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

<span style="color: red;">●</span>	<a href="#">80PCR.471. ...</a>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="-"/>
<span style="color: green;">●</span>	<a href="#">84PCR.471. ...</a>	<input type="text" value="-"/>	<input type="text" value="4"/>

PCR-Pins zur Verankerung von Compositrestaurationen  
 Titan (Ti6Al4V)  
*PCR pins for anchoring composite restorations  
 Titanium (Ti6Al4V)*



- 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

<span style="color: red;">●</span>	<a href="#">80PCR.471. ...</a>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="-"/>
<span style="color: green;">●</span>	<a href="#">84PCR.471. ...</a>	<input type="text" value="-"/>	<input type="text" value="4"/>

PCR-Pins zur Verankerung von Compositrestaurationen  
 Titan (Ti6Al4V)  
*PCR pins for anchoring composite restorations  
 Titanium (Ti6Al4V)*



**4168.204**



Set FO-Pins, Größe 2  
*FO pin Set, size 2*

		20	20
<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

<span style="color: red;">●</span>	<a href="#">198.204.2</a>	<input type="text" value="2"/>	
<span style="color: blue;">●</span>	<a href="#">9803.204.</a>	<input type="text" value="1"/>	
<span style="color: red;">●</span>	<a href="#">80FO.471.2</a>	<input type="text" value="20"/>	



### 4164.204



Set PCR-Pins, Größe 2  
PCR pin Set, size 2

●	198.204.2	2	
	9803.204.	1	
●	80PCR.471.2	20	

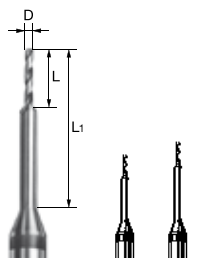
### 4165.204



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
<b>Größe · Size</b>			2	4
D	Ø 1/10 mm		4,3	5,4
L	mm		2,8	2,9
L <sub>1</sub>	mm		8,5	10,0

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* 319-320



Kombinationsinstrument  
*Combination instrument* 321



Fräser für Blattimplantate  
*Cutters for blade implants* 321



Knochenfräser,  
schnittfreudig  
*Bone cutters  
with high cutting efficiency* 322



Knochenfräser  
*Bone cutters* 322-326



Stufenbohrer  
*End-cutting bur* 326

**Keramik**

*Ceramics*



Knochenfräser, rund  
*Bone cutters, round* 327



Knochenfräser  
*Bone cutters* 327

**Diamant**

*Diamond*



Knochenfräser, rund  
*Bone cutters, round* 328



Knochenfräser  
*Bone cutters* 329



Scheibe  
*Disc* 329

**Innengekühlte Instrumente**

*Cutters with internal cooling*



Pilotbohrer Implantologie  
*Pilot burs for implantology* 330



Knochenfräser  
*Bone cutters* 330

**Pilotbohrer Implantologie**

*Pilot burs for implantology*



Keramik und Edelstahl  
*Ceramics and stainless steel*  
331-332

**Stahl**

*Steel*



Trepanbohrer  
*Trepan burs* 333-335



Knochenspanbohrer  
*Bone chip extractor* 335

**TissueMaster Concept®**

*TissueMaster Concept®*



336-338

**Zubehör**

*Auxiliaries*



Bohrerschaftverlängerung  
*Extension for bur shanks* 339



Handgriff für  
Winkelschaftinstrumente  
*Handle for instruments with  
contra-angle shank* 339



Surgery **Chirurgie**

---

<i>Introduction</i>	<b>318</b>	Einleitung
<i>Tungsten carbide</i>	<b>319 – 326</b>	Hartmetall
<i>Ceramics</i>	<b>327</b>	Keramik
<i>Diamond</i>	<b>328 – 329</b>	Diamant
<i>Cutters with internal cooling</i>	<b>330</b>	Innengekühlte Instrumente
<i>Pilot burs</i>	<b>331 – 332</b>	Pilotbohrer
<i>Trepan burs</i>	<b>333 – 335</b>	Trepanbohrer
<i>TMC® Extrusion</i>	<b>336 – 338</b>	TMC® Extrusion
<i>Auxiliaries</i>	<b>339</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. State-of-the-art blade geometries ensure excellent cutting efficiency and smooth operation. The high-quality instruments made by Komet are synonymous for optimal clinical results and minimally invasive, efficient preparations. Special trepan burs and pilot burs have been designed for implantological treatments. Even in small diameters of just 1 mm, they help determining the direction and depth of an implant site, thus ensuring an efficient preparation. We are particularly proud of our most recently developed innovations: our bone cutters H254E and H162SL.*

#### Range of instruments:

- Bone cutters
- Miniflex bone saw
- Instruments with internal cooling
- Trepan burs
- Bone chip extractors
- Universal pilot burs
- Bur blocks for surgical instruments

#### Systems for bone extraction and augmentation

*Komet offers special systems for oral surgery and pre-implantology, such as the MaxilloPrep Spread-Condense screws, the Angle Modulation system or the Pipe Augmentation system for minimally invasive bone spreading. We would be happy to send you our surgery brochure.*

In vielfältiger Auswahl stehen Knochenfräser aus Hartmetall, Keramik, diamantierte Instrumente und die 'Miniflex'-Scheibe für die Knochenbearbeitung zur Verfügung. Die Formen berücksichtigen dabei die unterschiedlichen Anforderungen, die sich durch die verschiedenen Indikationen ergeben. Spezielle moderne Schneidengeometrien gewährleisten ruhigen Lauf bei exzellenter Schneidleistung. Die Instrumente verfügen allesamt über den hohen Komet® Qualitätsstandard und stehen für gute Ergebnisse und eine minimalinvasive, effektive Präparationsleistung. Als Spezialformen stehen Trepanbohrer und Pilotbohrer für die Implantologie zur Verfügung, die sogar in Durchmessern von 1 mm noch effektiv helfen, Richtung und Tiefe einer geplanten Implantatversorgung vorzubereiten. Erfolgreiche Beispiele aktueller Entwicklungen sind unsere Knochenfräser H254E und H162SL.

#### Instrumentenprogramm:

- Knochenfräser
- Miniflex Knochensäge
- Innengekühlte Instrumente
- Trepanbohrer
- Knochenspanbohrer
- Universelle Pilotbohrer
- Instrumentenständer für chirurgische Instrumente

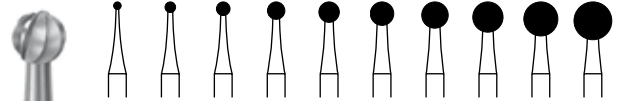
#### Systeme zur Knochengewinnung und Augmentation

Für die Oralchirurgie und Prä-Implantologie bietet Komet spezielle Systeme an, z.B. MaxilloPrep Spread-Condense Schrauben, das Angle Modulation System oder das Pipe Augmentation System für die minimalinvasive Kieferkammverbreiterung. Unsere Chirurgiebrochure senden wir Ihnen gern!





### H 141



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Größe - Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050
US No.		2S	4S	6S	8S	10S	11S	-	-	-	-

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 001291 ...

**H141.205. ...**

									-	-
--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	---

Winkelstück extra lang · Right-angle extra-long (RAXL)



500 206 001291 ...

**H141.206. ...**

									-	-
--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	---

Handstück · Handpiece (HP)

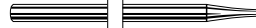


500 104 001291 ...

**H141.104. ...**

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Handstück lang · Handpiece long (HPL)



500 105 001291 ...

**H141.105. ...**

									-	
--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	--

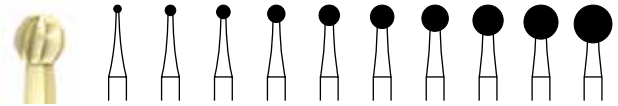
◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  60000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\text{O}_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

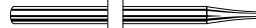
Knochenfräser rund, schnittfreundige Ausführung  
Bone cutter round, high-efficiency cutting design

### H 141 Z



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Größe - Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050

Handstück · Handpiece (HP)



**H141Z.104. ...**

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

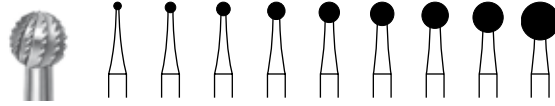
◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\text{O}_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/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 ...

**H 141A.205. ...**

-	014	018	023	027	031	035	040	-
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Winkelstück extra lang · Right-angle extra-long (RAXL)



500 206 001298 ...

**H 141A.206. ...**

010	014	018	023	027	031	035	040	-
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001298 ...

**H 141A.104. ...**

010	014	018	023	027	031	035	040	050
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

◊ = ∅<sub>max</sub> 60000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ = ∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

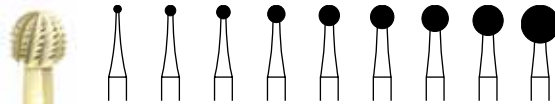
■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser rund, mit speziellem Schneidendesign für ruhigen Lauf

Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation

320

## 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

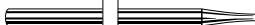
Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



**H 141AZ.205. ...**

-	014	018	023	027	031	035	040	-
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Handstück · Handpiece (HP)



**H 141AZ.104. ...**

010	014	018	023	027	031	035	040	050
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

◆ = ∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ∅<sub>max</sub> 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)



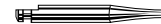
500 314 415298 ...

- [H254E.314. ...](#) ◊012

500 314 415298 ...

- [H254LE.314. ...](#) ◊012

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 415298 ...

- [H254E.204. ...](#) ◊012

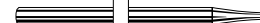
Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 415298 ...

- [H254E.205. ...](#) ◊012

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 415298 ...

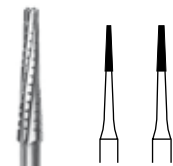
- [H254E.104. ...](#) ◊012

◊ =  $\odot_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ =  $\odot_{\max}$  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)

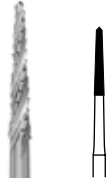


500 314 415296 ...

- [H254.314. ...](#) 010 012

$\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser für Blattimplantate  
*Bone cutter for leaf implants*



- **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

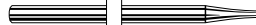
- **H162SXL.314. ...** ■014

Winkelstück · Right-angle (RA)



- **H162SL.204. ...** ◆014

Handstück · Handpiece (HP)



- **H162SL.104. ...** ■014

◆ =  $\bigcirc_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

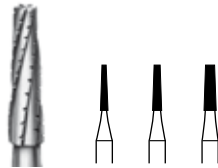
▣ =  $\bigcirc_{\max}$  120000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\bigcirc_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, besonders schnittfreudig

Bone cutter with high-efficiency cutting design

### H 33 L



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	6,0	6,0	6,0
<b>US No.</b>		700XL	701L	702L

FG extra lang · Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 171007 ...

- H33L.316. ...** 010 012 016

$\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, lang, konisch, mit Querhieb

Bone cutter, cross cut tapered fissure long

### H 33 R



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	4,4
<b>US No.</b>		1702

FG extra lang · Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 194007 ...

- H33R.316. ...** 016

$\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, konisch, mit abgerundeter Spitze und Querhieb

Bone cutter, round end cross cut tapered fissure

### H 167



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	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 267



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	9,0

FG · Friction Grip (FG)



500 314 210295 ...

**H267.314. ...** **016**

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 210295 ...

**H267.104. ...** **016**

■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

▣ = ○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser  
Bone cutter

323

### H 269



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	11,0

FG · Friction Grip (FG)



500 314 199295 ...

**H269.314. ...** **016**

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser  
Bone cutter

### H 269 Q



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	11,0

FG · Friction Grip (FG)



**H269Q.314. ...** **016**

FG lang · Friction Grip long (FGL)



**H269Q.315. ...** **016**

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser  
Bone cutter

### H 161



		5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

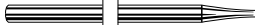
FG - Friction Grip (FG)



500 314 408295 ...

**H161.314. ...** ■016

Handstück - Handpiece (HP)



500 104 408295 ...

**H161.104. ...** ■016

■ =  $\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\bigcirc_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, Lindemann  
Bone cutter, Lindemann

### 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

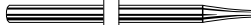
Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



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



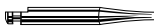
		5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

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 162 A



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 408298 ...

**H162A.314. ...** ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 408298 ...

**H162A.204. ...** ■016

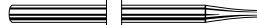
Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 408298 ...

**H162A.205. ...** ■016

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 408298 ...

**H162A.104. ...** ■016

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, Lindemann, mit spezieller Kreuzverzahnung

*Bone cutter, Lindemann, with special staggered tothing*

## H 162 AZ



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG - Friction Grip (FG)



**H162AZ.314. ...** ■016

Winkelstück · Right-angle (RA)



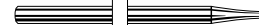
**H162AZ.204. ...** ■016

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



**H162AZ.205. ...** ■016

Handstück · Handpiece (HP)



**H162AZ.104. ...** ■016

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

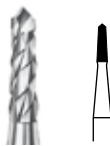
■ =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, Lindemann, mit spezieller Kreuzverzahnung, ZrN beschichtet

*Bone cutter, Lindemann, with special staggered tothing, ZrN coated*

325

## H 163 A



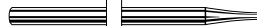
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	5,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



**H163A.204. ...** 014

Handstück · Handpiece (HP)



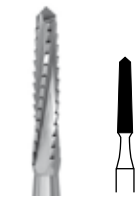
**H163A.104. ...** 014

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, Lindemann kurz, mit spezieller Kreuzverzahnung

*Bone cutter, Lindemann short, with special staggered tothing*

## H 166



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 409297 ...

**H166.204. ...** 021

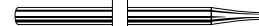
Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 409297 ...

**H166.205. ...** 021

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 409297 ...

**H166.104. ...** 021

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knochenfräser, Lindemann

*Bone cutter, Lindemann*



### H 166 Z



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



**H166Z.204. ...** 021

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



**H166Z.205. ...** 021

Handstück · Handpiece (HP)



**H166Z.104. ...** 021

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser, Lindemann, ZrN beschichtet  
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated



### H 166 A



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 409298 ...  
**H166A.204. ...** 021

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



500 205 409298 ...  
**H166A.205. ...** 021

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 409298 ...  
**H166A.104. ...** 021

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser, Lindemann, mit spezieller  
Kreuzverzahnung  
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing



### H 166 AZ



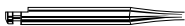
		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



**H166AZ.204. ...** 021

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



**H166AZ.205. ...** 021

Handstück · Handpiece (HP)



**H166AZ.104. ...** 021

∅<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 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
- Free of metal
- High efficiency cutting
- Smooth, conservative bone material reduction
- The cylindrical operative part of the K157 avoids jamming during preparation



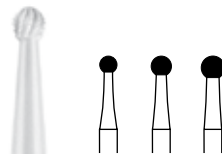
#### CeraBur - Schnittfreudige Knochenfräser aus Hochleistungskeramik

Zwei Komet® Alternativen zu metallischen Knochenfräsern für die Oralchirurgie aus Keramik.

##### Vorteile:

- korrosionsfrei
- biokompatibel
- metallfrei
- hohe Schneidleistung
- gute Sichtbarkeit
- zylindrisches Arbeitsteil des K157 zur Vermeidung des Festsetzens während der Präparation

## K 160 A

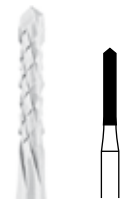


			5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	023	027	031	
Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)					
		K160A.205. ...	023	027	031
Handstück · Handpiece (HP)					
		K160A.104. ...	023	027	031

⊖<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



			5
<b>Größe · Size</b>	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.

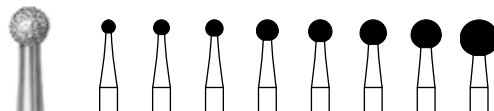
### Diamantscheibe Miniflex

Die extrafeine Miniflex Diamantscheibe findet besonders häufige Verwendung bei der Aufspaltung eines Kieferabschnittes zur Kammverbreiterung bei geplanter Implantatversorgung. Auch zur Knochenblockentnahme im Kieferwinkelbereich wird sie herangezogen. Beim Einsatz ist ein Scheibenschutz erforderlich.

### Diamond disc Miniflex

The extra fine Miniflex diamond disc is most frequently used for splitting a jaw section to widen the alveolar ridge prior to a restoration with an implant. It is equally suitable for removing bone blocks in the region of the jaw angle. Use with disc guard.

242



		5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/40 mm	018	021	023	029	031	035	040	050

Handstück · Handpiece (HP)



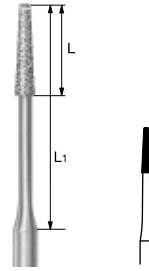
242.104. ...

■018 ■021 ■023 ■029 ■031 ■035 ◆040 ◆050

◆ =  $\varnothing_{\max}$  80000 min<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)



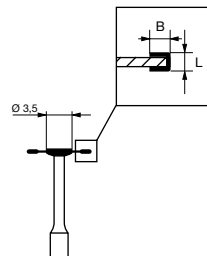
**D254.314. ...**

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 · Coating	mm	0,5	0,5
L	mm	0,29	0,29
D	Ø 1/10 mm	3,5	3,5

Winkelstück · Right-angle (RA)



806 204 361524 ...

**943CH.204. ...**

◇065

◇080

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



806 205 361524 ...

**943CH.205. ...**

◇065

◇080

◇ = ○<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

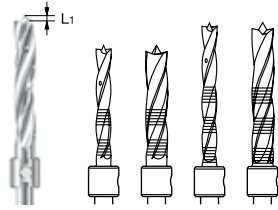
Scheibenschutz verwenden

Miniflex diamond disc for bone-lid method

Apicectomy in the molar area, osteoplastic surgery of the maxillary sinus

Use disc-guard

210 IK 16  
210 IK 19



		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	020	028	020	028
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0
L <sub>1</sub>	mm	0,5	0,8	0,5	0,8

Winkelstück · Right-angle (RA)



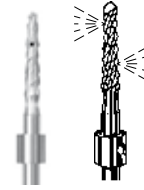
210IK16.204. ...	020	028	-	-
------------------	-----	-----	---	---

210IK19.204. ...	-	-	020	028
------------------	---	---	-----	-----

330

⊙<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Pilotbohrer mit Innenkühlung (IK) für die Implantologie,  
rostfreier Stahl  
Tiefenmarkierung = 2 mm  
Pilot bur with internal cooling system (IK) for implantology,  
stainless steel  
Depth marking = 2 mm

167 IK



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	11,0

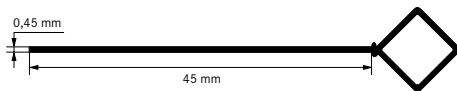
Winkelstück · Right-angle (RA)



330 204 404297 ...

167IK.204. ...	023
----------------	-----

⊙<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Knochenfräser mit Innenkühlung (IK), rostfreier Stahl  
Bone cutter with internal cooling system (IK), stainless steel



9793

Mandrin zum Reinigen der Kühlbohrungen bei innengekühlten Instrumenten,  
rostfreier Stahl  
Cleaning wire for cleaning the cooling orifices of internally cooled instruments,  
stainless steel



## Pilotbohrer

### Pilot burs

**Universal pilot drills made of ceramics and stainless steel for use in implantology**

*The universal pilot burs have been designed for initial preparation of the implant site axis and depth. Thanks to their small diameter, the pilot burs are particularly suitable for palpating the implant position or perforating bone blocks. What's more, the pilot burs are also ideally suited for creating a continuous perforation line in the jaw to facilitate the use of spreading screws as part of a bone splitting treatment.*

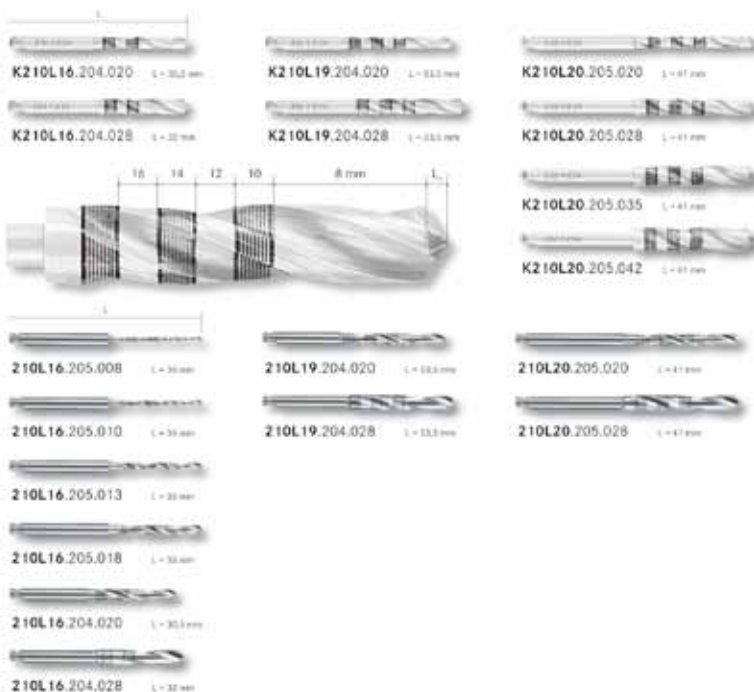
*The high cutting efficiency of the pilot drills is due to the special design of the instrument tip. The pilot drills feature lasered depth marks in intervals of 2 mm, beginning at 8 mm from the tip.*



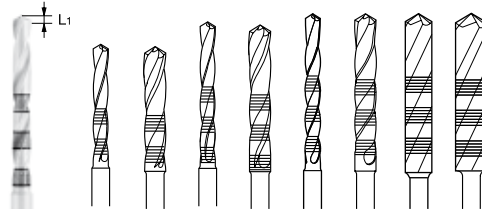
### Universelle Pilotbohrer für die Implantologie aus Keramik und Edelstahl

Mit den universellen Pilotbohrern lassen sich Achse und Tiefe eines geplanten Implantatbettes optimal vorpräparieren. Die Pilotbohrer mit besonders kleinem Durchmesser können auch für die Palpation der Implantatposition oder zur Perforation von Knochenblöcken verwendet werden. Auch im Rahmen einer Kieferkammsspaltung sind sie ideale vorbereitende Instrumente zur Gestaltung einer fortlaufenden Perforationslinie und für den Einsatz von Dehnschrauben.

Die speziell gestaltete Instrumentenspitze sorgt für eine besonders effektive Schneidleistung. Die gelaserten Tiefenmarkierungen beginnen ab 8 mm nach der Spitze, sichtbar als Hell-/ Dunkelflächen in 2 mm Abständen.



**K 210 L 16**  
**K 210 L 19**  
**K 210 L 20**



		1	1	1	1	1	1	1	1
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	020	028	020	028	020	028	035	042
<b>L</b>	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	20,0	20,0	20,0	20,0
<b>L<sub>1</sub></b>	mm	0,6	0,8	0,6	0,8	0,6	0,8	1,1	1,3

Winkelstück · Right-angle (RA)



<b>K210L16.204. ...</b>	020	028	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---

<b>K210L19.204. ...</b>	-	-	020	028	-	-	-	-	-
-------------------------	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



<b>K210L20.205. ...</b>	-	-	-	-	020	028	035	042	-
-------------------------	---	---	---	---	-----	-----	-----	-----	---

○<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

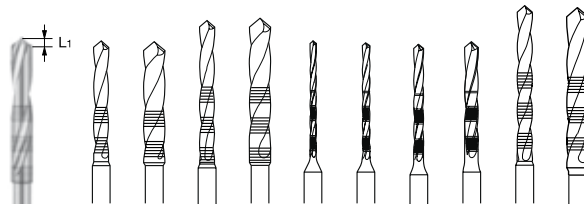
Pilotbohrer für die Implantologie, Keramik

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	020	028	020	028	008	010	013	018	020	028
<b>L</b>	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	16,0	16,0	16,0	16,0	20,0	20,0
<b>L<sub>1</sub></b>	mm	0,8	1,2	0,8	1,2	0,3	0,4	0,6	0,8	0,8	1,2

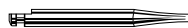
Winkelstück · Right-angle (RA)



<b>210L16.204. ...</b>	020	028	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

<b>210L19.204. ...</b>	-	-	020	028	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



<b>210L16.205. ...</b>	-	-	-	-	008	010	013	018	-	-	-
------------------------	---	---	---	---	-----	-----	-----	-----	---	---	---

<b>210L20.205. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	020	028	-
------------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	-----	---

○<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.

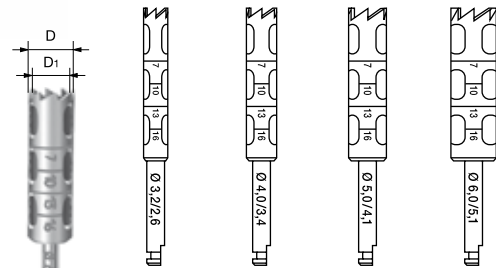
- 227A Safe explanting
- 227B Removal of bone cylinders
- 227C Apicectomy, punch depth of merely 5 mm
- Centring bur TRC
- Trepan bur TRT
- Bone chip extractor 9126

Das Komet® Trepanbohrerprogramm bietet hochwertige Trepanbohrer aus Edelstahl für verschiedene Anforderungen. Zum sicheren Explantieren, für Knochenblockentnahmen, für die Wurzelspitzenresektion und als korrespondierende Trepanfräser.

- 227A sicheres Explantieren
- 227B Gewinnung von Knochenzylindern
- 227C für die Wurzelspitzenresektion, Stanztiefe nur 5 mm
- TRC Zentriertrepan
- TRT Trepanbohrer
- 9126 neuartiger Knochenspanbohrer

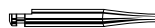


### 227 A



		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	032	040	050	060
D	Ø 1/10 mm	32	40	50	60
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	26	34	41	51
L	mm	18	18	18	18

Winkelstück · Right-angle (RA)



227A.204. ...

032

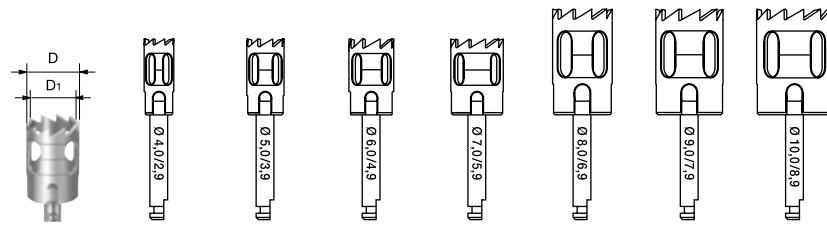
040

050

060

⊖<sub>max.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Trepanbohrer zum Explantieren, rostfreier Stahl  
Trepan bur for explantation, stainless steel



**227 B**



		1	1	1	1	1	1	1
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	040	050	060	070	080	090	100
D	Ø 1/10 mm	40	50	60	70	80	90	100
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	29	39	49	59	69	79	89
L	mm	8	8	8	8	12	12	12

Winkelstück - Right-angle (RA)



**227B.204. ...**

<b>040</b>	<b>050</b>	<b>060</b>	<b>070</b>	<b>080</b>	<b>090</b>	<b>100</b>
------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------

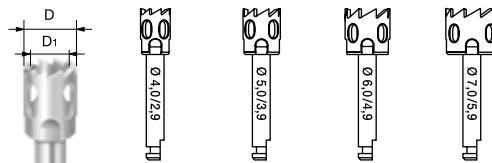
⊙<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Trepanbohrer zur Präparation von Knochenzylindern, rostfreier Stahl

Trepan bur for preparation of bone cylinders, stainless steel



**227 C**



		1	1	1	1
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	040	050	060	070
D	Ø 1/10 mm	40	50	60	70
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	29	39	49	59
L	mm	5	5	5	5

Winkelstück - Right-angle (RA)



**227C.204. ...**

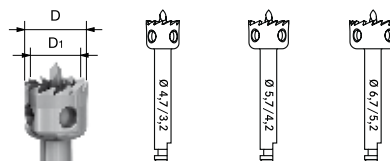
<b>040</b>	<b>050</b>	<b>060</b>	<b>070</b>
------------	------------	------------	------------

⊙<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Trepanbohrer zur Präparation von Knochenzylindern im Rahmen der Wurzelspitzenresektion, rostfreier Stahl

Trepan bur for preparation of bone cylinders in the course of an apicectomy, stainless steel

**TRC**



		1	1	1
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	045	055	065
D	Ø 1/10 mm	47	57	67
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	32	42	52
L	mm	5,5	5,5	5,5

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



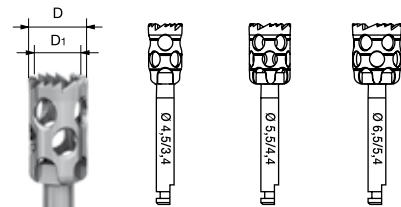
**TRC.205. ...**

<b>045</b>	<b>055</b>	<b>065</b>
------------	------------	------------

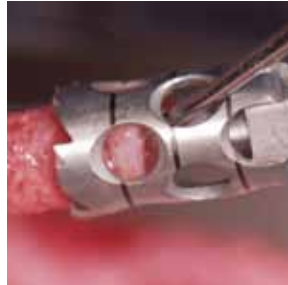
⊙<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 10 2008 029 920  
EP 2 138 255\*  
\* angemeldet / \* pending

MaxilloPrep Zentrierbohrer zur Präparation einer kreisrunden Führungsrille dank Zentrierspitze, rostfreier Stahl  
MaxilloPrep Centring bur for creation of a guide groove caused by centring tip, stainless steel



TRT



		1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	045	055	065
D	Ø 1/10 mm	45	55	65
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	34	44	54
L	mm	8,0	8,0	8,0

Winkelstück lang · Right-angle long (RAL)



TRT.205. ...

045 055 065

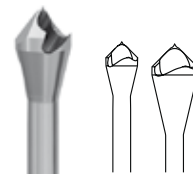
○<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 10 2008 029 920  
EP 2 138 255\*

\* angemeldet/\* pending

MaxilloPrep Trepanbohrer zur Präparation eines Knochenzylinders, rostfreier Stahl

MaxilloPrep trepan bur for the preparation of bone cylinders (transplants), stainless steel



9126



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	042	060
L	mm	7,0	12,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



9126.204. ...

○042 ●060

● = ○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

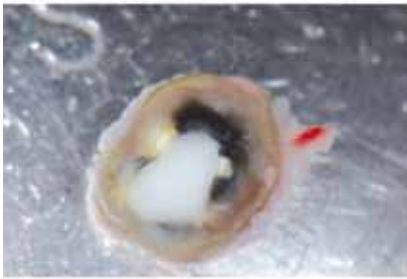
○ = ○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 10 2008 020 178\*  
EP 2 111 805\*

\* angemeldet/\* pending

MaxilloPrep Knochenspanbohrer zur Gewinnung autologer Knochenspäne, rostfreier Stahl

MaxilloPrep bone chip extractor, drill for gaining a quantity of bone chips, stainless steel



## Extrusionstherapie im Rahmen des TissueMaster Concepts®

### Extrusion therapy with the TissueMaster Concept®

*The extraction of a tooth launches resorption processes that lead to a considerable loss of periodontal and alveolar hard and soft tissue. The progression of these processes and the resulting tissue damage require therapeutic measures.*

*The orthodontic extrusion within the scope of the TissueMaster concept developed by Dr. Stefan Neumeyer constitutes a minimally invasive therapy with decisive advantages: A coronal movement of the adjacent periodontal and alveolar tissue is generated, which prevents a recessive loss of tissue.*

*The extrusion therapy is a useful complementary treatment with a view to optimising the creation of the implant bed. The basic steps are: "Extraction, replanting, extrusion, implanting".*

#### Advantages:

- Replantation in order to maintain alveolar structures
- The aim of the extrusion therapy is to launch a coronal movement of the alveolar structures
- Logical, simple and efficient treatment concept
- Elegant, well thought-out instruments

Wird ein Zahn extrahiert, werden Resorptionsprozesse eingeleitet, die zu einem beträchtlichen Verlust von parodontalen und alveolären Hart- und Weichgewebestrukturen führen. Die Progredienz dieses Prozesses und daraus resultierende Gewebedefekte erfordern therapeutische Konsequenzen.

Die orthodontische Extrusion im TissueMaster Concept nach Dr. Stefan Neumeyer ist ein minimalinvasives Therapiekonzept mit entscheidenden Vorteilen: es kommt zu einer koronalen Bewegung der angrenzenden parodontalen und alveolären Gewebestrukturen und verhindert einen rezessiven Gewebeverlust.

Die Extrusionstherapie ist eine wertvolle Ergänzung im Sinne einer optimierten Implantatlageregestaltung. Die grundsätzlichen Schritte lauten: „Extrahieren, Replantieren, Extrudieren, Implantieren“.

#### Vorteile:

- durch die Replantation wird der Erhalt alveolärer Strukturen erreicht
- das Ziel der Extrusion ist die Koronalbewegung von alveolären Strukturen
- das Behandlungskonzept ist logisch, einfach und effizient
- das Instrumentarium ist übersichtlich und elegant





**new**

4628/1.000



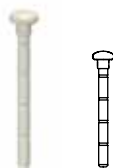
Stiftset TMC Extrusion  
Set "TMC Extrusion Pin"

97502L15.000.120	1		
97503.000.120	1		
97505L25.000.120	1		
97500.000.032	10		
97500.000.064	10		
97501.000.032	10		
97501.000.048	10		
97501.000.064	10		

Je 1 Stift/Linse/Stange, 5 x 10 Spanngummis  
1 pin/lenticular element/bar each, 5 x 10 intraoral elastics

**new**

97502 L 15



		1	
Größe · Size	Ø 1/100 mm	120	
L	mm	15	
97502L15.000. ...			120

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 10 2009 006 005\*  
\* angemeldet/ \* pending

TMC Extrusionsstift, aus glasfaserverstärktem Composite, mit montierter Hülse als Applikationshilfe  
TissueMaster Concept  
TMC Extrusion pin, made of glass fibre reinforced composite, with mounted application sleeve  
TissueMaster Concept

**new**

4629.000



Instrumentenset TMC Extrusion  
Instrument set TMC Extrusion

S6881.314.012	1		
953M.314.014	1		
953AM.314.014	1		
8390.314.014	1		
H254E.314.012	1		
943CHZ.204.080	1		

Zahnbearbeitung, Segmentbildung  
Work on teeth, segment preparation

337

**new**

97503



		1	
Größe · Size	Ø 1/100 mm	120	
97503.000. ...			120

TMC Linse für Extrusionsstift, PEEK, mit montierter Hülse als Applikationshilfe  
TissueMaster Concept  
TMC Lenticular element for the extrusion pin, PEEK, with mounted application sleeve  
TissueMaster Concept



**new**



**97505 L 25**



		1
Größe · Size	Ø 1/100 mm	120

**97505L25.000. ...** 120

TMC Extrusionsstange/Steg aus glasfaserverstärktem Composite  
TissueMaster Concept  
TMC Extrusion bar made of glass fibre reinforced composite  
TissueMaster Concept

338

**new**

**97501**



		10	10	10	10
Größe · Size		032	048	064	095

**97501.000. ...** 032 048 064 095

Intraorale Gummiringe, strong  
Silikon, latexhaltig  
Intraoral Elastics, strong pull  
Silicone, containing latex

**new**

**97500**



		10	10	10
Größe · Size		032	064	095

**97500.000. ...** 032 064 095

Intraorale Gummiringe, medium  
Silikon, latexhaltig  
Intraoral Elastics, medium pull  
Silicone, containing latex



589



1

Winkelstück · Right-angle (RA)



589.204. ...

$\varnothing_{\text{max}}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Bohrerstiftverlängerung 15 mm für  
 Winkelschaftinstrumente  
 Rostfreier Stahl  
*Extension 15 mm for instruments with contra-angle shank*  
*Stainless steel*

339



155 A

Handgriff für Winkelschaftinstrumente  
 Rostfreier Stahl  
*Handle for manual use of instruments with contra-angle shank*  
*Stainless steel*



454

Handrad zum Aufsetzen auf den Handschlüssel, zur Erhöhung des  
 Drehmomentes  
 Reintitan  
*Hand wheel to be mounted on top the hand wrench, for increasing the torque*  
*Pure titanium*



Unsere große Auswahl an universellen Instrumentenständern finden Sie  
 im Kapitel Instrumentenständer  
*See chapter „Bur blocks“ for our wide range of universal bur blocks.*



### Kronenstumpfpräparation

#### Crown preparation

<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>	343
<b>4333 /C</b>	Procera® Präparationsset für vollkeramische Restaurationen mit Procera® AllCeram <i>Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram</i>	344
<b>4410</b>	Set für die Vollkeramik-Präparation mit Führungsstift nach Dr. Julian Brandes <i>Set for all-ceramic preparation with guide pin according to Dr. Julian Brandes</i>	345
<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>	345
<b>4278</b>	Göttinger Präparationsset für Vollkeramikronen <i>Göttingen preparation set for all-ceramic crowns</i>	346
<b>TD1272</b>	Präparationsset für die modifizierte Hohlkehle, parallel, nach Dr. Massironi <i>Preparation set for modified chamfer, parallel, by Dr. Massironi</i>	346

340

### Kavitätenpräparation

#### Cavity preparation

<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>	347
<b>4261</b>	Inlay-Präparations-Set <i>Inlay preparation set</i>	348

### 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>	349
<b>4389</b>	Composite-Finierset nach Prof. Radlanski <i>Composite finishing set according to Prof. Radlanski</i>	349
<b>4159</b>	Finieren von Composite mit Hartmetallinstrumenten <i>Composite-Finishing with carbide instruments</i>	350
<b>4092</b>	Finieren von Composite mit Diamantinstrumenten <i>Composite-Finishing with diamond instruments</i>	350

### 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>	351
<b>4151</b>	CVS-Set für Keramik-Veneers <i>CVS set for ceramic veneers</i>	351

### Sonstige Sets

#### Other sets

<b>TD1520A</b>	Set für prothetische Korrekturen <i>Set for corrective work on prostheses</i>	352
<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>	352
<b>4399A</b>	Set für die Keramikpolitur <i>Set for polishing ceramics</i>	353
<b>4548</b>	Set zur Titanbearbeitung im Mund <i>Set for intraoral work on titanium</i>	353
<b>4362</b>	PA-Set, Instrumente für die Parodontaltherapie <i>PA-Set, Instruments for periodontal treatment</i>	354
<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>	354
<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>	355




Sets  Sets

---

<i>Introduction</i>	<b>342</b>	Einleitung
<i>Crown preparation</i>	<b>343 - 346</b>	Kronenstumpfpräparation
<i>Cavity preparation</i>	<b>347 - 348</b>	Kavitätenpräparation
<i>Work on fillings</i>	<b>349 - 350</b>	Füllungsbearbeitung
<i>Veneer technique</i>	<b>351</b>	Veneertechnik
<i>Other sets</i>	<b>352 - 355</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 Setbroschüre anfordern, die darüber hinaus viele interessante Sets enthält.



### 4573 ST.314



Experten-Set für Keramik-Kronen PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster  
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

●	6837KR.314.012	1	
●	6856.314.021	1	
●	6856.314.018	1	
●	6856.314.012	1	
●	6379.314.023	1	
●	6836KR.314.014	1	
●	8856.314.021	1	
●	8856.314.018	1	
●	8379.314.023	1	

Inhalt wie Set 4573 jedoch im sterilisierbaren Instrumentenständer  
Siehe auch Experten-Set 4562/ST für Keramik-Inlays und Teilkronen, Seite 347  
Contents identical to set 4573 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation  
Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns, page 347

### 4573.314



Experten-Set für Keramik-Kronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Pröbster  
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

●	6837KR.314.012	1	
●	6856.314.021	1	
●	6856.314.018	1	
●	6856.314.012	1	
●	6379.314.023	1	
●	6836KR.314.014	1	
●	8856.314.021	1	
●	8856.314.018	1	
●	8379.314.023	1	

Siehe auch Experten-Set 4562/S für Keramik-Inlays und -Teilkronen, Seite 347  
Also refer to expert set 4562/S for ceramic inlays and partial crowns, page 347



**4333.000**



ProCera® Präparationsset für vollkeramische Restaurationen mit ProCera® AllCeram  
ProCera® Preparation set for all-ceramic restorations with ProCera® AllCeram

<b>878K.314.014</b>	1		
<b>878K.314.016</b>	1		
<b>878K.314.018</b>	1		
<b>368.314.023</b>	1		

ProCera® ist eine eingetragene Marke der Firma Nobel Biocare, Schweden  
ProCera® is a registered trademark of Nobel Biocare, Sweden



**4333 C.314**



ProCera® Präparationsset für vollkeramische Restaurationen mit ProCera® AllCeram  
ProCera® Preparation set for all-ceramic restorations with ProCera® AllCeram

<b>6878K.314.014</b>	1		
<b>6878K.314.016</b>	1		
<b>6878K.314.018</b>	1		
<b>6368.314.023</b>	1		

ProCera® ist eine eingetragene Marke der Firma Nobel Biocare, Schweden  
ProCera® is a registered trademark of Nobel Biocare, Sweden





### 4410.000



Set für die Vollkeramik-Präparation mit Führungsstift nach Dr. Julian Brandes  
Set for all-ceramic preparation with guide pin according to Dr. Julian Brandes

●	8372P.314.023	1	
●	8372PL.314.023	1	
●	8847KR.314.023	1	
●	8846KR.314.018	1	
	379.314.023	1	
	9653.204.060	1	
●	8845KR.314.025	1	
●	8845KR.314.018	1	
●	H50A.314.010	1	
●	6830LGK.204.014	1	



### 4384 A.314



Set für die Kronenpräparation mit Führungsstift nach Prof. Günay  
Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay

	878KP.314.018	1	
	878KP.314.021	1	
●	8878KP.314.018	1	
●	8878KP.314.021	1	
	856P.314.018	1	
	856P.314.021	1	
●	8856P.314.018	1	
●	8856P.314.021	1	
●	S6878K.314.012	1	
●	S6878K.314.016	1	
●	S6856.314.018	1	
●	8856.314.018	1	
●	6379.314.023	1	
	661.314.420	1	

Die ideale Ergänzung zum Set: Mit den Schallspitzen SF8878KD (distal) bzw. SF8878KM (mesial) können abschließend die Approximalflächen finiert werden  
The ideal addition to the kit: The sonic tips SF8878KD (distal) and SF8878KM (mesial) are ideally suited for final finishing of the interproximal surfaces



**4278.314**



Göttinger Präparationsset für Vollkeramikronen  
*Göttingen preparation set for all-ceramic crowns*

346

951KR.314.016	1		
951KR.314.019	1		
951KR.314.023	1		
● 8951KR.314.017	1		
● 8951KR.314.020	1		
● 8951KR.314.024	1		
881.314.010	1		
881.314.014	1		
● 8881.314.012	1		
● 8881.314.016	1		
379.314.023	1		
899.314.027	1		
● 8379.314.023	1		
● 8899.314.027	1		
845KR.314.016	1		
850.314.014	1		



**TD 1272.314**



Präparationsset für die modifizierte Hohlkehle, parallel, nach Dr. Massironi  
*Preparation set for modified chamfer, parallel, according to Dr. Massironi*

● 2886.314.014	1		
● 2886.314.016	1		
● 2886.314.018	1		
● 2979.314.014	1		
● 2979.314.016	1		
● 2979.314.018	1		
● 8979.314.014	1		
● 8979.314.016	1		
● 8979.314.018	1		

Die ideale Ergänzung zum Set: Schallspitze SF979 zur subgingivalen Positionierung und Finitur des Kronenrandes  
*The ideal addition to the kit: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin*



### 4562 ST.314



Experten-Set für Keramik-Inlays und -Teilkronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster  
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

●	6847KRD.314.016	1	
	959KRD.314.018	1	
	845KRD.314.025	1	
●	8862.314.012	1	
	801.314.023	1	
●	8847KR.314.016	1	
●	8959KR.314.018	1	
●	8845KR.314.025	1	
●	8862.314.016	1	
●	8379.314.023	1	

Inhalt wie Set 4562 jedoch im sterilisierbaren Instrumentenständer  
Siehe auch Experten-Set 4573/ST für Keramik-Kronen, Seite 343  
Contents identical to set 4562 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation  
Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns, page 343

### 4562.314



Experten-Set für Keramik-Inlays und -Teilkronen nach PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster  
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster

●	6847KRD.314.016	1	
	959KRD.314.018	1	
	845KRD.314.025	1	
●	8862.314.012	1	
	801.314.023	1	
●	8847KR.314.016	1	
●	8959KR.314.018	1	
●	8845KR.314.025	1	
●	8862.314.016	1	
●	8379.314.023	1	

Siehe auch Experten-Set 4573 für Keramik-Kronen, Seite 343  
Also refer to expert set 4573 for ceramic crowns, page 343



4261.314



Inlay-Präparations-Set  
Inlay preparation set

348

	959KR.314.018	1	
	8959KR.314.018	1	
	959KREF.314.018	1	
	845KR.314.018	1	
	8845KR.314.018	1	
	845KREF.314.018	1	
	845KR.314.025	1	
	8845KR.314.025	1	
	845KREF.314.025	1	
	856EF.314.012	1	



**4546.000**



Set zum 2-stufigen Finieren und Polieren von Composite  
Set for 2-step composite finishing and polishing

● ●	H135Q.314.014	1	
● ●	H48LQ.314.012	1	
● ●	H379Q.314.023	1	
● ●	H390Q.314.018	1	
○	9524UF.204.050	1	
○	9526UF.204.100	1	
○	9525UF.204.085	1	
○	9523UF.204.030	1	

**4389.314**



Composite-Finierset nach Prof. Radlanski  
Composite finishing set according to Prof. Radlanski

● ●	H134Q.314.014	1	
● ●	H135Q.314.014	1	
● ●	H379Q.314.023	1	
● ●	H390Q.314.018	1	
○	H22AGK.314.016	1	
○	H22ALGK.314.016	1	
○	H379AGK.314.023	1	
○	H390AGK.314.018	1	



### 4159.314



Finieren von Composite mit Hartmetallinstrumenten  
*Composite-Finishing with carbide instruments*

350

●	H132.314.008	1	
●	H133.314.010	1	
●	H134.314.014	1	
●	H135.314.014	1	
●	H132F.314.008	1	
●	H133F.314.010	1	
●	H134F.314.014	1	
●	H135F.314.014	1	
○	H132UF.314.008	1	
○	H133UF.314.010	1	
○	H134UF.314.014	1	
○	H135UF.314.014	1	
●	H379.314.023	1	
●	H247.314.007	1	
●	H247.314.009	1	



### 4092.314



Finieren von Composite mit Diamantinstrumenten  
*Composite-Finishing with diamond instruments*

●	8955.314.008	1	
●	8956.314.010	1	
●	8852.314.014	1	
●	8859.314.014	1	
●	955EF.314.008	1	
●	956EF.314.010	1	
●	852EF.314.014	1	
●	859EF.314.014	1	
●	8379.314.023	1	
●	8957.314.007	1	
●	8957.314.009	1	
●	379EF.314.023	1	
●	957EF.314.007	1	
●	957EF.314.009	1	



**4388.314**



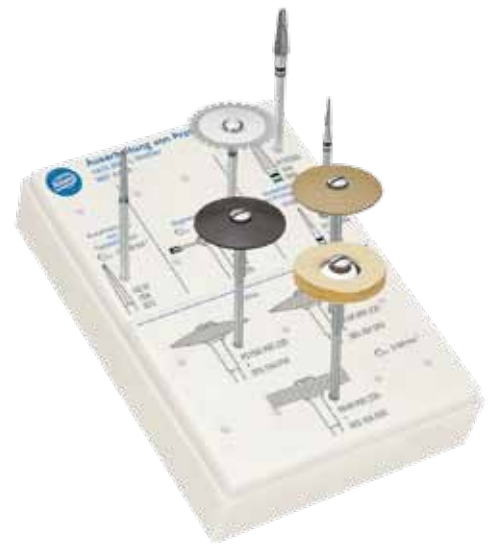
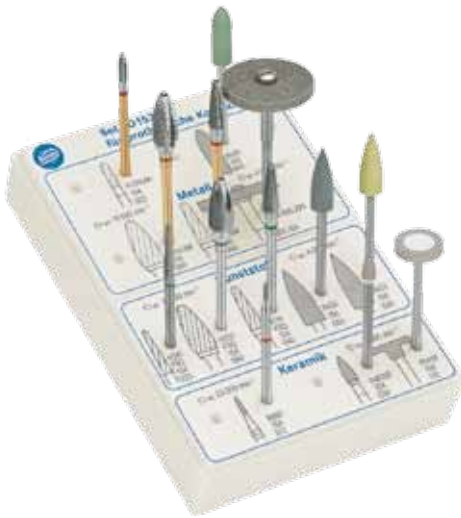
„Keramik-Veneers.de“ nach PD Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg  
Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers,  
Hamburg

	868B.314.018	1
	868B.314.020	1
	868.314.012	1
	868.314.016	1
	379.314.023	1
●	8868.314.012	1
●	8868.314.016	1
●	8379.314.023	1
●	852EF.314.014	1
●	379EF.314.023	1

**4151.314**

CVS-Set für Keramik-Veneers  
CVS set for ceramic veneers

	834.314.021	1
	834.314.016	1
● ●	6844.314.016	1
● ●	6844.314.014	1
○	H133UF.314.010	1
●	852EF.314.014	1
●	955EF.314.008	1
●	379EF.314.023	1



352

**TD 1520 A.000**



Set für prothetische Korrekturen  
Set for corrective work on prostheses

●	H139UM.104.023	1	
	9620.104.045	1	
●	H251UM.104.060	1	
●	H79UM.104.040	1	
	9675.900.220	1	
	305.104.050	1	
●	H261FSQ.104.023	1	
●	H251FSQ.104.060	1	
●	H79FSQ.104.040	1	
	9424.104.055	1	
	9433.104.055	1	
●	8860.104.012	1	
	94000F.104.030	1	
	9545F.104.110	1	

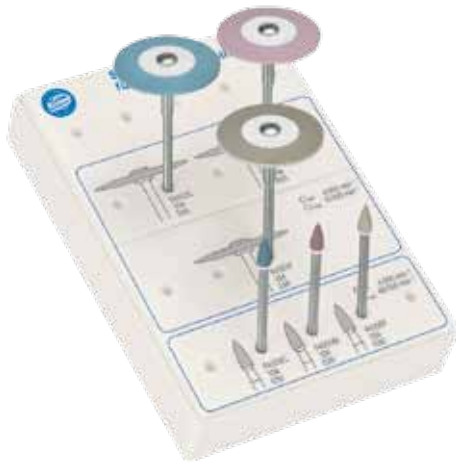
**4409.000**



Set für die Ausarbeitung von Provisorien nach ZMF J. Mettler  
Set for the trimming of temporary appliances according to dental assistant  
J. Mettler

	H219.104.023	1	
	946.104.220	1	
● ●	H79GSQ.104.040	1	
● ●	H136GSQ.104.016	1	
	9515M.900.220	1	
	9515F.900.220	1	
	9448.900.220	1	
	305.104.050	3	





### 4399 A.104



Set für die Keramikpolitur  
Set for polishing ceramics

<a href="#">94000C.104.030</a>	1	
<a href="#">94000M.104.030</a>	1	
<a href="#">94000F.104.030</a>	1	
<a href="#">94003C.104.260</a>	1	
<a href="#">94003M.104.260</a>	1	
<a href="#">94003F.104.260</a>	1	

### 4548.314



Set zur Titanbearbeitung im Mund  
Set for intraoral work on titanium

353

	<a href="#">H856G.314.016</a>	1
	<a href="#">H856G.314.018</a>	1
	<a href="#">H847KRG.314.016</a>	1
	<a href="#">H847KRG.314.018</a>	1
	<a href="#">H379G.314.023</a>	1
	<a href="#">H375R.314.016</a>	1
	<a href="#">H375R.314.018</a>	1
	<a href="#">H336.314.016</a>	1
	<a href="#">H336.314.018</a>	1
	<a href="#">H379.314.023</a>	1



354

4362.000



PA-Set, Instrumente für die Parodontaltherapie  
PA-Set, Instruments for periodontal treatment

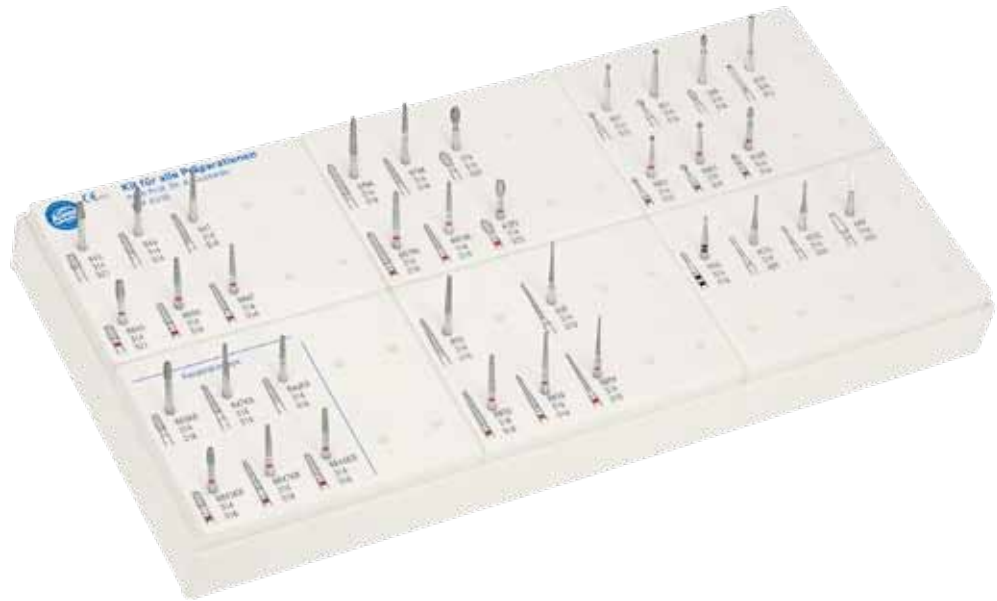
●	8831.204.012	1	
●	831EF.204.012	1	
●	8832.204.014	1	
●	832EF.204.014	1	
●	8831L.204.012	1	
●	831LEF.204.012	1	
●	8832L.204.014	1	
●	832LEF.204.014	1	
	190.205.010	1	
	189.204.012	1	

4180.314



TPS2-Set für die Inlay-, Kronen- und Brückenpräparation nach Dr. Bernard Touati, Paris  
TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris

●	6889.314.010	1	TPS2-1
●	8889.314.010	1	TPS2-2
●	6883.314.010	1	TPS2-3
	888.314.012	1	TPS2-4
	868.314.012	1	TPS2-5
●	6856.314.016	1	TPS2-6
●	8856.314.016	1	TPS2-7
●	6856.314.018	1	TPS2-8
●	8856.314.018	1	TPS2-9
●	6847KR.314.016	1	TPS2-10
●	8847KR.314.016	1	TPS2-11
●	6849.314.016	1	TPS2-12
●	8368.314.016	1	TPS2-13
●	5856.314.016	1	TPS2-14
●	5368.314.023	1	TPS2-15



### 43 10.314



Set für alle Präparationen nach Prof. Dr. A. Gutowski  
Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski

		845.314.021	1		
		846.314.016	1		
		847.314.014	1		
●		8845.314.021	1		
●		8846.314.016	1		
●		8847.314.014	1		
		845KR.314.018	1		
		847KR.314.014	1		
		846KR.314.016	1		
●		8845KR.314.018	1		
●		8847KR.314.014	1		
●		8846KR.314.016	1		
		879K.314.018	1		
		878K.314.014	1		
		379.314.023	1		
●		8879K.314.018	1		
●		8878K.314.014	1		
●		8379.314.023	1		
		850.314.016	1		
		859.314.010	1		
●		8850.314.016	1		
●		8850.314.014	1		
●		8859.314.010	1		
		801.314.012	1		
		801.314.014	1		
		368.314.016	1		
		839.314.012	1		
●		8801.314.012	1		
●		8801.314.014	1		
●		8368.314.016	1		
●●		H34.314.010	1		
		H21L.314.009	1		
		H23L.314.009	1		
		649.314.420	1		



**Edelstahlständer**  
*Stainless steel bur blocks*



358-362

---

**Aluständer**  
*Aluminium bur blocks*



363-366

---

**Verpackungen**  
*Packages*



367-369

---



Bur blocks  Instrumentenständer

---

<i>Stainless steel bur blocks</i>	<b>358 – 362</b>	Edelstahlständer
<i>Aluminium bur blocks</i>	<b>363 – 366</b>	Aluständer
<i>Packages</i>	<b>367 – 369</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 had the reprocessing of our instruments validated by an external institute. With Komet bur blocks and reprocessing instructions, our customers are always on the safe side.*

### **Edelstahlständer**

Das Aufkommen rotierender und oszillierender Instrumente in einer Praxis kann groß sein - Mengen, die jedes Team einfach und ergonomisch aufbereiten möchte. Dafür bietet Komet® unterschiedlichste Instrumentenständer an: z.B. für das rotierende Standardsortiment, die Endodontie und die Schallspitzen.

Die Unterschiede: groß, klein, hoch, tief. Die Gemeinsamkeiten: Übersichtlichkeit und eine lange Haltbarkeit. Edelstahl- und Tribünenständer sind für das Instrumenten- bzw. Ultraschallbad, den Thermodesinfektor und den Autoklaven geeignet. Da wir die Aufbereitung unserer Instrumente durch ein externes Institut haben validieren lassen, sind Sie mit unseren Instrumentenständern und den Herstellerinformationen zur Instrumentenaufbereitung immer auf der sicheren Seite.



**new**

**9993 L 6.000**



Abmessungen - Dimensions      mm      91 x 45 x 60

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 6 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente sowie 3 Aufnahmen für Schallinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 58 mm

*Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs for FG and RA instruments and 3 plugs for sonic tips, for a maximum length of 58 mm*



**9933 L 3.000**



Abmessungen - Dimensions      mm      61 x 45 x 30

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 12 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 28 mm

*Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm*



**new**

**9933 L 6.000**



Abmessungen - Dimensions      mm      61 x 45 x 60

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 12 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 58 mm

*Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm*



**9949 L 3.000**



Abmessungen - Dimensions      mm      79 x 63 x 30

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 24 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 28 mm

*Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm*



**Instrumentenständer | Edelstahlständer**  
*Bur blocks | Stainless steel bur blocks*



**new**

**9989.000**



Abmessungen · Dimensions mm 83 x 45 x 35

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 16 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 33 mm

*Bur block made of stainless steel with 16 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm*



**new**

**9990.000**



Abmessungen · Dimensions mm 109 x 63 x 35

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 30 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 33 mm

*Bur block made of stainless steel with 30 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm*



**new**

**9991.000**



Abmessungen · Dimensions mm 109 x 80 x 35

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 40 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 33 mm

*Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm*



**new**

**9992.000**



Abmessungen · Dimensions mm 109 x 80 x 60

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 40 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 58 mm

*Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm*





### 9945.000



Abmessungen - Dimensions mm 147,5 x 79 x 49

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 40 Aufnahmen für FG- und Winkelstückinstrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine max. Instrumentenlänge von 45 mm

Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm



### 9890 L 4



Abmessungen - Dimensions mm 72 x 20 x 40

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 6 Bohrungen für FG-, Hand- und Winkelstück-Instrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine maximale Instrumentenlänge von 37 mm

Universal bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, different types of shanks can be combined, for a maximal instrument length of 37 mm



### 9890 L 5



Abmessungen - Dimensions mm 72 x 20 x 50

Instrumentenständer aus rostfreiem Edelstahl mit 6 Bohrungen für FG-, Hand- und Winkelstück-Instrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine maximale Instrumentenlänge von 47 mm

Universal bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, different types of shanks can be combined, for a maximal instrument length of 47 mm



**9890 L 7**



Abmessungen · Dimensions	mm	72 x 20 x 70
--------------------------	----	--------------

Instrumentenständer Chirurgie aus rostfreiem Edelstahl mit 6 Bohrungen für FG-, Hand- und Winkelstück-Instrumente, mit vormontierten blauen Silikonstopfen, für eine maximale Instrumentenlänge von 67 mm  
*Universal bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, different types of shanks can be combined, for a maximal instrument length of 67 mm*



**9891**



		1	1	1	1	1	1
Größe · Size		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*



#### Aluminium Bur Blocks

*These bur blocks are also available in red, gold and blue.*

*Simply replace the **S** at the end of the REF no. by an **R**, a **G** or a **B**, as required.*

*Due to its material, aluminium bur blocks are generally not suitable for disinfection in the thermodesinfector.*

#### Aluständer

Diese Ständer sind auch in rot, gold und blau erhältlich.

Einfach das **S** am Ende der REF-Nr. durch ein **R**, **G** oder **B** ersetzen.

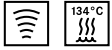
Aluständer sind materialbedingt grundsätzlich nicht für die Aufbereitung im Thermodesinfektor geeignet.



**Instrumentenständer | Aluständer**  
Bur blocks | Aluminium bur blocks



**A 100 S.000**



Abmessungen · Dimensions	mm	41 x 25 x 28
--------------------------	----	--------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 10 FG- und 5 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 25 mm  
Auch in rot (A 100R), in gold (A 100G) und in blau (A 100B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 10 FG and 5 RA instruments, for a maximal instrument length of 25 mm*  
Also available in red (A 100R), gold (A 100G) and blue (A 100B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



**A 303 S.000**

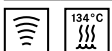


Abmessungen · Dimensions	mm	41 x 25 x 24,5
--------------------------	----	----------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 15 extra kurze FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 18,5 mm  
Auch in rot (A 303R), in gold (A 303G) und in blau (A 303B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 15 FGSTS instruments, for a maximal instrument length of 18,5 mm*  
Also available in red (A 303R), gold (A 303G) and blue (A 303B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



**A 500 S.000**



Abmessungen · Dimensions	mm	41 x 25 x 28
--------------------------	----	--------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 10 FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 25 mm  
Auch in rot (A 500R), in gold (A 500G) und in blau (A 500B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 10 FG instruments, for a maximal instrument length of 25 mm*  
Also available in red (A 500R), gold (A 500G) and blue (A 500B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



**A 600 S.000**

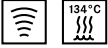


Abmessungen · Dimensions	mm	73 x 25 x 28
--------------------------	----	--------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 20 FG- und 10 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 26 mm (FG) und 27 mm (Winkelstück)  
Auch in rot (A 600R), in gold (A 600G) und in blau (A 600B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 20 FG and 10 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 (RA)*  
Also available in red (A 600R), gold (A 600G) and blue (A 600B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



### A 603 S.000



Abmessungen · Dimensions mm 73 x 25 x 28

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 12 FG und 6 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 26 mm (FG) und 27 mm (Winkelstück)  
Auch in rot (A 603R), in gold (A 603G) und in blau (A 603B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 12 FG and 6 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 (RA)*  
*Also available in red (A 603R), gold (A 603G) and blue (A 603B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required*



### A 604 S.000



Abmessungen · Dimensions mm 80 x 25 x 27/31

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 12 FG und 12 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 23,5 mm (4 FG), 21,5 mm (8 FG) und 27,5 mm (12 Winkelstück)  
Auch in rot (A 604R), in gold (A 604G) und in blau (A 604B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 12 FG and 12 RA instruments, for a maximal instrument length of 23,5 mm (4 FG), 21,5 mm (8 FG) and 27,5 mm (12 RA)*  
*Also available in red (A 604R), gold (A 604G) and blue (A 604B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required*



### A 622 S.000



Abmessungen · Dimensions	mm	86 x 25 x 30
--------------------------	----	--------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 12 Winkelstück-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 27 mm  
Auch in rot (A 622R), in gold (A 622G) und in blau (A 622B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 12 RA instruments, for a maximal instrument length of 27 mm*  
Also available in red (A 622R), gold (A 622G) and blue (A 622B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



### A 623 S.000

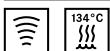


Abmessungen · Dimensions	mm	86 x 25 x 30
--------------------------	----	--------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 12 FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 26 mm  
Auch in rot (A 623R), in gold (A 623G) und in blau (A 623B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 12 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm*  
Also available in red (A 623R), gold (A 623G) and blue (A 623B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



### A 624 S.000



Abmessungen · Dimensions	mm	86 x 25 x 30
--------------------------	----	--------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 24 FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 26 mm  
Auch in rot (A 624R), in gold (A 624G) und in blau (A 624B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 24 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm*  
Also available in red (A 624R), gold (A 624G) and blue (A 624B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



### A 640 S.000



Abmessungen · Dimensions	mm	86 x 50 x 27,5
--------------------------	----	----------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 21 FG-Instrumente, für eine maximale Instrumentenlänge von 24,5 mm  
Auch in rot (A 640R), in gold (A 640G) und in blau (A 640B) erhältlich. Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein R, G oder B ersetzen  
*Bur block made of anodized aluminium for 21 FG instruments, for a maximal instrument length of 24,5 mm*  
Also available in red (A 640R), gold (A 640G) and blue (A 640B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



### C.204.006

Abmessungen - Dimensions mm 35 x 25 x 38

C.204.006 für 6 Winkelstück-Instrumente  
C.204.006 for 6 RA instruments



### C.314.006

Abmessungen - Dimensions mm 35 x 25 x 38

C.314.006 für 6 FG-Instrumente  
C.314.006 for 6 FG instruments



### Z.204.010

Abmessungen - Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.204.010 für 10 Winkelstück-Instrumente  
Z.204.010 for 10 RA instruments



### Z.204.025

Abmessungen - Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.204.025 für 25 Winkelstück-Instrumente  
Z.204.025 for 25 RA instruments



### Z.314.010

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.314.010 für 10 FG-Instrumente  
Z.314.010 for 10 FG instruments



### Z.314.025

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.314.025 für 25 FG-Instrumente  
Z.314.025 for 25 FG instruments

368



### W.204.020

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.204.020 für 20 Winkelstück-Instrumente (2 x 10)  
W.204.020 for 20 RA instruments (2 x 10)



### W.204.050

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.204.050 für 50 Winkelstück-Instrumente (2 x 25)  
W.204.050 for 50 RA instruments (2 x 25)





W.314.020

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.314.020 für 20 FG-Instrumente (2 x 10)  
W.314.020 for 20 FG instruments (2 x 10)



W.314.050

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.314.050 für 50 FG-Instrumente (2 x 25)  
W.314.050 for 50 FG instruments (2 x 25)



V.204.060

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 40

V.204.060 für 60 Winkelstück-Instrumente (6 x 10)  
V.204.060 for 60 RA instruments (6 x 10)



V.204.150

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 40

V.204.150 für 150 Winkelstück-Instrumente (6 x 25)  
V.204.150 for 150 RA instruments (6 x 25)



V.314.060

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 40

V.314.060 für 60 FG-Instrumente (6 x 10)  
V.314.060 for 60 FG instruments (6 x 10)



V.314.150

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 40

V.314.150 für 150 FG-Instrumente (6 x 25)  
V.314.150 for 150 FG instruments (6 x 25)



DC1®  
DC1®



372-373

---

Zubehör  
Auxiliaries



374

---



---

DC1®	372 – 373	DC1®
Auxiliaries	374	Zubehör



DC1®

**Gentle, yet effective cleaning and disinfecting agent for manual reprocessing.**

**Advantages:**

- *Economic (1litre concentrate = 100 litres ready to use solution)*
- *Concentrate can be used universally for cleaning and disinfecting*
- *For all rotary instruments and hand instruments*
- *No material degradation*
- *Convenient dosing bottle*
- *VAH / DGHM certified*
- *Aldehyde-free, non-fixing*
- *Alcohol-free*

DC1®

**Material schonendes Reinigungs- und Desinfektionsmittel für die manuelle Aufbereitung**

**Vorteile:**

- *ergiebig (1 l Konzentrat = 100 l gebrauchsfertige Lösung) und dadurch besonders wirtschaftlich*
- *universell einsetzbares Konzentrat zur Reinigung und Desinfektion*
- *ein Mittel für alle rotierenden Instrumente und Handinstrumente*
- *materialverträglich*
- *praktische Dosierflasche*
- *VAH-/DGHM-zertifiziert*
- *aldehydfrei, somit nicht fixierend*
- *alkoholfrei*



9826



Komet DC1 Reinigungs- und Desinfektionsmittel, 1 l  
 (mit mehrsprachiger Anleitung)  
*Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting, 1 l*  
*(with multilingual instruction for use)*



9829



Komet DC1 Reinigungs- und Desinfektionsmittel  
 3 l Kanister im Doppelpack (mit deutscher Anleitung)  
*Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting*  
*Twin pack 2 x 3 l (with German instruction for use)*



### 9834 A



Auslaufhahn für Komet Vorratskanister (3 l-, 5 l- und 10 l-Kanister)  
*Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)*



### 9888



Komet DC1 Messbecher  
250 ml, mit praktischer Skala zum Anmischen der DC1-Gebrauchslösung  
*Komet DC1 Measuring jug  
250 ml, with handy scale for mixing the DC1 solution*



9791



Reinigungsbürste, sterilisierbar  
Metall-Handgriff mit auswechselbarer Bürste aus rostfreiem Edelstahl zur  
Reinigung und Pflege von rotierenden Instrumenten  
*Metal cleaning brush, sterilizable  
Metal handle with interchangeable brush made of stainless steel for cleaning and  
maintenance of rotary instruments*



9792



Ersatzbürste aus Metall  
*Spare metal brush*

374



9873



Reinigungsbürste aus Nylon, sterilisierbar  
Metall-Handgriff mit auswechselbarer Bürste aus Nylon zur Reinigung und Pflege  
von rotierenden Instrumenten aus Keramik  
*Nylon cleaning brush, sterilizable  
Metal handle with interchangeable nylon brush for cleaning and maintenance of  
rotary instruments made of ceramics*



9874



Ersatznylonbürste  
*Spare nylon brush*





**Keramikfräser**  
Ceramic cutters



Spezialfräser für  
Prothesenkunststoff  
*Special cutter for  
denture acrylics* 379-380



Für Softkunststoffe  
*For soft acrylics* 380

**Kunststofffräser**  
Cutters made of synthetic material



4-Kant-Fräser aus  
Hochleistungskunststoff  
*4-edged tapered cutter* 381





**Ceramics/Acrylics**  **Keramik/Kunststoff**

---

<i>Ceramic cutters</i>	<b>378 – 380</b>	Keramikfräser
<i>Cutters made of synthetic material</i>	<b>381</b>	Kunststofffräser



***When brilliance turns into perfection. Ceramic cutters made by Komet®***

*Your excellent craftsmanship calls for first-rate tools. The answer: Komet's exclusive ceramic cutters, all in white. The material ensures pleasant, gentle and intuitive work, combined with absolute precision..*

**Advantages:**

- Excellent cutting efficiency
- Extremely smooth surfaces
- No clogging
- Smooth operation
- Do not heat up as much as metal instruments if used properly
- Resistance to the effects of chemical cleaning agents

**Recommended speed:**

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm



**Wenn Perfektion zu Weißheit wird. Komet® Keramikfräser.**

Ein elegantes Zeichen Ihres handwerklichen Könnens setzen Sie mit exklusiven Komet Keramikfräsern in brillantem Weiß. Das Material sorgt für ein angenehm weiches, taktiles Arbeiten in Verbindung mit kompromissloser Präzision.

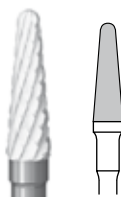
**Vorteile:**

- extrem gute Schneideigenschaften
- beeindruckend glatte Oberflächen
- kein Verschmieren
- hohe Laufruhe
- wird bei moderater Arbeitsweise nicht so schnell heiß wie Arbeitsteile aus Metall
- chemische Resistenz beim Aufbereiten in der Praxis

**Empfohlene Drehzahl:**

☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

**new**

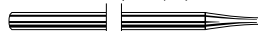


● **K 79 ACR**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	13,0

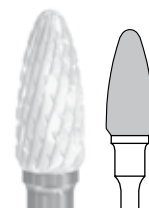
Handstück · Handpiece (HP)



● **K79ACR.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

Spezialfräser für Prothesenkunststoff  
 Special cutter for denture acrylics



● **K 251 ACR**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	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



**new**



**K 251 EQ**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

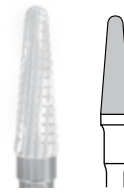
Handstück · Handpiece (HP)



**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)

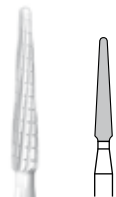


**K79GSQ.104. ...** 040

⊖<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

**new**



**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
Größe · Size	∅ 1/10 mm	055
L	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*



**Bohrer**  
Burs



Rund  
*Round* 384



Umgekehrter Kegel  
*Inverted cone* 385



Zylinder  
*Cylinder* 385-386



Konisch  
*Tapered* 386



Konisch rund  
*Tapered round* 386-387



Spitz  
*Pointed* 388-389



Spiralbohrer  
*Twist drill* 389

**Finierer**  
*Finishing instruments*



Torpedo  
*Torpedo* 390



Umgekehrter Kegel  
*Inverted cone* 390



Nadelform  
*Needle-shaped* 390



Flamme  
*Flame* 390

**Werkzeuge für die Laborturbine**  
*Instruments for laboratory turbine*



Umgekehrter Kegel  
*Inverted cone* 391



Konisch rund  
*Tapered round* 391



Nadelform  
*Needle-shaped* 391-392



Spitz  
*Pointed* 392

**Fräser**  
Cutters



Pinlochfräser  
*Pin-hole cutter* 393



Stichfräser  
*Acrylic cutter* 393



Zylinder  
*Cylinder* 394

**Hinweis:**  
*Note:*

Unsere **Spezialfräser**,  
eingeleitet durch den  
Fräserkompass,  
finden Sie **ab Seite 395**.  
*For our **special cutters**,  
introduced by our  
compass TC cutters,  
please refer to **pages 395 ff.***

**Werkzeuge für Linkshänder**  
*Instruments for left-handed operators*



435-437



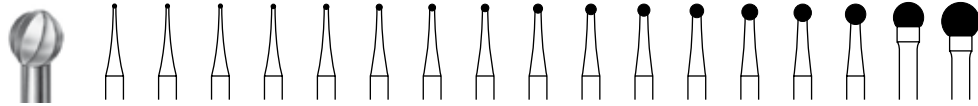
Tungsten carbide **Hartmetall**

---

<i>Burs</i>	<b>384 - 389</b>	Bohrer
<i>Finishing instruments</i>	<b>390</b>	Finierer
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	<b>391 - 392</b>	Werkzeuge für Laborturbine
<i>Cutters</i>	<b>395 - 434</b>	Fräser
<i>Instruments for left-handed operators</i>	<b>435 - 437</b>	Werkzeuge für Linkshänder



## H 71



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	040	050

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001175 ...

H71.104. ...

003 004 005 006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023 027 040 050

- ◊ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

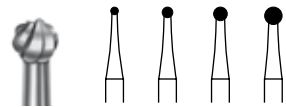
Rund

Halslötung: Hartmetall erstreckt sich den Schaft hinunter für eine höhere Halsstabilität

Round

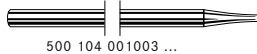
Lower solder joint: Tungsten carbide extends down shank for increased neck strength

## 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 ...

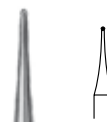
H1S.104. ...

010 014 018 023

- ◊ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

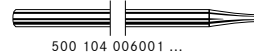
Rund mit schnittfreudiger Ausführung  
Round, high-efficiency cutting design

## H 52



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	003

Handstück · Handpiece (HP)



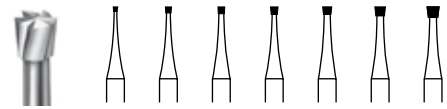
500 104 006001 ...

H52.104. ...

003

- ◊ =  $\odot_{\max}$  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 ...

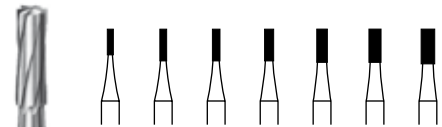
H30.104. ...

006 008 009 010 012 014 016

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Umgekehrter Kegel

Inverted cone



### H 21



		5	5	5	5	5	5	
Größe - Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
US No.		55	56	57	58	59	60	61

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 107006 ...

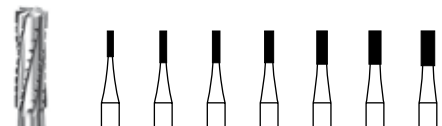
H21.104. ...

008 009 010 012 014 016 018

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zylinder

Cylinder

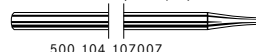


### H 31



		5	5	5	5	5	5	
Größe - Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
US No.		555	556	557	558	559	560	561

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 107007 ...

H31.104. ...

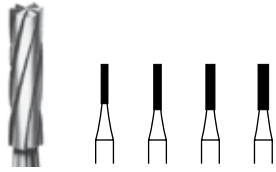
008 009 010 012 014 016 018

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zylinder mit Querhieb

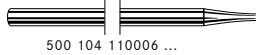
Cylinder with cross cut

### 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

Handstück · Handpiece (HP)

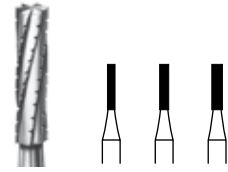


500 104 110006 ...

**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

Handstück · Handpiece (HP)

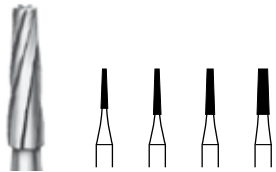


500 104 110007 ...

**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

Handstück · Handpiece (HP)

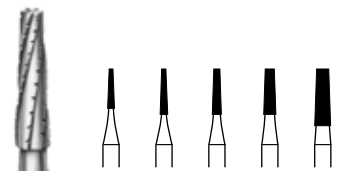


500 104 171006 ...

**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

Handstück · Handpiece (HP)

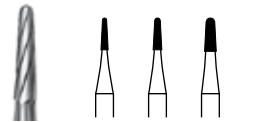


500 104 171007 ...

**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

Handstück · Handpiece (HP)

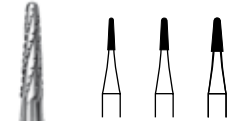


500 104 194006 ...

**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

Handstück · Handpiece (HP)

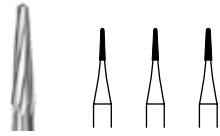


500 104 194007 ...

**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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	008	009	010
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		-	1169S	1170S

Handstück · Handpiece (HP)



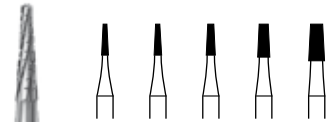
500 104 196006 ...

**H23RS.104. ...**

**008 009 010**

○<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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	016	021
L	mm	4,2	4,2	4,2	4,4	4,8
US No.		699	700	701	702	703

Handstück · Handpiece (HP)



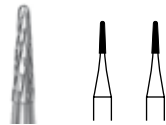
500 104 168007 ...

**H33.104. ...**

**009 010 012 016 021**

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch mit Querhieb  
Tapered with cross cut

### H 23 RSE



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2

Handstück · Handpiece (HP)



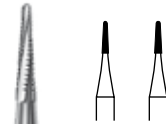
500 104 196019 ...

**H23RSE.104. ...**

**009 010**

○<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 tothing

### H 33 FRS



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 196015 ...

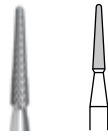
**H33FRS.104. ...**

**009 010**

○<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>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	8,5

Handstück · Handpiece (HP)



<b>H136ES.104. ...</b>	<b>016</b>
------------------------	------------

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Fissurenfräser für NEM- und EMF-Legierungen  
Schnittfreudige Spitze  
Fissure bur for non-precious metal alloys and alloys  
without precious metal  
Fast cutting tip



**H 349**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>005</b>
<b>L</b>	mm	2,7
<b>D</b>	∅ 1/10 mm	002

Handstück · Handpiece (HP)

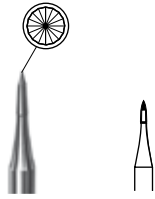


500 104 195072 ...

<b>H349.104. ...</b>	<b>005</b>
----------------------	------------

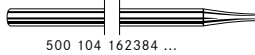
⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Fissurenbohrer  
Konisch, rund mit extra-feiner Spitze  
Fissure bur  
Tapered round with extra fine tip

### H 99



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	1,2
US No.		1621

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 162384 ...

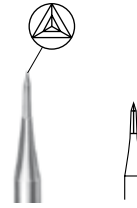
**H99.104. ...**

008

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

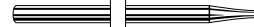
Glätten, Tieferlegen von Keramikfissuren  
Smoothing and lowering of ceramic fissures

### H 97



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 468373 ...

**H97.104. ...**

010

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

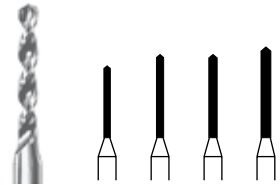
Dreikant

Feinausarbeiten von Keramikauflähen

Three-edged wedge

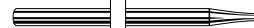
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

### H 203



		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014
L	mm	9,5	11,0	11,0	12,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 417364 ...

**H203.104. ...**

009

010

012

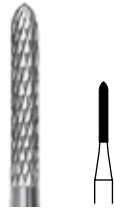
014

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Spiralbohrer

Twist drill

### H 283 E



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)

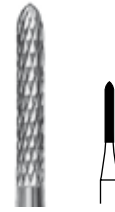


500 104 289080 ...

**H283E.104. ...** 012

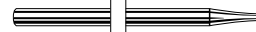
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Torpedo mit Kreuzverzahnung  
Torpedo with staggered toothing

### H 283 EF



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 289140 ...

**H283EF.104. ...** 012

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Torpedo mit feiner Kreuzverzahnung  
Torpedo with fine staggered toothing

390

### H 42



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	1,7	2,8

Handstück · Handpiece (HP)

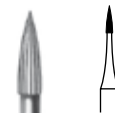


500 104 010133 ...

**H42.104. ...** 018 023

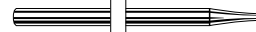
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Umgekehrter Kegel  
Inverted cone

### H 246



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009
L	mm	3,7
US No.		7901

Handstück · Handpiece (HP)

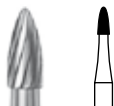


500 104 496071 ...

**H246.104. ...** 009

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nadel  
Feine Ausarbeitung von Okklusalflächen  
Needle  
Fine trimming of occlusal surfaces

### H 390



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	3,5

Handstück · Handpiece (HP)

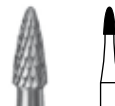


500 104 274072 ...

**H390.104. ...** 016

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme mit abgerundeter Spitze  
Round end flame

### H 390 EF



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	3,5

Handstück · Handpiece (HP)

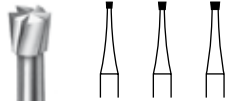


500 104 274140 ...

**H390EF.104. ...** 016

○<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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	008	010	012
L	mm	0,9	1,1	1,2
US No.		L34	L35	L36

FG · Friction Grip (FG)

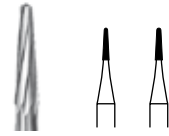


500 314 010175 ...

**H30.314. ...** 008 010 012

Umgekehrter Kegel  
*Inverted cone*

### H 23 RS



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2
US No.		1169S	1170S

FG · Friction Grip (FG)



500 314 196006 ...

**H23RS.314. ...** 009 010

Konisch mit abgerundeter Spitze  
Schnitffreudig  
*Tapered with round end*  
*High-efficiency cutting design*

### H 46



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	3,5
US No.		7102

FG · Friction Grip (FG)

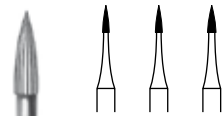


500 314 254072 ...

**H46.314. ...** 012

Flamme  
Ausarbeiten von Kauflächen  
*Flame*  
*Trimming of occlusal surfaces*

### H 246



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	3,6	3,6	3,6
US No.		7901	7902	7903

FG · Friction Grip (FG)



500 314 496071 ...

**H246.314. ...** 009 010 012

Nadel  
Feinausarbeiten von Kauflächen  
12 Schneiden  
*Needle*  
*Trimming of occlusal surfaces*  
*12 blades*



**H 246 D**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0

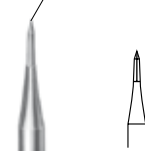
FG · Friction Grip (FG)



500 314 496072 ...

**H246D.314. ...** 014

Nadelförmig  
Feinausarbeiten von Kauflächen  
8 Schneiden  
Needle  
Trimming of occlusal surfaces  
8 blades



**H 97**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010

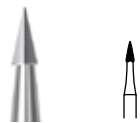
FG · Friction Grip (FG)



500 314 468373 ...

**H97.314. ...** 010

Dreikant  
Feinausarbeiten von Keramikauflächen  
Three-edged wedge  
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces



**H 97 A**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	011

FG · Friction Grip (FG)



**H97A.314. ...**

011

Vierkant  
Feinausarbeiten von Keramikauflächen  
Square  
Fine work on ceramic occlusal surfaces



**H 97 B**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	011

FG · Friction Grip (FG)



**H97B.314. ...**

011

Sechskant  
Feinausarbeiten von Keramikauflächen  
Hexagon  
Fine work on ceramic occlusal surfaces



**H 97 BZ**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	011

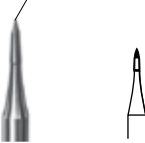
FG · Friction Grip (FG)



**H97BZ.314. ...**

011

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Sechskant  
Feinausarbeiten von Keramikauflächen  
Extra hohe Standzeit  
Hexagonal  
Fine work on occlusal surfaces made of ceramics  
Very durable



**H 99**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	1,2
US No.		1621

FG · Friction Grip (FG)



500 314 162384 ...

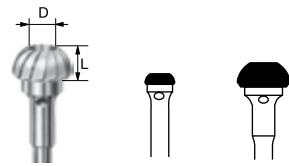
**H99.314. ...** 008

Glätten, Tieferlegen von Keramikfissuren  
Smoothing and lowering of ceramic fissures



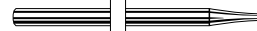


### H 98



		5	5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	040	070
L	mm	1,6	3,3
D	Ø 1/10 mm	2,4	2,5

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 547211 ...

H98.104. ...

■040

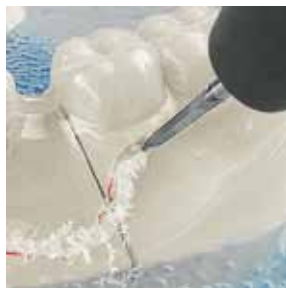
◆070

◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Pinlochfräser

Dowel pin access cutter

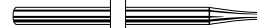


### H 219



		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

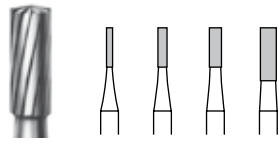
$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Stichfräser für Tiefziehfolien

Vacuum form acrylic cutter for bite splints



### H 259



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>014</b>	<b>018</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	5,2	5,2	5,2	7,0

Handstück · Handpiece (HP)



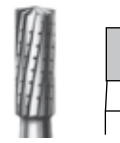
500 104 107175 ...

**H259.104. ...**      **010**   **014**   **018**   **023**

394

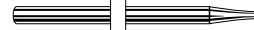
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder  
Cylinder

### H 260



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	7,0

Handstück · Handpiece (HP)



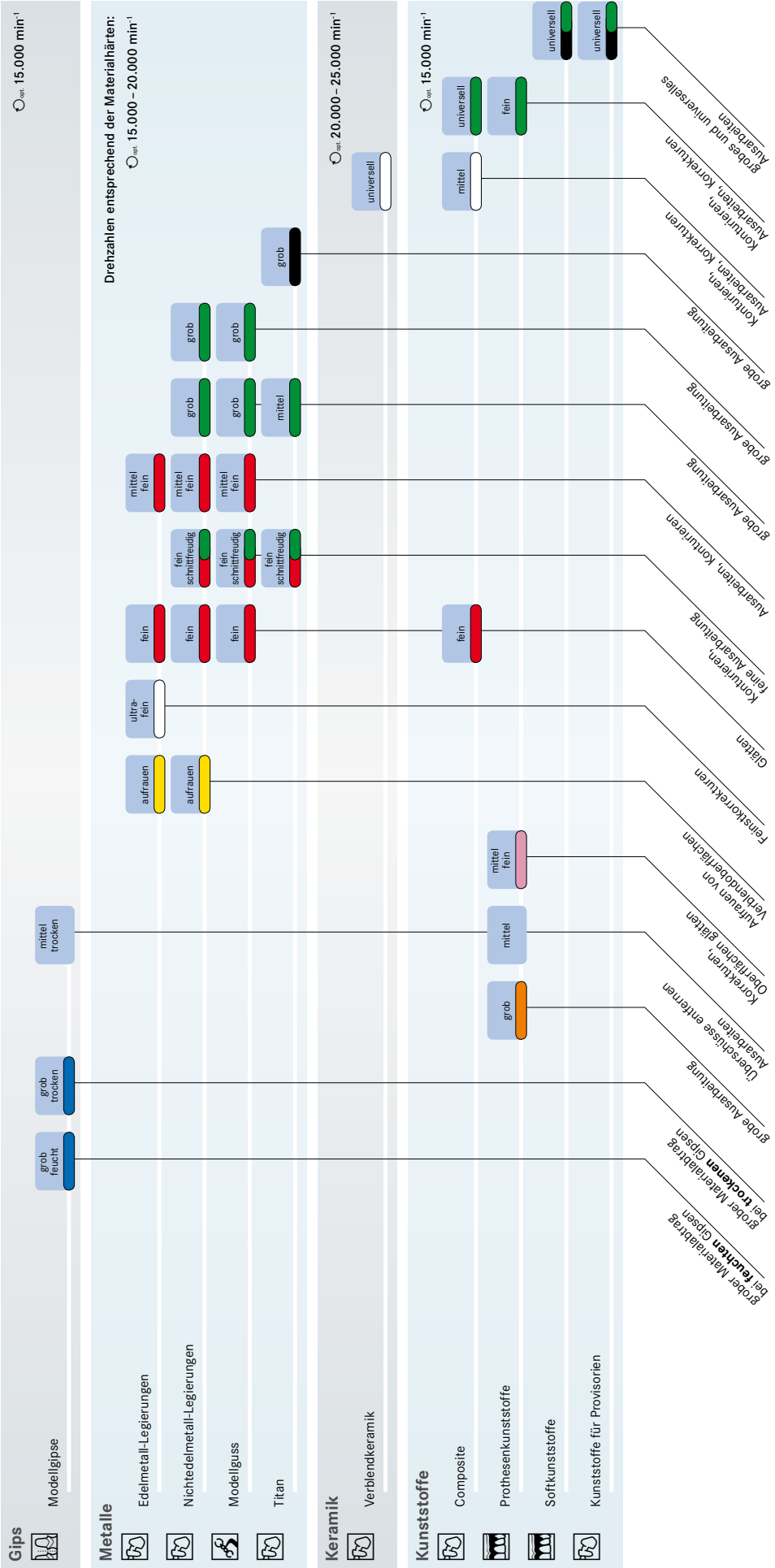
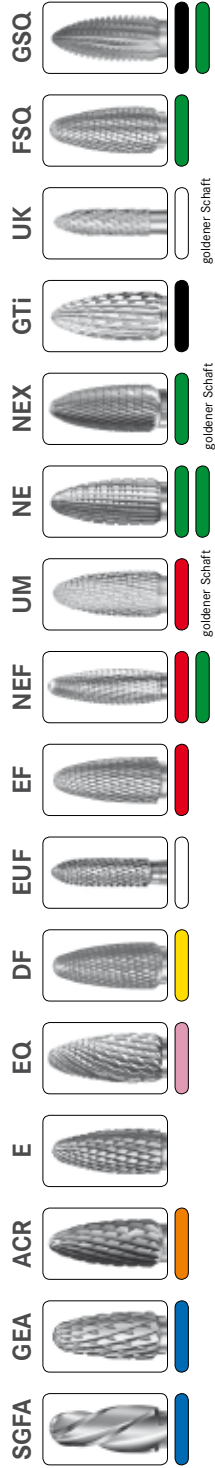
500 104 107176 ...

**H260.104. ...**      **023**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder mit Querhieb  
Cross cut cylinder

# Kompass | Hartmetall-Fräser

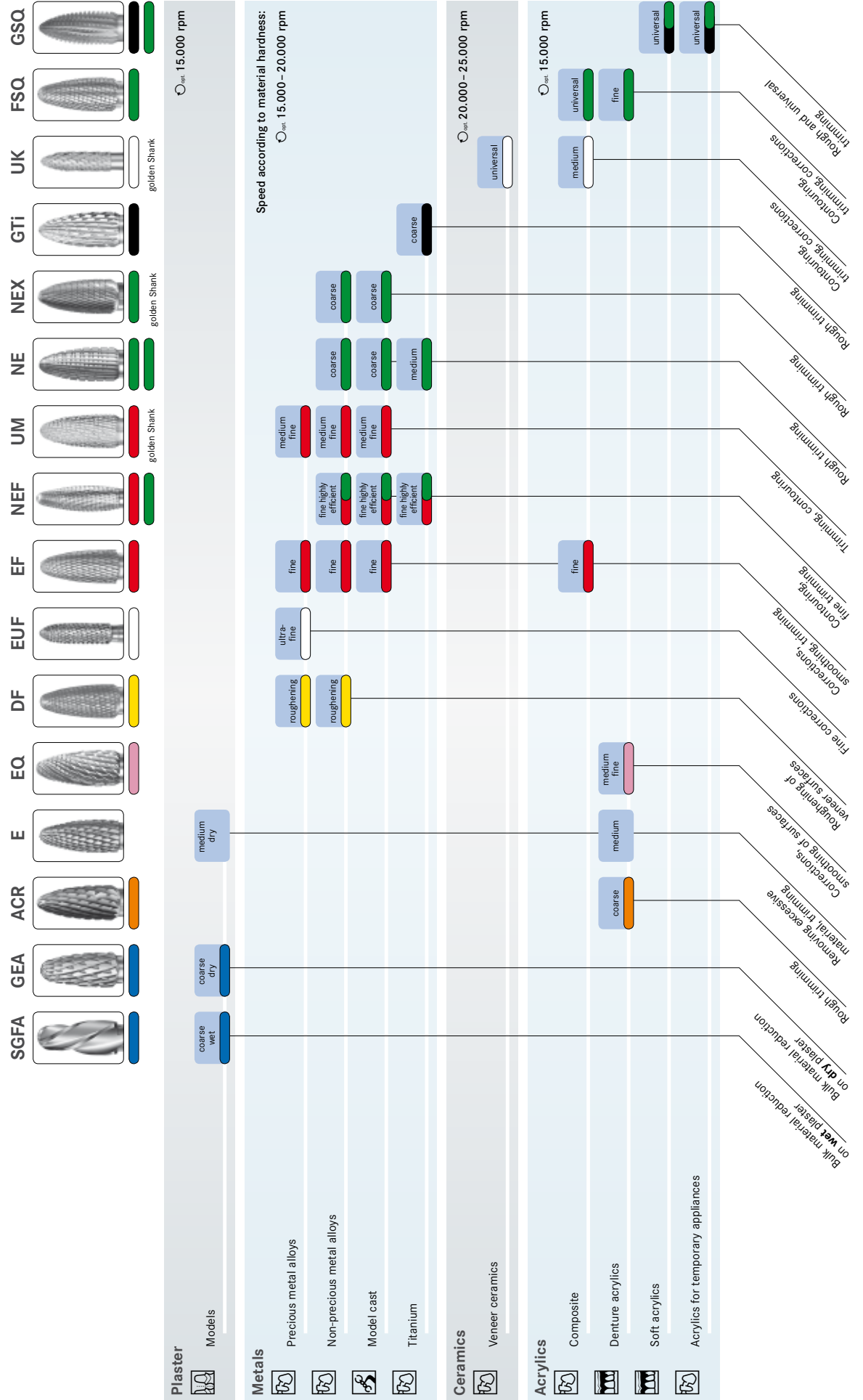
Empfehlung für den wirtschaftlichen Einsatz von Hartmetall-Fräsern beim Freihandfräsen





# 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:

$\odot_{opt.}$  15,000 rpm

### Gipsbearbeitung mit SGFA-Fräsern

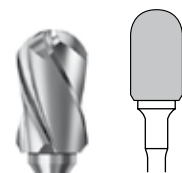
#### Vorteile:

- hoher Materialabtrag ohne Verschmieren
- perfekte Oberflächen
- ruhiger Lauf durch Fasenschliff
- Sicherheits-Linksdrall-Verzahnung

#### Empfohlene Drehzahl:

$\odot_{opt.}$  15 000 min<sup>-1</sup>

### H 72 SGFA



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	12,0

Handstück · Handpiece (HP)



### H72SGFA.104. ... 070

$\odot_{max.}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall

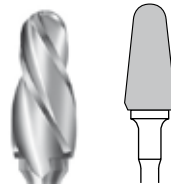
Gipsbearbeitung

Safety tothing with a twist to the left

Work on plaster



**H 79 SGFA**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



<b>H79SGFA.104. ...</b>	<b>070</b>
-------------------------	------------

⊙<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall  
Gipsbearbeitung  
Safety toothing with a twist to the left  
Work on plaster

**H 251 SGFA**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

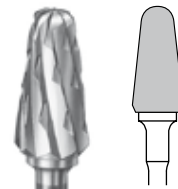
Handstück · Handpiece (HP)



<b>H251SGFA.104. ...</b>	<b>060</b>
--------------------------	------------

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall  
Gipsbearbeitung  
Safety toothing with a twist to the left  
Work on plaster

**H 79 SGEA**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	14,0

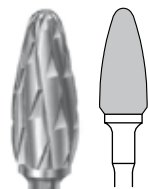
Handstück · Handpiece (HP)



<b>H79SGEA.104. ...</b>	<b>070</b>
-------------------------	------------

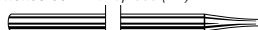
⊙<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall  
Gipsbearbeitung  
Safety toothing with a twist to the left  
Work on plaster

**H 251 SGEA**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

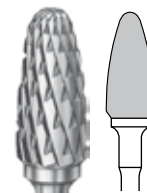
Handstück · Handpiece (HP)



<b>H251SGEA.104. ...</b>	<b>060</b>
--------------------------	------------

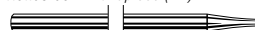
⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall  
Gipsbearbeitung  
Safety toothing with a twist to the left  
Work on plaster

**H 251 GEA**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



<b>H251GEA.104. ...</b>	<b>060</b>
-------------------------	------------

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall  
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	Ø 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



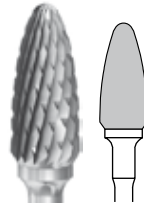
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

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**



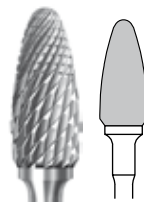
		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

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	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

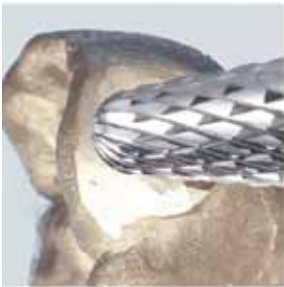
Handstück · Handpiece (HP)



**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





## 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.

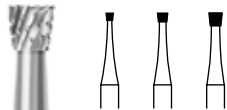
#### Eigenschaften und Vorteile:

- Die hohe Anzahl von Schneiden der Komet®-Fräser mit E-Verzahnung garantiert eine hohe Lebensdauer
- Universalverzahnung mit zueinander versetzten Einzelementen
- 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



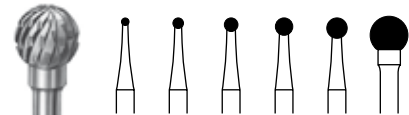
		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018
L	mm	1,1	1,4	1,7



Handstück · Handpiece (HP)  
 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



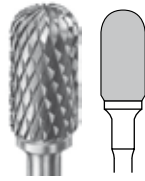
		5	5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	050



Handstück · Handpiece (HP)  
 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

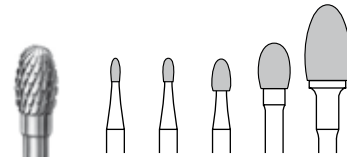
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 137190 ...

**H72E.104. ...** 060

### 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 ...

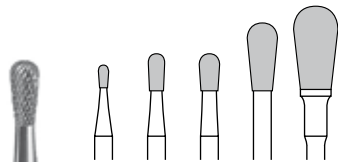
**H73E.104. ...** 012 014 023 040 060

◇ = ∅<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

402

∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 77 E



		5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	023	029	040	060
L	mm	2,9	5,0	5,0	9,0	11,0

Handstück · Handpiece (HP)

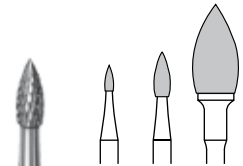


500 104 237190 ...

**H77E.104. ...** 014 023 029 040 060

◇ = ∅<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 78 E



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	023	060
L	mm	3,5	6,0	12,0

Handstück · Handpiece (HP)

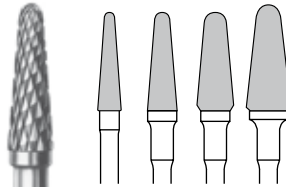


500 104 257190 ...

**H78E.104. ...** 012 023 060

◇ = ∅<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 79 E



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>031</b>	<b>040</b>	<b>050</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	13,0	13,0	13,0	14,0

Winkelstück · Right-angle (RA)

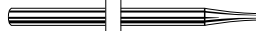


500 204 194190 ...

**H79E.204. ...**

- ■040 - -

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

**H79E.104. ...**

■031 ■040 ◊050 ◊060

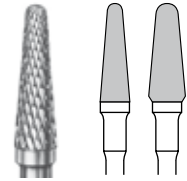
◊ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

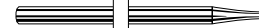
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 79 EA



		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>040</b>	<b>050</b>
<b>L</b>	mm	13,0	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194194 ...

**H79EA.104. ...**

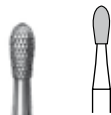
■040 ◊050

◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

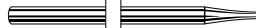
Sicherheitsverzahnung mit Linksdrall  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
Safety toothing with a twist to the left  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 88 E



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 276190 ...

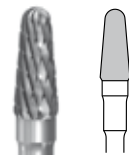
**H88E.104. ...**

023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

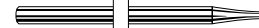
Für Gips und Metall-Legierungen  
For plaster and metal alloys

### H 89 E



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	9,5

Handstück · Handpiece (HP)



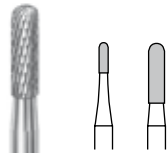
**H89E.104. ...**

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)



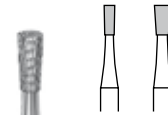
500 104 141190 ...

**H129E.104. ...**

014 023

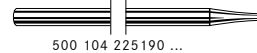
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 137 E



			5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016	023	
L	mm	4,0	5,0	

Handstück · Handpiece (HP)



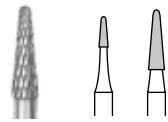
500 104 225190 ...

**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)



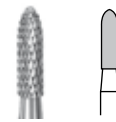
500 104 198190 ...

**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)



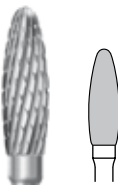
500 104 289190 ...

**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	∅ 1/4 mm	040	
L	mm	12,7	

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 275190 ...

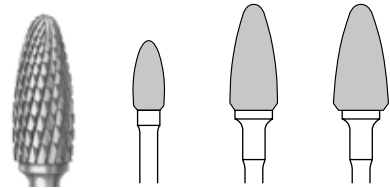
**H250E.104. ...**

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
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040	060	070
L	mm	9,0	14,0	14,0

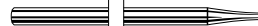
Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 274190 ...

**H251E.204. ...**

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274190 ...

**H251E.104. ...**

-      ◇060      -

■040      ◇060      ◆070

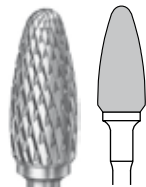
◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

◇ = ∅<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
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274194 ...

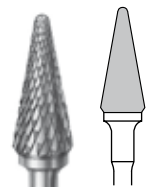
**H251EA.104. ...**

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
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 201190 ...

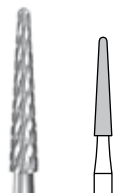
**H257RE.104. ...**

060

∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

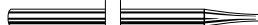
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 261 E



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

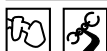
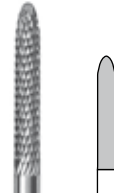
**H261E.104. ...**

023

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

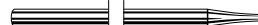
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 295 E



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 292190 ...

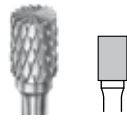
**H295E.104. ...**

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 ...

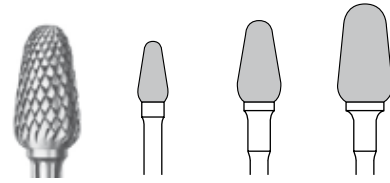
**H296E.104. ...**

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

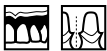
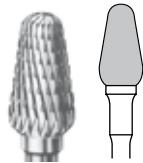
◆ = ⊙<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

◇ = ⊙<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 ...

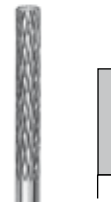
**H351EA.104. ...**

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



		1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 116190 ...

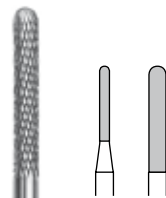
**H364E.104. ...**

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-Toothting

### Fine Staggered Toothting (EF)

*Fine staggered toothting for finishing metal alloys, acrylics and plaster.*

#### Advantages:

- High number of blades for super precise finishing
- Short, granular chips
- Smooth cutting with very little pressure applied
- Smooth surfaces reduce the time needed for further polishing

#### Recommended speed:

- Precious metal:  
 $\odot_{opt.}$  25,000 rpm
- Non-precious metal:  
 $\odot_{opt.}$  15,000 rpm
- Acrylics:  
 $\odot_{opt.}$  15,000 rpm
- Plaster:  
 $\odot_{opt.}$  15,000 rpm



### Feine Kreuzverzahnung (EF)

Feine Kreuzverzahnung (EF) zum Glätten von Metalllegierungen, Kunststoff und Gips.

#### Vorteile:

- hohe Anzahl von Schneiden zum besonders exakten Finieren
- kurze, körnige Frässpäne
- weiches, fast druckloses Fräsen
- glatte Oberflächen, die das nachfolgende Polieren erleichtern

#### Empfohlene Drehzahlen:

- Edelmetall:  
 $\odot_{opt.}$  25 000 min<sup>-1</sup>
- Nicht-Edelmetall:  
 $\odot_{opt.}$  15 000 min<sup>-1</sup>
- Kunststoffe:  
 $\odot_{opt.}$  15 000 min<sup>-1</sup>
- Gips:  
 $\odot_{opt.}$  15 000 min<sup>-1</sup>

**H 71 EF**

		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	010	014	023

Handstück · Handpiece (HP)

500 104 001140 ...

**H71EF.104. ...**      010   014   023

$\odot_{max.}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

**H 73 EF**

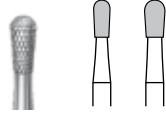
		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	014	023
<b>L</b>	mm	3,1	4,2

Handstück · Handpiece (HP)

500 104 277140 ...

**H73EF.104. ...**      014   023

$\odot_{max.}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

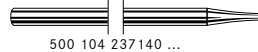


**H 77 EF**



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023	029
L	mm	5,0	5,0

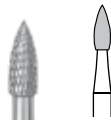
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 237 140 ...

<b>H77EF.104. ...</b>	023	029
-----------------------	-----	-----

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys

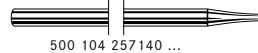


**H 78 EF**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	6,0

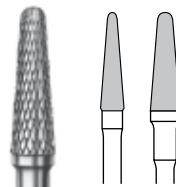
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 257 140 ...

<b>H78EF.104. ...</b>	023
-----------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys



**H 79 EF**



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	031	040
L	mm	13,0	13,0

Winkelstück · Right-angle (RA)



500 204 194 140 ...

<b>H79EF.204. ...</b>	-	040
-----------------------	---	-----

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194 140 ...

<b>H79EF.104. ...</b>	031	040
-----------------------	-----	-----

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys



**H 88 EF**



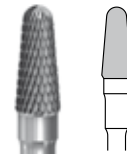
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	5,0



**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**



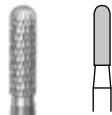
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	9,5



**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**



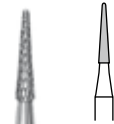
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0



**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**



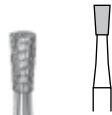
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	8,0



**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**



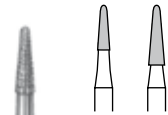
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	5,0



**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**



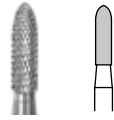
		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>018</b>	<b>023</b>
L	mm	6,0	8,0



**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

Handstück · Handpiece (HP)



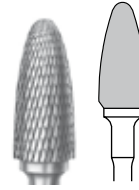
500 104 289140 ...

**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

Handstück · Handpiece (HP)



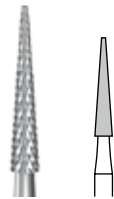
500 104 274140 ...

**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

Handstück · Handpiece (HP)



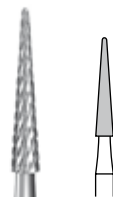
500 104 187140 ...

**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

Handstück · Handpiece (HP)



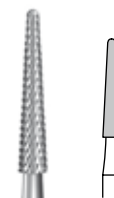
500 104 201140 ...

**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

Handstück · Handpiece (HP)



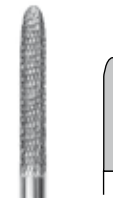
500 104 194140 ...

**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

Handstück · Handpiece (HP)



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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	8,0	11,0



500 104 263140 ... **H351EF.104. ...** **040** **060**

◇ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics and metal alloys



**H 73 EUF**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	3,1



500 104 277110 ... **H73EUF.104. ...** **014**

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Edelmetall-Legierungen  
Ultrafeine Kreuzverzahnung  
For precious metal alloys  
Ultra fine staggered toothing



**H 139 EUF**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0



500 104 289110 ... **H139EUF.104. ...** **023**

$\odot_{\max}$  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 non-precious metals.

#### Advantages:

- Rapid bulk reduction
- Long service life
- Specifically adapted shapes and sizes

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

(Increased speed will damage the instrument blades and lead to spark generation when working on titanium)

### Hartmetall GTi-Fräser

Die schnittfreudigen Spezialisten zum professionellen Zerspanen von Titan und anderen Nicht-Edelmetallen.

#### Vorteile:

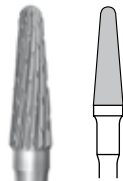
- hohe Abtragsleistung
- lange Gebrauchsdauer
- arbeitsspezifische Formen und Größen

#### 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

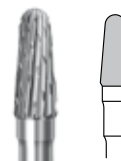
Handstück · Handpiece (HP)



● **H79GTI.104. ...** 040

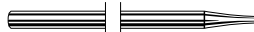
☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Titan und NEM  
For titanium and non-precious metals

### ● H 89 GTi



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Handstück · Handpiece (HP)

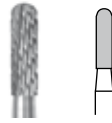


● **H89GTI.104. ...** 040

☉<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

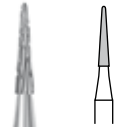
Handstück · Handpiece (HP)



● **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

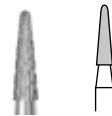
Handstück · Handpiece (HP)



● **H136GTI.104. ...** 016

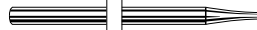
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Titan und NEM  
For titanium and non-precious metals

● **H 138 GTi**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

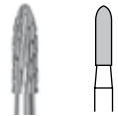
Handstück · Handpiece (HP)



● **H138GTI.104. ...** 023

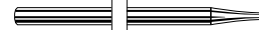
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Titan und NEM  
For titanium and non-precious metals

● **H 139 GTi**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

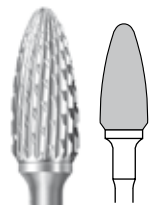
Handstück · Handpiece (HP)



● **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 Fräser – die nächste Generation

### NEX Cutters – The next generation

The new NEX toothing exclusive to Komet® is an enhanced version of our successful NE toothing and combines effective substance removal, a long service life and a perfect surface quality. These cutters are predominantly used for non-precious metal alloys and model cast alloys.

What's more, the NEX toothing allows smooth and ergonomic work without fatigue. Thanks to their golden shank with laser marking and its green ring, NEX cutters can easily be identified amongst our other NEM cutters.

#### Advantages:

- Maximum substance removal
- Allows tactile work thanks to smooth operation
- Smooth surfaces
- Extremely durable

Die neue NEX-Verzahnung aus dem Hause Komet® ist eine Weiterentwicklung der erfolgreichen NE-Verzahnung und vereint höchste Leistungsanprüche in Sachen Materialabtrag, Standzeit und Oberflächengüte. Zu ihrem bevorzugten Einsatzgebiet zählen die Nicht-Edelmetalllegierungen und der Modellguss. Hier fühlt sie sich zu Hause.

Neben diesem überzeugenden Leistungsprofil zeichnet sich die NEX-Verzahnung weiterhin durch einen angenehm ruhigen und daher handgelenkschonenden Lauf aus. Der vergoldete Schaft mit dem grünen Ring und die Schaftlaserung bieten einen hohen Wiedererkennungswert und runden die positiven Eigenschaften dieses „NEM-Spezialisten“ ab.

#### Vorteile:

- maximale Abtragsleistung
- taktiles Arbeiten durch ruhigen Lauf
- glatte Oberflächen
- lange Standzeit

### H 73 NEX



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Handstück · Handpiece (HP)



**H73NEX.104. ...** 014

○<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



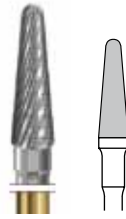
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

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

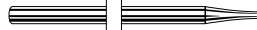


● **H 79 NEX**



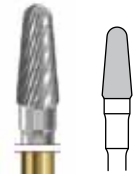
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0

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

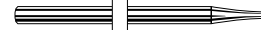


● **H 89 NEX**



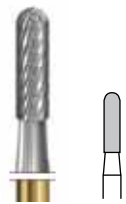
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	9,0

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**



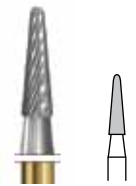
		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

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

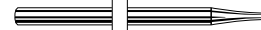


● **H 138 NEX**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H138NEX.104. ...** **023**

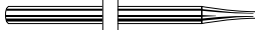
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● **H 139 NEX**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



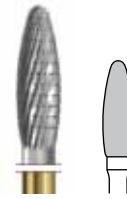
● **H139NEX.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

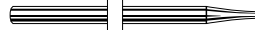
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● **H 250 NEX**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
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

416

● **H 251 NEX**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



● **H251NEX.104. ...** 060

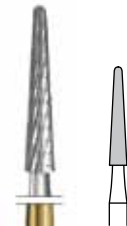
○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**new**

● **H 261 NEX**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
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 particularly efficient substance removal.*

*The newly developed NEF cutters allow ergonomic work without fatigue, thanks to their specially designed, nick-free cutting tips. Their operation is smooth, almost free of vibration and particularly pleasant because due to their shape, the chips produced by this cutter are virtually harmless. The NEF cutter is predominantly used whenever smooth, easy to polish surfaces are to be achieved.*

#### The advantages at a glance:

- Effective substance removal
- Saves time and money
- Extremely durable

#### Recommended speed:

☉<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>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	3,1

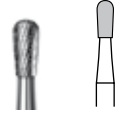
Handstück · Handpiece (HP)



●●	<b>H73NE.104. ...</b>	<b>014</b>
----	-----------------------	------------

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722  
EP 1 810 637\*  
\* angemeldet/\* pending

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys



●● H 77 NE



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	5,0

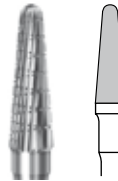
Handstück · Handpiece (HP)



●●	<b>H77NE.104. ...</b>	<b>023</b>
----	-----------------------	------------

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722  
EP 1 810 637\*  
\* angemeldet/\* pending

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys



●● H 79 NE



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	13,0

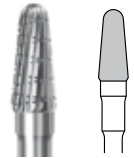
Handstück · Handpiece (HP)



●●	<b>H79NE.104. ...</b>	<b>040</b>
----	-----------------------	------------

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722  
EP 1 810 637\*  
\* angemeldet/\* pending

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys



●● H 89 NE



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	9,0

Handstück · Handpiece (HP)



●●	<b>H89NE.104. ...</b>	<b>040</b>
----	-----------------------	------------

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722  
EP 1 810 637\*  
\* angemeldet/\* pending

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys

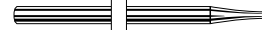


**H 129 NE**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H129NE.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722  
EP 1 810 637\*  
\* angemeldet/ \* pending

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys

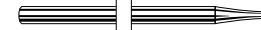


**H 138 NE**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H138NE.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722  
EP 1 810 637\*  
\* angemeldet/ \* pending

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys

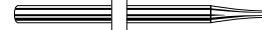


**H 139 NE**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
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  
EP 1 810 637\*  
\* angemeldet/ \* pending

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys

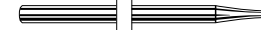


**H 251 NE**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	14,0

Handstück · Handpiece (HP)

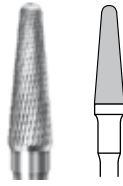


**H251NE.104. ...** 060

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722  
EP 1 810 637\*  
\* angemeldet/ \* pending

Grober Abtrag auf NEM-Legierungen  
For gross reduction of non-precious metal alloys

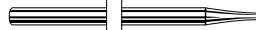


**H 79 NEF**



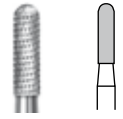
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H79NEF.104. ...** 040

○<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**



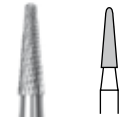
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

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**



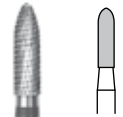
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

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**



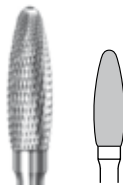
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
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 schon das Handgelenk
- lange Gebrauchsdauer und hohe Wirtschaftlichkeit
- gezieltes Arbeiten durch Variieren der Anpresskraft

#### Empfohlene Drehzahlen:

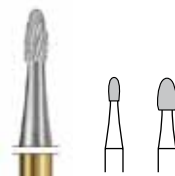
Edelmetall:

○<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)



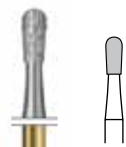
H73UM.104. ... 014 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
EP 1 021 995

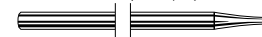
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

### H 77 UM



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Handstück · Handpiece (HP)

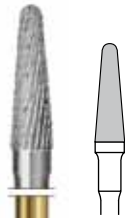


H77UM.104. ... 023

○<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

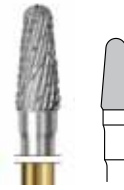
Handstück · Handpiece (HP)



**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

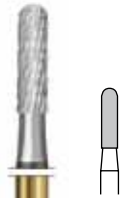
Handstück · Handpiece (HP)



**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

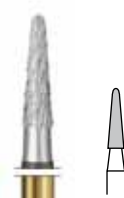
Handstück · Handpiece (HP)



**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

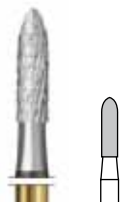
Handstück · Handpiece (HP)



**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

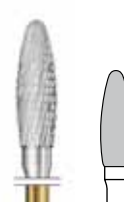
Handstück · Handpiece (HP)



**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

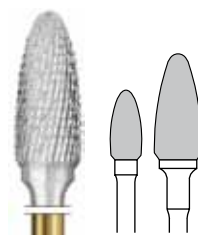
Handstück · Handpiece (HP)



**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	040	060
<b>L</b>	mm	9,0	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



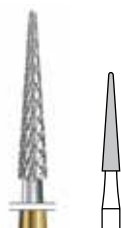
**H251UM.104. ...** 040 060

◇ =  $\odot_{max}$  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	023	
<b>L</b>	mm	13,0	

Handstück · Handpiece (HP)



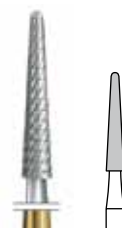
**H257RUM.104. ...** 023

$\odot_{max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
EP 1 021 995

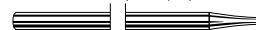
Für NEM-, EM- und Modellgusslegierungen  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

**H 261 UM**



		5	
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	023	
<b>L</b>	mm	13,0	

Handstück · Handpiece (HP)



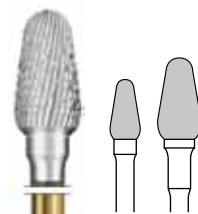
**H261UM.104. ...** 023

$\odot_{max}$  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	040	060
<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-Fräser

### DF-Cutters

#### DF Tungsten Carbide Cutters

The fine diamond tooting creates special surfaces on metal as preparation for applying ceramics (PFM crowns).

The DF tooting features pyramidshaped 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

### Hartmetall DF-Fräser

Die feine Diamantverzahnung erzeugt spezielle Oberflächen auf Metall als Vorbereitung für die Verblendung mit Metallkeramikronen.

Die DF-Verzahnung hat pyramidenförmig zulaufende Schneidspitzen

- schleifkörperähnliches Fräsen
- kontrolliertes Aufrauen von Metalloberflächen, die mit Metallkeramikronen verblendet werden

#### Empfohlene Drehzahl:

Edelmetall:

○<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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023	029
L	mm	5,0	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



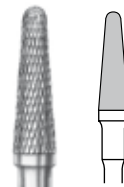
500 104 237141 ...

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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194141 ...

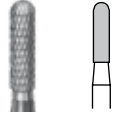
H79DF.104. ... 040

○<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)

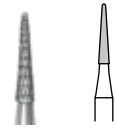


500 104 141141 ...

**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)

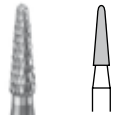


500 104 184141 ...

**H136DF.104. ...** 016

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen  
For controlled roughening of metal surfaces

**H 138 DF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

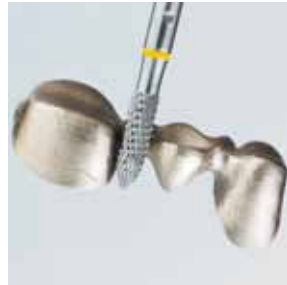
Handstück · Handpiece (HP)



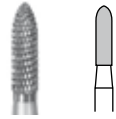
500 104 198141 ...

**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

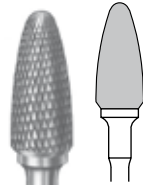
Handstück · Handpiece (HP)



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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

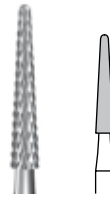
Handstück · Handpiece (HP)



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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)

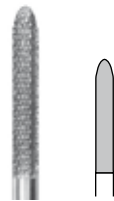


500 104 194141 ...

● **H261DF.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen  
For controlled roughening of metal surfaces

426

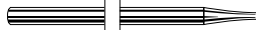


● **H 295 DF**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 292141 ...

● **H295DF.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zum definierten Aufrauen von Metalloberflächen  
For controlled roughening of metal surfaces



## GSQ-Fräser

### GSQ-Cutters

#### GSQ toothing for work on soft and model acrylics and temporary appliances in the dental practice and laboratory

GSQ cutters are suitable for effective work on soft silicones, such as:

- Positioners
- Mouth guards for sportsmen
- Soft denture relines
- Soft artificial gums

The coarse, effective blade geometry prevents the cutter from clogging during work on materials that tend to clog up the instrument, such as temporary appliances or model acrylics.

#### Advantages:

- Easy and controlled shaping of the surface
- Effective cutting with excellent material reduction
- No clogging of the cutter
- Optimal surface quality

#### Attention: Working part gets hot during use!

The generation of heat is intended and improves the cutting efficiency.

#### GSQ-Verzahnung - zur Bearbeitung von Soft- und Modell-Kunststoffen sowie Provisorien in Praxis und Labor

GSQ-Fräser eignen sich zur effektiven Bearbeitung von weichbleibenden Silikonmaterialien wie

- Positionern
- Sportlermundschutz
- weichbleibende Unterfütterungen
- weichbleibende Zahnfleischmasken

Bei der Bearbeitung von leicht schmierenden Materialien wie Provisorien oder Modellkunststoffen verhindert die grobe, schnittfreundige Schneidengeometrie das Zusetzen des Fräasers.

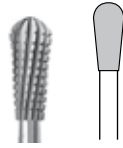
#### Vorteile:

- leichte und gezielte Oberflächengestaltung
- effektives Zerspanen mit hoher Abtragsleistung
- kein Schmieren
- optimale Oberflächenqualität

#### Achtung! Das Arbeitsteil wird während der Anwendung heiß!

Die Wärmeentwicklung ist beabsichtigt und verbessert die Schneidfähigkeit.

**H 77 GSQ**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Handstück · Handpiece (HP)

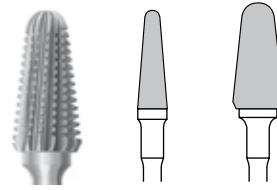


500 104 2372 16 ...

**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

Handstück · Handpiece (HP)



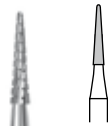
500 104 1942 16 ...

**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

428

**H 136 GSQ**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)

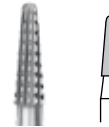


500 104 1842 16 ...

**H136GSQ.104. ...** 016

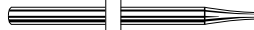
⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Softkunststoffe  
For soft acrylics

**H 138 GSQ**



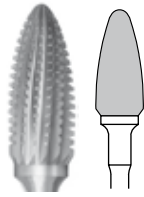
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



**H138GSQ.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Softkunststoffe  
For soft acrylics

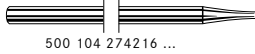


**H 251 GSQ**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

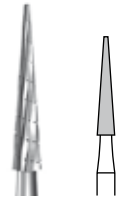
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274216 ...

**H251GSQ.104. ...** 060

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Softkunststoffe  
For soft acrylics

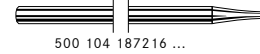


**H 257 GSQ**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

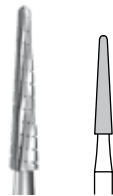
Handstück · Handpiece (HP)



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

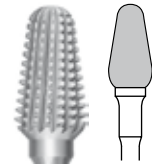
Handstück · Handpiece (HP)



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-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



**FSQ-Fräser**

**Hartmetall FSQ-Fräser**

FSQ ist eine feine schnittfreundige Verzahnung mit Querhieb und wurde für die Übergänge zu weichen Unterfütterungen, für harte oder elastische Kunststoffe entwickelt. Der Querhieb dieser extrem schnittfreundigen Verzahnung teilt die Werkzeugschneiden in kleinere Schneidsegmente.

**Vorteile:**

- geringer Eindringwiderstand sowohl bei elastischen als auch zäharten Materialien
- geringe Wärmeentwicklung
- kein Schmieren
- mit geringer Anpresskraft einsetzen

**Empfohlene Drehzahl:**

- Edelmetall:  
 ○<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>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	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>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	5,0

Handstück · Handpiece (HP)

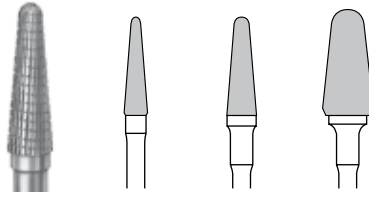


500 104 237134 ...

**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)



500 104 194 134 ...

● <b>H79FSQ.104. ...</b>	■031	■040	◆070
--------------------------	------	------	------

- ◆ =  $\odot_{\max}$  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)



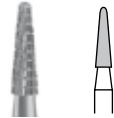
500 104 141 134 ...

● <b>H129FSQ.104. ...</b>	023
---------------------------	-----

- $\odot_{\max}$  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)



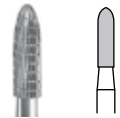
500 104 198 134 ...

● <b>H138FSQ.104. ...</b>	023
---------------------------	-----

- $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

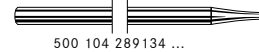
Für harte oder elastische Kunststoffe und Edelmetalle  
For hard or elastic acrylics and precious metals

● **H 139 FSQ**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)

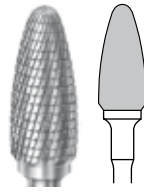


500 104 289 134 ...

● <b>H139FSQ.104. ...</b>	023
---------------------------	-----

- $\odot_{\max}$  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
Größe · Size	Ø 1/10 mm 060
L	mm 14,0

Handstück · Handpiece (HP)

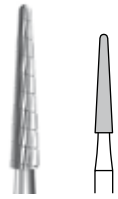


500 104 274 134 ...

**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
Größe · Size	Ø 1/10 mm 023
L	mm 13,0

Handstück · Handpiece (HP)

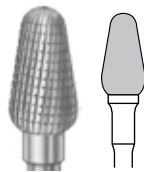


500 104 194 134 ...

**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
Größe · Size	Ø 1/10 mm 060
L	mm 11,0

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 263 134 ...

**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

Soft 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>

Weiche Keramiken:

○<sub>opt.</sub> 20 000 - 25 000 min<sup>-1</sup>

### ○ H 77 UK



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Handstück · Handpiece (HP)

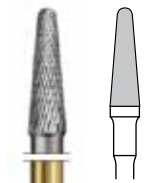


○ H77UK.104. ... 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für Keramik und Kompositverblendungen  
For ceramic and composite restorations

### ○ H 79 UK



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



○ H79UK.104. ... 040

○<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>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	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>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	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>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	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*

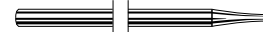


○ **H 139 UK**



		5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	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*



## Fräser für Linkshänder

### Left-hand Cutters

#### Cutters, cutting to the left (L)

These instruments permit left-handed operators ergonomic and efficient work.

#### Advantages:

- Blade design cutting to the left
- Contra-rotational milling towards the body
- Unobstructed view on the surface to be worked
- Chips are directed towards suction
- Coding (violet colour ring)
- Shank marking: left

#### Recommended speed:

Metal alloys:

○<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>

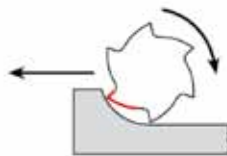
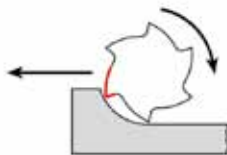
Gips:

○<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	Ø 1/10 mm	005	008	014	018	023
US No.		-	1L	4L	-	-

Handstück · Handpiece (HP)



500 104 001012 ...

H1L.104. ... 005 008 014 018 023

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

### H 23 RSEL



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009

Handstück · Handpiece (HP)

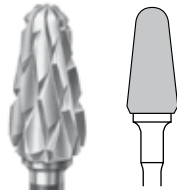


H23RSEL.104. ... 009

○<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)

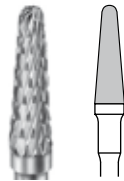


500 104 194224 ...

● **H79SGEL.104. ...** **070**

436

○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Gipsbearbeitung  
Work on plaster



● **H 79 EL**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	13,0

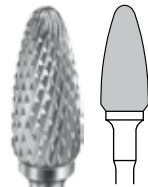
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 194192 ...

● **H79EL.104. ...** **040**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

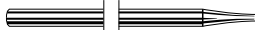


● **H 251 EL**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	14,0

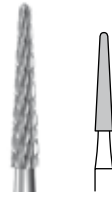
Handstück · Handpiece (HP)



500 104 274192 ...

● **H251EL.104. ...** **060**

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

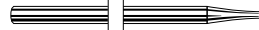


**H 261 EL**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)

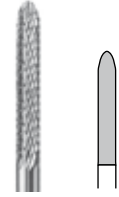


500 104 194192 ...

**H261EL.104. ...**

023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe, Gips und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

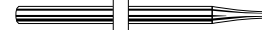


**H 295 EL**



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Handstück · Handpiece (HP)

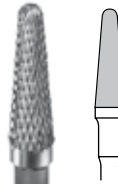


500 104 292192 ...

**H295EL.104. ...**

023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für Kunststoffe und Metall-Legierungen  
For acrylics, plaster and metal alloys

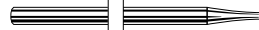


**H 79 EFL**



		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

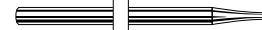


**H 73 UML**



		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

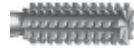
**Bohrer/Fräser**  
*Burs/Cutters*



Rund  
*Round* 440



Rad  
*Wheel* 441



Zylinder  
*Cylinder* 441



Konisch  
*Tapered* 442



Spitz  
*Pointed* 442



Knospe  
*Bud* 442



Spiralbohrer  
*Twist drill* 443



Knospe  
*Bud* 443

**Träger**  
*Mandrels*



Scheibenträger  
*Mandrel for discs* 444



Scheibenträger mit Flansch  
*Mandrel for discs with flange* 444



Spindelträger  
*Spindle-shaped mandrel* 444



Träger für Kauflächenpolierer  
*Mandrel for occlusal polishers* 444



Träger für Polierscheiben  
*Mandrel for polishing discs* 445



Papierstreifenträger  
*Mandrel for paper finishing strips* 445



Träger mit Linksgewinde  
*Mandrel with left-hand thread* 445



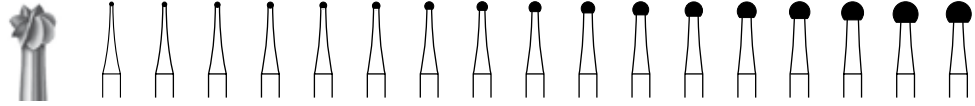
Steel **439** Stahl

---

Burs/Cutters	440 - 443	Bohrer/Fräser
Mandrels	444 - 445	Träger

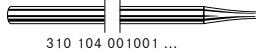


1



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029	031	033
US No.		1/4	1/2	-	1	-	2	3	4	5	6	7	8	9	10	-	11	-

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

1.104. ...

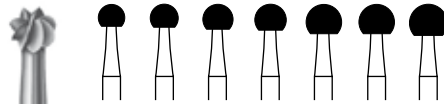
■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023 △025 △027 ▲029 ▲031 ○033

440

- =  $\odot_{\max}$  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

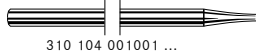
Rund  
Round

1



		6	6	6	6	6	6	
Größe · Size	Ø 1/10 mm	035	037	040	042	045	047	050
US No.		-	-	-	-	19	20	

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

1.104. ...

035 037 040 042 045 047 050

$\odot_{\max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rund  
Round

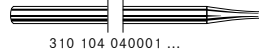


3



		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
<b>US No.</b>		11 1/2	-	12	-	-	14	-	16	-

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 040001 ...

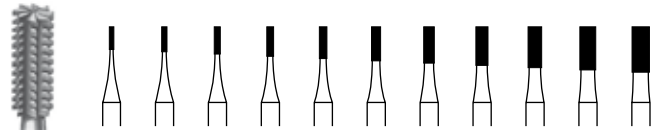
3.104. ...

■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆023

- ◆ =  $\varnothing_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◇ =  $\varnothing_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◇ =  $\varnothing_{\text{max}}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\varnothing_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rad  
Wheel

36



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
<b>L</b>	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
<b>US No.</b>		-	-	556	-	557	558	559	560	561	562	563

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 107002 ...

36.104. ...

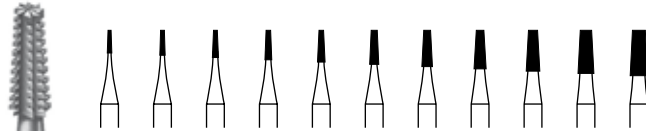
■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆018 ◆021 ◆023

- ◆ =  $\varnothing_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◇ =  $\varnothing_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◇ =  $\varnothing_{\text{max}}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\varnothing_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Größe 006 ohne Querhieb  
Size 006 without cross cut

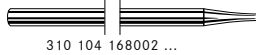


38



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Größe · Size	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
US No.		-	-	699	-	700	701	-	702	-	703	-

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 168002 ...

38.104. ...

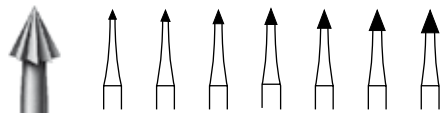
■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

442

- ◆ = ∅<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

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 ...

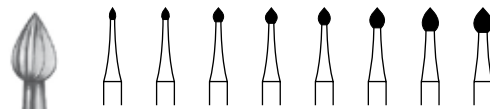
5.104. ...

◊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 ...

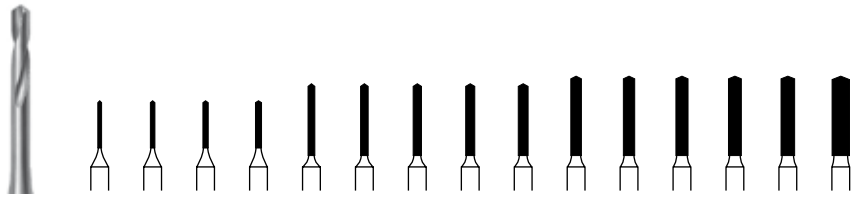
6.104. ...

■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	
Größe · Size	Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	023
L	mm	6,3	6,3	6,3	6,3	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 417364 ...

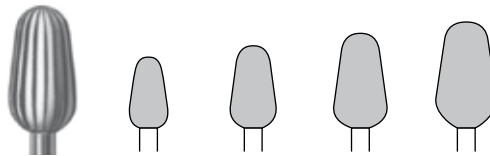
203.104. ...

■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊011 ◊012 ◊013 ◊014 ◊015 ◊016 ◊017 ◊018 ◊023

- ◆ =  $\bigcirc_{max}$  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

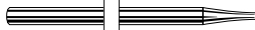
Spiralbohrer  
Twist drill

75



		6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/10 mm	050	060	070	080
L	mm	9,5	11,0	12,5	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



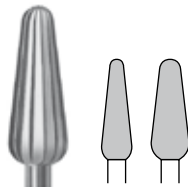
310 104 260171 ...

75.104. ...

○050 ●060 ●070 ●080

- =  $\bigcirc_{max}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\bigcirc_{max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

79



		6	6
Größe · Size	Ø 1/10 mm	040	050
L	mm	14,0	14,0

Handstück · Handpiece (HP)



310 104 266171 ...

79.104. ...

040 050

$\bigcirc_{max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

303



	6
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 603391 ...	
<a href="#">303.104. ...</a>	•

⊙<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	∅ 1/10 mm	050	080
Handstück · Handpiece (HP)			
330 104 604391 ...			
<a href="#">305.104. ...</a>	○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
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 610415 ...	
<a href="#">301L.104. ...</a>	•

⊙<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
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 610417 ...	
<a href="#">329.104. ...</a>	•

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spindelträger für Polierer, rostfreier Stahl  
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 A



	6
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 609000 ...	
<a href="#">329A.104. ...</a>	•

⊙<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




	1	1	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	020	030
Handstück · Handpiece (HP)			
330 104 609000 ...			
<a href="#">326.104. ...</a>	020	030	

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Träger für Kauflächenpolierer  
Mandrel for occlusal polishers


**310**




---

 6

Handstück · Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

**310.104. ...**

⌀<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Träger für Polierscheiben  
*Mandrel for polishing discs*

**327**




---

 6

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**




---

 6

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**




---

 6

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*

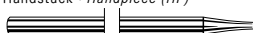
**305 L**




---

 6

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**




---

 6

Handstück · Handpiece (HP)














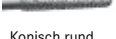

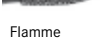

330 104 610418 ...





**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




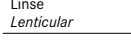
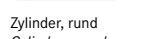

	Rund Round	448
	Birne Pear	448
	Umgekehrter Kegel, lang Inverted cone, long	448
	Umgekehrter Kegel Inverted cone	449
	Linse Lenticular	449
	Umgekehrter Kegel Inverted cone	449-450
	Rad Wheel	450
	Zylinder Cylinder	450
	Zylinder rund Cylinder round	451
	Konisch spitz Tapered pointed	451
	Konisch Tapered	451-452
	Konisch rund Tapered round	452-453
	Nadelform Needle-shaped	453
	Flamme Flame	453
	Torpedo Torpedo	453-454

	Knospe Bud	454
	Ei Egg/Football	454
	Granate Grenade	454
	Knospe Bud	454

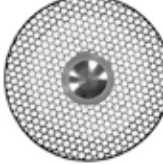







**ZR-Schleifer**  
ZR-Diamonds





	Rund Round	455-459
	Umgekehrter Kegel Inverted cone	455-459
	Zylinder Cylinder	455-459
	Zylinder rund Cylinder round	455-459
	Konisch spitz Tapered pointed	455-459
	Konisch Tapered	455-459
	Konisch rund Tapered round	455-459
	Nadelform Needle-shaped	455-459
	Flamme Flame	455-459
	Torpedo Torpedo	455-459

**Sinterdiamanten**  
Sintered diamonds

	Rund Round	460
	Umgekehrter Kegel Inverted cone	460-461
	Linse Lenticular	461
	Zylinder, rund Cylinder, round	461
	Konisch Tapered	461
	Konisch Tapered	462

**Scheiben**  
Discs

	Konisch rund Tapered round	462
	Flamme Flame	462
	Knospe Bud	463
	Granate Grenade	463
	Umgekehrter Kegel Inverted cone	464
	Linse Lenticular	464
	Granate Grenade	464
	Reinigungsstein Cleaning stone	464
	DCB-Schleifer DCB abrasives	465-466

	Konisch rund Tapered round	462
	Flamme Flame	462
	Knospe Bud	463
	Granate Grenade	463

**Werkzeuge für Laborturbine**  
Instruments for laboratory turbine

	Rund Round	464
	Umgekehrter Kegel Inverted cone	464
	Linse Lenticular	464
	Granate Grenade	464

	Reinigungsstein Cleaning stone	464
---	-----------------------------------	-----

**DCB-Schleifer**  
DCB abrasives

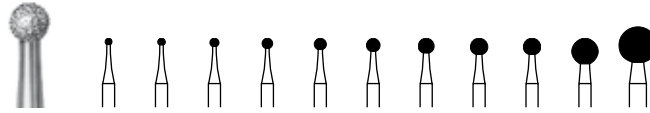
	DCB-Schleifer DCB abrasives	465-466
	DCB-Schleifer DCB abrasives	465-466
	DCB-Schleifer DCB abrasives	465-466
	DCB-Schleifer DCB abrasives	465-466
	DCB-Schleifer DCB abrasives	465-466



<i>Diamond</i>		<i>Diamant</i>
<i>Diamond burs</i>	<b>448 - 454</b>	Diamantschleifer
<i>ZR-Diamonds</i>	<b>455 - 459</b>	ZR-Schleifer
<i>DSB sintered</i>	<b>460 - 463</b>	Sinterdiamanten
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	<b>464</b>	Werkzeuge für Laborturbine
<i>DCB abrasives</i>	<b>465 - 466</b>	DCB-Schleifer
<i>Discs</i>	<b>467 - 481</b>	Scheiben

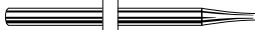


● 801  
6801



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035	050

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 001524 ...

801.104. ...

■009	■010	■012	■014	■016	■018	■021	■023	■029	■035	◀050
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

806 104 001534 ...

6801.104. ...

-	-	-	-	-	-	-	■023	■029	■035	-
---	---	---	---	---	---	---	------	------	------	---

448

◊ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Rund  
Round

830 RL



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 238524 ...

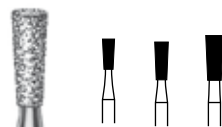
830RL.104. ...

023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Birne  
Pear

807



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016	018	023
L	mm	4,0	5,0	6,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 225524 ...

807.104. ...

016	018	023
-----	-----	-----

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Umgekehrter Kegel, lang  
Inverted cone, long

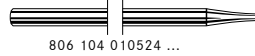


## 805



		5	5	5	5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 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**

◊ =  $\odot_{\max.}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max.}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Umgekehrter Kegel  
 Inverted cone

## 805 A



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	023

Handstück · Handpiece (HP)



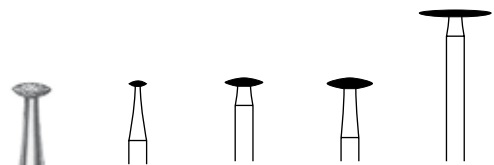
806 104 014524 ...

**805A.104. ...**

**023**

$\odot_{\max.}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Umgekehrter Kegel, speziell  
 Inverted cone, special

## 825



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	023	050	060	095

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 304524 ...

**825.104. ...**

**023 050 060 095**

◆ =  $\odot_{\max.}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◇ =  $\odot_{\max.}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◊ =  $\odot_{\max.}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max.}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Linse  
 Knife edge



### 812



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	055	090

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 022524 ...

812.104. ...

◊055

◆090

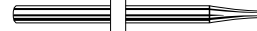
◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
◊ = ∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Umgekehrter Kegel, äußere Beschichtung  
*Inverted cone, outside coating*

### 814



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	030	045

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 493524 ...

814.104. ...

■030

◆045

◆ = ∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Umgekehrter Kegel  
*Inverted cone*

### 909



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	040	055	065
L	mm	1,0	2,0	3,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 068524 ...

909.104. ...

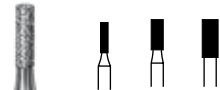
■040

◊055

◆065

◆ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
◊ = ∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Rad mit abgerundeter Kante  
*Wheel, round*

### 835



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	016	021
L	mm	4,0	4,0	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 107524 ...

835.104. ...

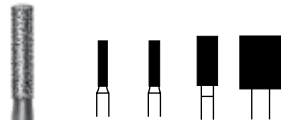
010

016

021

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder kurz  
*Cylinder, short*

### 836



		5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	014	027	055
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 110524 ...

836.104. ...

■012

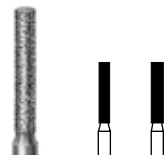
■014

■027

◊055

◊ = ∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Zylinder  
*Cylinder*

### 837



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	8,0	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 111524 ...

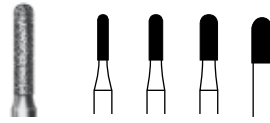
837.104. ...

014

016

∅<sub>max</sub> 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

Handstück · Handpiece (HP)



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

Handstück · Handpiece (HP)

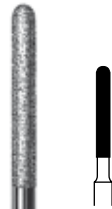


806 104 113524 ...

**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

Handstück · Handpiece (HP)



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

Handstück · Handpiece (HP)

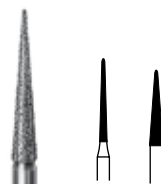


806 104 165524 ...

**858.104. ...**      014

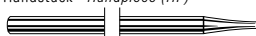
⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch spitz  
Tapered pointed

- **8859**
- **859**
- **6859**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	018
L	mm	10,0	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 166514 ...

● **8859.104. ...**      -   018

806 104 166524 ...

**859.104. ...**      010   018

806 104 166534 ...

● **6859.104. ...**      -   018

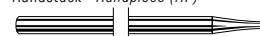
⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch spitz  
Tapered pointed

### 845



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 168524 ...

**845.104. ...**      010

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, kurz, mit flacher Spitze  
Short, flat end taper

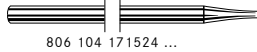


846



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Handstück · Handpiece (HP)



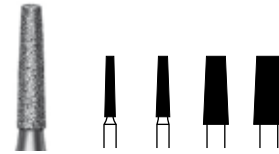
806 104 171524 ...

846.104. ...

025

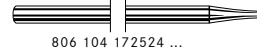
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, flache Spitze  
Flat end taper

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. ...

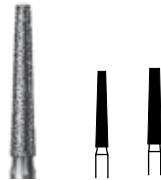
014 018 033 040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, flache Spitze  
Flat end taper

452

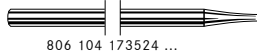
848

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

8849

849



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,0	4,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 194514 ...

8849.104. ...

- 010

806 104 194524 ...

849.104. ...

009 010

⊙<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)



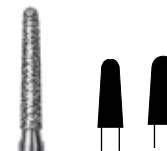
806 104 197524 ...

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)



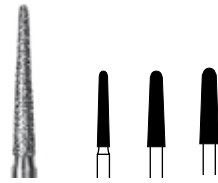
806 104 198524 ...

856.104. ...

033 040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, abgerundete Spitze  
Round end taper

850



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016	023	025
L	mm	10,0	10,0	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



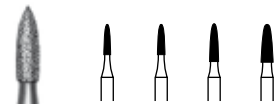
806 104 199524 ...

850.104. ...

016 023 025

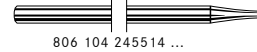
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konisch, lang, mit abgerundeter Spitze  
Long, round end taper

8860  
860



		5	5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	4,0	4,0	5,0	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 245514 ...

8860.104. ...

009 - 012 -

806 104 245524 ...

860.104. ...

- 010 012 016

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme, kurz  
Flame, short

8867



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	5,0

Handstück · Handpiece (HP)



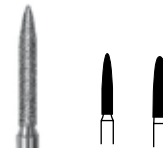
806 104 496514 ...

8867.104. ...

014

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Nadel  
Needle

862  
5862



		5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014	018
L	mm	8,0	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 249524 ...

862.104. ...

014 018

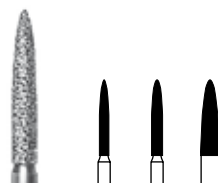
806 104 249544 ...

5862.104. ...

- 018

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme  
Flame

8863  
863  
6863



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	012	016	025
L	mm	10,0	10,0	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 250514 ...

8863.104. ...

012 - -

806 104 250524 ...

863.104. ...

012 016 025

806 104 250534 ...

6863.104. ...

- 016 -

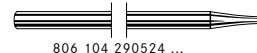
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Flamme, lang  
Flame, long

879



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 290524 ...

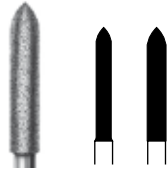
879.104. ...

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 ...

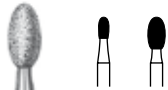
368.104. ... 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Knospe  
Bud

454

379



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 277524 ...

379.104. ... 014 023

⊙<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

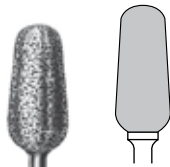
806 104 274524 ...

390.104. ... 016

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

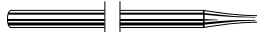
Granate  
Grenade

5896



		5	
Größe · Size	∅ 1/10 mm	080	
L	mm	17,0	

Handstück · Handpiece (HP)



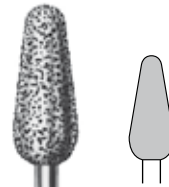
806 104 260544 ...

5896.104. ... 080

⊙<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm

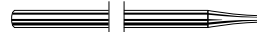
Knospe  
Bud

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 $ZrO_2$ in the dental laboratory

*Designed for use in the lab turbine, ZR-Diamonds for zirconia represent a new generation of tools.*

#### Advantages:

- Special bond
- High material reduction
- Longer service life than conventional diamond instruments

#### Recommended speed:

☉<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.

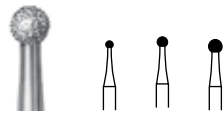
#### Vorteile:

- Spezialbindung
- hohe Abtragsleistung
- höhere Gebrauchsdauer als herkömmliche Diamantinstrumente

#### Empfohlene Drehzahl:

☉<sub>opt.</sub> 160 000 min<sup>-1</sup>

### ● ○ ZR 6801



		☞	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	

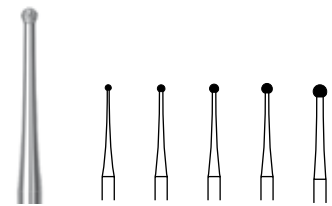
FG · Friction Grip (FG)



● ○	ZR6801.314. ...	010	014	018
-----	-----------------	-----	-----	-----

Für  $ZrO_2$  Bearbeitung mit der Laborturbine  
Rund  
For work on  $ZrO_2$  with the laboratory turbine  
Round

### ● ○ ZR 8801 L ● ○ ZR 801 L ● ○ ZR 6801 L



		☞	5	5	5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	008	010	012	014	018	

FG lang · Friction Grip long (FGL)



● ○	ZR8801L.315. ...	008	010	-	014	018
● ○	ZR801L.315. ...	-	-	012	014	-
● ○	ZR6801L.315. ...	-	-	-	014	018

☉<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für  $ZrO_2$  Bearbeitung mit der Laborturbine  
Rund  
For work on  $ZrO_2$  with the laboratory turbine  
Round

**new**

**ZR 6390**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	3,5

FG · Friction Grip (FG)



**ZR6390.314. ...** 016

Für ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung mit der Laborturbine  
Granate  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Grenade

**ZR 8972**  
**ZR 972**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	020
L	mm	4,0

FG · Friction Grip (FG)



**ZR8972.314. ...** 020

**ZR972.314. ...** 020

∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung mit der Laborturbine  
Granate  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Grenade

456

**ZR 8390 L**  
**ZR 390 L**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,4

FG lang · Friction Grip long (FGL)

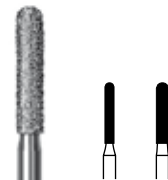


**ZR8390L.315. ...** 014

**ZR390L.315. ...** 014

∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung mit der Laborturbine  
Granate  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Grenade

**ZR 888 1**  
**ZR 688 1**



		5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0

FG · Friction Grip (FG)

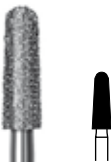


**ZR6881.314. ...** 012 016

**ZR8881.315. ...** - +016

+ = ∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung mit der Laborturbine  
Zylinder, rund  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Cylinder round

**ZR 6856**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	8,0

FG · Friction Grip (FG)



**ZR6856.314. ...** 025

∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung mit der Laborturbine  
Konisch, rund  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Round end taper

**ZR 6830 L**



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	5,0

FG · Friction Grip (FG)

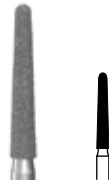


**ZR6830L.314. ...** 014

Für ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung mit der Laborturbine  
Birne  
For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Pear



- ○ ZR 8850
- ○ ZR 850
- ○ ZR 6850



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Winkel · Angle	α	2°

FG · Friction Grip (FG)



- ○ [ZR8850.314. ...](#) 016
- ○ [ZR850.314. ...](#) 016
- ○ [ZR6850.314. ...](#) 016

Für ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung mit der Laborturbine  
Konisch, lang, abgerundete Spitze  
*For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Long round end taper*

- ○ ZR 862



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0

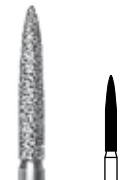
FG · Friction Grip (FG)



- ○ [ZR862.314. ...](#) 016

Für ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung mit der Laborturbine  
Flamme  
*For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Flame*

- ○ ZR 8863
- ○ ZR 863



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	10,0

FG · Friction Grip (FG)



- ○ [ZR8863.314. ...](#) 014
- ○ [ZR863.314. ...](#) 014

○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Für ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung mit der Laborturbine  
Flamme  
*For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine  
Flame*



- **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

+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung mit der Laborturbine

Ei

For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine

Egg/Football

- **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 -

$\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Für ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung mit der Laborturbine

Ei, langer Hals

For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine

Egg/Football, long neck



●○ ZR 943

		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	065	080	100
Belegung · Coating	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,3	0,3	0,3

FG · Friction Grip (FG)



●○ ZR943.314. ...

065

080

100

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Beidseitig belegt

Für ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung mit der Laborturbine

Nicht intraoral einsetzen!

Double sided

For work on ZrO<sub>2</sub> with the laboratory turbine

Not for intraoral use!



4447.000



Set zur ZrO<sub>2</sub> Bearbeitung nach ZTM Jan Holger Bellmann

Set for work on ZrO<sub>2</sub> as suggested by MDT Jan Holger Bellmann

●○	ZR688.1.314.016	1	
●○	ZR6856.314.025	1	
●○	ZR862.314.016	1	
●○	ZR888.1.315.016	1	
●○	ZR8850.314.016	1	
●○	ZR8379L.315.014	1	
●○	ZR8801L.315.010	1	



## Sinterdiamanten

### Sintered Diamonds

#### Sintered diamonds (DSB)

Grinders with sintered bond, interspersed with diamond grit.

#### Advantages:

- Extra-long service life
- Dimensionally stable
- Very little dust generation
- Very economic

#### Suited for:

- Ceramics
- Chrome cobalt

Clean and sharpen regularly with cleaning stone 9750.

#### Recommended speed:

○<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**

		5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>018</b>	<b>023</b>

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**

		5	5	5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>018</b>	<b>021</b>	<b>029</b>	<b>037</b>	<b>047</b>	<b>080</b>
<b>L</b>	mm	0,9	1,2	1,5	2,2	2,5	3,0

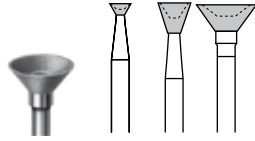
Handstück · Handpiece (HP)

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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	029	045	080
<b>L</b>	mm	1,5	4,0	3,5

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 030524 ...

**7928.104. ...**      ◊029 ◊045 ◊080

- ◊ =  $\odot_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◈ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

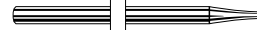
Mit Sinterbindung/DSB  
Hohl, umgekehrter Kegel  
With sintered bond/DSB  
Hollow inverted cone

### 7825 76825



		5	5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	023	040	047	080
<b>L</b>	mm	0,8	1,2	1,4	2,2

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 304524 ...

**7825.104. ...**      -      ■040      -      -

807 104 304534 ...

**76825.104. ...**      ■023 ■040 ◊047 ◊080

- ◊ =  $\odot_{\max}$  35000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◈ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Mit Sinterbindung/DSB  
Linse  
With sintered bond/DSB  
Lenticular

### 76881



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	029
<b>L</b>	mm	8,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 141534 ...

**76881.104. ...**      029

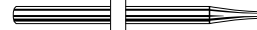
$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Zylinder, rund  
With sintered bond/DSB  
Cylinder round

### 76859



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	029
<b>L</b>	mm	9,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 166534 ...

**76859.104. ...**      029

$\odot_{\max}$  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. ...

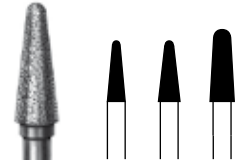
029

462

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Konisch mit flacher Spitze  
With sintered bond/DSB  
Flat end taper

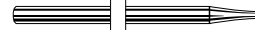
7856

76856



		5	5	5
Größe - Size	∅ 1/10 mm	023	029	033
L	mm	8,0	8,0	9,5

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 198524 ...

7856.104. ...

023

029

-

807 104 198534 ...

76856.104. ...

-

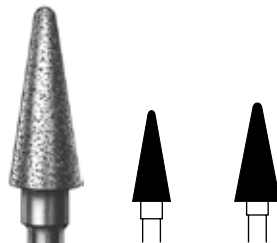
-

033

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Konisch mit abgerundeter Spitze  
With sintered bond/DSB  
Round end taper

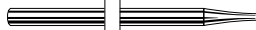
7852

76852



		5	5
Größe - Size	∅ 1/10 mm	050	060
L	mm	12,0	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 200524 ...

7852.104. ...

◊050

-

807 104 200534 ...

76852.104. ...

-

◊060

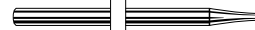
◊ = ∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
◈ = ∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Mit Sinterbindung/DSB  
Nadelförmig  
With sintered bond/DSB  
Needle

7862



		5	5
Größe - Size	∅ 1/10 mm	016	029
L	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
Größe · Size	∅ 1/10 mm	050
L	mm	10,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 263524 ...

● 7351.104. ... 050

807 104 263534 ...

● 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

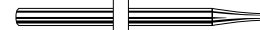


● 76251  
● 75251



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 274534 ...

● 76251.104. ... 060

807 104 274544 ...

● 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>	Ø 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>	Ø 1/10 mm	<b>021</b>
<b>L</b>	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**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	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>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	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



**9750**

<b>Abmessungen · Dimensions</b>	mm	100 x 25 x 13
---------------------------------	----	---------------

Reinigungsstein für Diamant-Schleifinstrumente  
 Cleaning stone for diamond instruments





## DCB-Schleifer

### Diamonds with ceramic bond (DCB)

#### Diamonds with ceramic bond

Interspersed with diamond grit.

#### Advantages:

- Effective on all types of ceramics, including zirconium oxide
- Gentle work without applying pressure
- Achieve extremely fine surfaces, e.g. 4 - 6  $\mu\text{m}$  on zirconium oxide
- Optimal service life

#### Recommended speed:

$\odot_{\text{opt.}}$  12,000 rpm

#### Hint:

For optional cooling hold ceramic frame with a wet sponge and squeeze out water while grinding.

### Diamantschleifer mit keramischer Bindung

Diamantkorndurchsetzte Schleifer.

#### Vorteile:

- effektiv auf sämtlichen Keramiken inklusive Zirkonoxid
- weiches und druckfreies Schleifen
- feine Oberflächen, z. B. 4 - 6  $\mu\text{m}$  auf Zirkonoxid
- optimale Standzeit

#### Empfohlene Drehzahl:

$\odot_{\text{opt.}}$  12 000 min<sup>-1</sup>

#### Tipp:

Für eine optimale Kühlung empfiehlt es sich, während der Bearbeitung einen nassen Schwamm über der Bearbeitungsstelle auszudrücken.

## DCB 1



		5
Größe · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	025
L	mm	7,0

Handstück · Handpiece (HP)



DCB1.104. ... 025

$\odot_{\text{max.}}$  35000 min<sup>-1</sup>/rpm

$\odot_{\text{opt.}}$  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	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	048	065
L	mm	13,0	13,0

Handstück · Handpiece (HP)



DCB2.104. ... 048 065

$\odot_{\text{max.}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

$\odot_{\text{opt.}}$  12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen

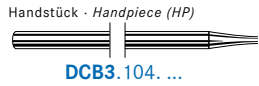
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



**DCB 3**  
**DCB 3 C**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	11,0



<b>DCB3C.104. ...</b>	<b>040</b>
-----------------------	------------

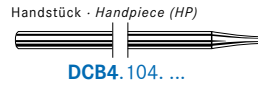
○<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen  
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



**DCB 4**  
**DCB 4 C**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>120</b>
<b>L</b>	mm	2,5



<b>DCB4C.104. ...</b>	<b>120</b>
-----------------------	------------

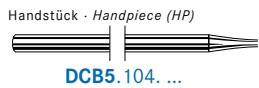
○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Bearbeiten aller Keramiken inkl. ZrO<sub>2</sub>, auch geeignet für harte Metall-Legierungen  
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



**DCB 5**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>220</b>
<b>L</b>	mm	2,0



○<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 6**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>120</b>
<b>L</b>	mm	6,8



○<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*

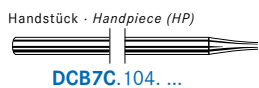
**new**



**DCB 7 C**



		5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>220</b>
<b>L</b>	mm	3,0



○<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*



### Diamond Discs

#### Discs with galvanic bond and diamond-interspersed discs for all types of application

*Komet® offers many different versions of diamond discs to suit all types of application, e. g. for separating and contouring of ceramic veneers, trimming of prosthetic acrylics, cutting plaster models and for separating large prosthetic objects.*

#### Advantages:

- A wide range of different diamond discs is available
- Hyperflexible and rigid versions
- Different grit sizes and diameters
- With or without perforation or serrated teeth
- Electroplated or diamond interspersed
- Discs are delivered ready mounted for perfect concentricity and safe application
- Excellent service life

#### Recommended speed:

Sizes 065 – 140:

☉<sub>opt.</sub> 25,000 rpm

180:

☉<sub>opt.</sub> 20,000 rpm

220:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

≥ 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>

180:

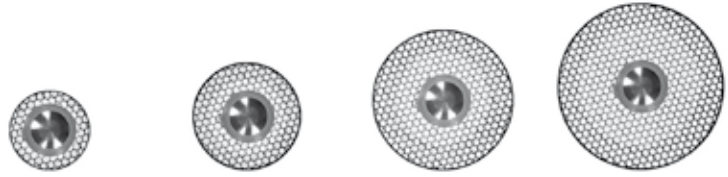
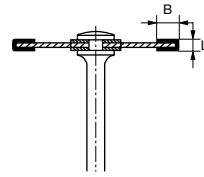
☉<sub>opt.</sub> 20 000 min<sup>-1</sup>

220:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 min<sup>-1</sup>

≥ 300:

☉<sub>opt.</sub> 10 000 min<sup>-1</sup>

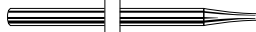


934  
6934



		5	1	1	1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	100	140	180	220
Belegung · Coating	mm	1,0	2,0	3,0	3,0

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 400524 ...

934.104. ...

	◆100	◆140	△180	▲220
--	------	------	------	------

806 104 400534 ...

6934.104. ...

	-	-	△180	▲220
--	---	---	------	------

468

▲ =  $\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
△ =  $\odot_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

934: L = 0,18 mm

6934: L = 0,22 mm

Netzscheibe

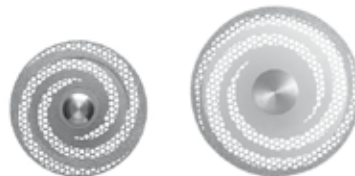
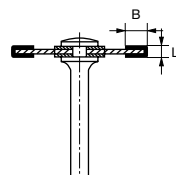
Zum ultrafeinen Konturieren von Keramik/Kunststoff

934: L = 0.18 mm

6934: L = 0.22 mm

Honeycomb Design

For ultra fine contouring of ceramics/acrylics

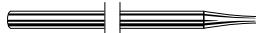


6924



		1	1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	180	220
Belegung · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,22	0,22

Handstück · Handpiece (HP)



6924.104. ...

	180	220
--	-----	-----

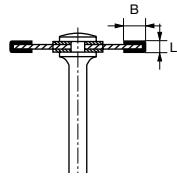
$\odot_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

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 · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,32	0,32

Handstück · Handpiece (HP)



● 6924.104. ...

300

400

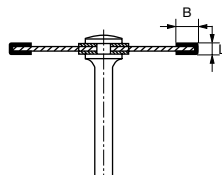
⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Spiralverstärkte Netzscheibe

Für Gips

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For plaster/stone dies

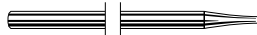


● 924 XC



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	400
Belegung · Coating	mm	3,0
L	mm	1,10

Handstück · Handpiece (HP)



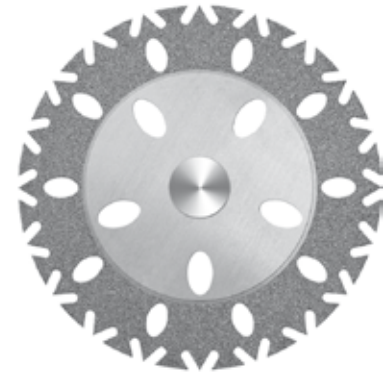
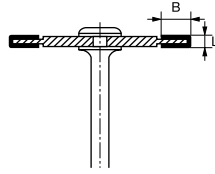
● 924XC.104. ...

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 · Coating	mm	7,5	9,0
L	mm	0,33	0,33

Handstück · Handpiece (HP)



987P.104. ...

	400	480
--	-----	-----

470

⊖<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gezähnt, beidseitig belegt

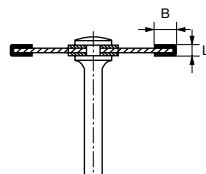
Für Sägemodelle aus Gips oder Modellkunststoff

Für Rechts- und Linkslauf geeignet

*Serrated, covered on both sides*

*For plaster or acrylic models*

*Suitable for clockwise and anticlockwise rotation*



● 8964



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	300
Belegung · Coating	mm	3,0
L	mm	0,30

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 3775 14 ...

● 8964.104. ...	300
-----------------	-----

⊖<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

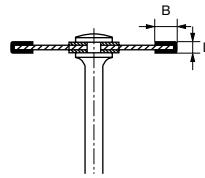
*Serrated, double sided*

*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 · Coating	mm	2,0	3,0	3,0

Handstück · Handpiece (HP)

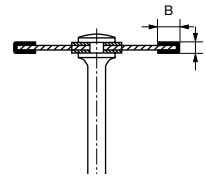


806 104 355504 ...	● 911HEF.104. ...	-	△180	▲220
806 104 355514 ...	● 911H.104. ...	◆140	△180	▲220
806 104 355534 ...	● 6911H.104. ...	-	△180	▲220

471

- ▲ =  $\odot_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm
- △ =  $\odot_{max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\odot_{max}$  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 seperating and contouring of ceramics



911 HK  
6911 HK



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Belegung · Coating	mm	3,0	3,0
Handstück · Handpiece (HP)			
	911HK.104. ...	△180	▲220
	6911HK.104. ...	△180	▲220

▲ =  $\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
△ =  $\odot_{\max}$  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“

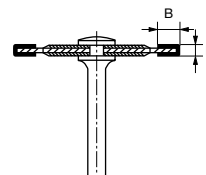
911HK: L = 0.20 mm

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 · Coating	mm	3,0
Handstück · Handpiece (HP)		
	806 104 355514 ...	
	911HF.104. ...	220
	6911HF.104. ...	220

$\odot_{\max}$  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



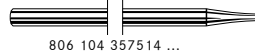


### 911 HV



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Belegung · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 357514 ...

911HV.104. ...

△180

▲220

▲ =  $\odot_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\odot_{max}$  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 · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 356514 ...

911HH.104. ...

△180

▲220

▲ =  $\odot_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

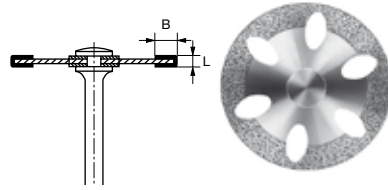
△ =  $\odot_{max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

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 · Coating	mm	3,0
L	mm	0,15

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 317514 ...

**911HP.104. ...**

220

474

○<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



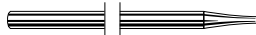
### 942

### 6942



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	140	200
Belegung · Coating	mm	1,5	2,0
L	mm	0,17	0,17

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 354524 ...

**942.104. ...**

◆140

▲200

806 104 354534 ...

**6942.104. ...**

-

▲200

▲ = ○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

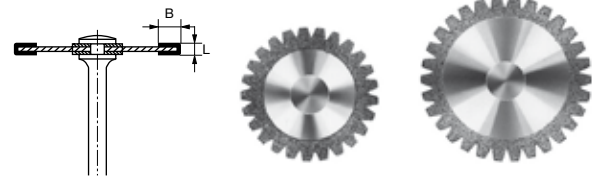
◆ = ○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

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 · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,20	0,20

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 365514 ...

946.104. ...

▲180

▲220

▲ =  $\odot_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

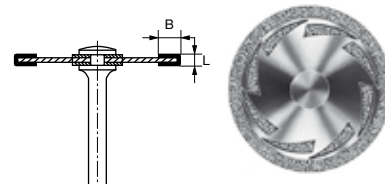
△ =  $\odot_{max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

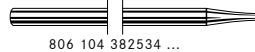


936



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Belegung · Coating	mm	3,0
L	mm	0,25

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 382534 ...

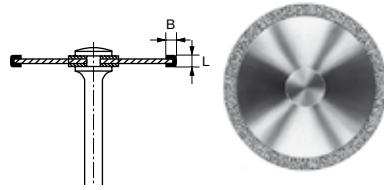
936.104. ...

220

$\odot_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Zum groben Konturieren von Keramik, Gips und Kunststoff

For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics

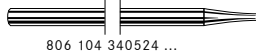


911



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Belegung · Coating	mm	1,5
L	mm	0,30

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 340524 ...

911.104. ...

220

476

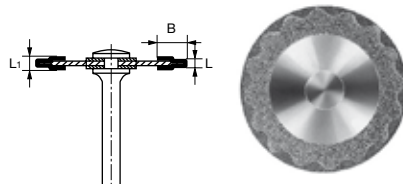
⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Beidseitig belegt

Zum Separieren und Konturieren von Keramik

Double sided

For seperating and contouring of ceramics



984



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
Belegung · Coating	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 · Coating	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,15	0,15	0,15

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 361514 ...

943.104. ...

◊065

◊080

◊100

◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ =  $\odot_{\max}$  35000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ =  $\odot_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm

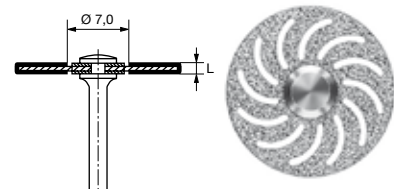
Beidseitig belegt

Zum Feinseparieren von Keramik

Double sided

For fine separating of ceramics

477



983



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,10

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 401514 ...

983.104. ...

220

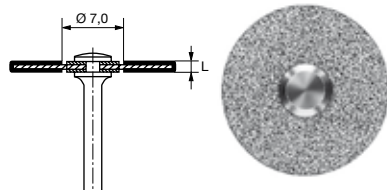
$\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

478

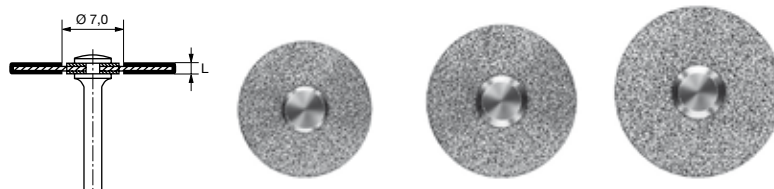
⊖<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

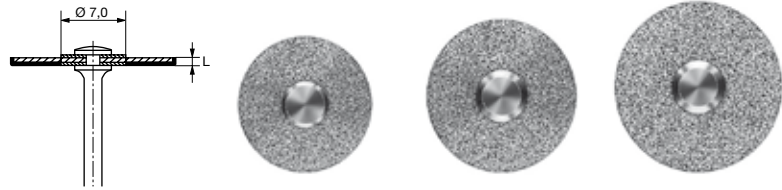
△ = ⊖<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Beidseitig belegt

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

*Double sided*

*For seperating and rough contouring of ceramics*

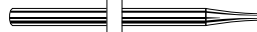


919



		1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	200	220
L	mm	0,20	0,20	0,20

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 346524 ...

919.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ =  $\bigcirc_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

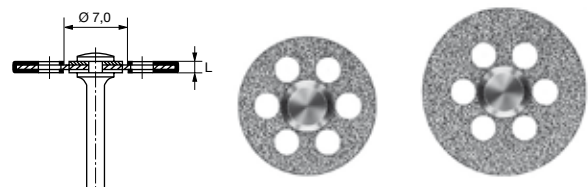
△ =  $\bigcirc_{max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Unterseite belegt

Zum Separieren und groben Konturieren von Keramik

Lower side coated

For seperating and rough contouring of ceramics



918 PB



		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	220
L	mm	0,30	0,30

Handstück · Handpiece (HP)



806 104 350524 ...

918PB.104. ...

▲180

▲220

▲ =  $\bigcirc_{max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\bigcirc_{max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

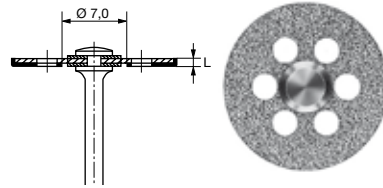
Beidseitig belegt

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

480

⊖<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

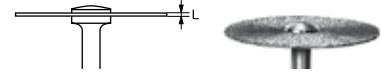
⊖<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

481

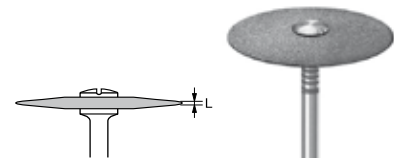
⊙<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Diamantscheibe mit Sinterbindung

Diamond disc with sintered bond

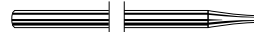


● K 6974



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,3

Handstück · Handpiece (HP)



807 104 327524 ...

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

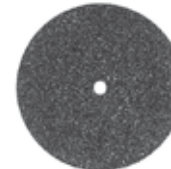
Does not leave black marks on ceramics



Trennscheiben  
Separating discs



Trennscheiben,  
gewebeverstärkt  
Separating discs,  
reinforced 484-485



Trennscheiben  
Separating discs 486-487



*Separating discs*  Trennscheiben

*Separating discs* **484 - 487** Trennscheiben



## Trennscheiben

### Separating Discs

for model cast, crown and bridge technique.

#### Advantages:

- Separating disc with hard resin bond
- Fast cutting
- Low heat development
- Reinforced versions for less fragility

#### Recommended speed:

Sizes 190 - 250:

☉<sub>opt.</sub> 20,000 rpm

Sizes 340 - 400:

☉<sub>opt.</sub> 10,000 rpm

für die Modellguss, Kronen- und Brückentechnik.

#### Vorteile:

- Trennscheiben mit einer harten Kunststoffbindung
- schnell schneidend
- geringe Wärmeentwicklung
- verstärkte Versionen für eine höhere Stabilität

#### Empfohlene Drehzahl:

Größen 190 - 250:

☉<sub>opt.</sub> 20 000 min<sup>-1</sup>

Größen 340 - 400:

☉<sub>opt.</sub> 10 000 min<sup>-1</sup>



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

485

9529



		100	100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,3	0,3

nicht montiert · not mounted

9529.900. ...

220

260

○<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	50
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220	400
L	mm	0,5	0,5

nicht montiert · not mounted

9530.900. ...

△220

○400

○ = ○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

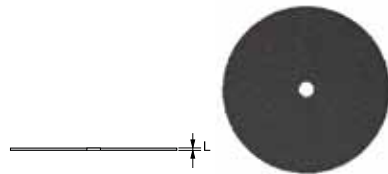
△ = ○<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gewebeverstärkt, für Metall-Legierungen

Fibre reinforced, for precious metal alloys



**Trennscheiben | Trennscheiben**  
*Separating discs | Separating discs*



**9506**



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	220
<b>Körnungstyp · Grit version</b>		ultra fine
<b>L</b>	mm	0,2

nicht montiert · not mounted

653 900 327494 ...

**9506.900. ...**

220

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

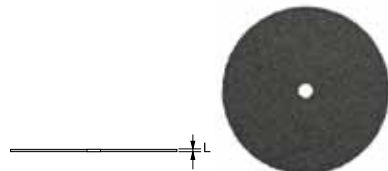
Schwarz

Zum Trennen in der Kronen- und Brückentechnik

Black

*For separating in crown and bridge technique*

486



**9500**



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	220
<b>Körnungstyp · Grit version</b>		extra fine
<b>L</b>	mm	0,3

nicht montiert · not mounted

653 900 327504 ...

**9500.900. ...**

220

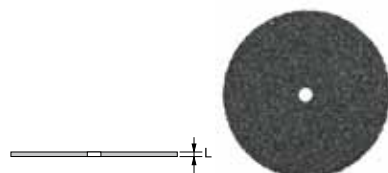
⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Schwarz

Zum Trennen in der Kronen- und Brückentechnik

Black

*For separating in crown and bridge technique*



**9512**



		100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	220
<b>Körnungstyp · Grit version</b>		medium
<b>L</b>	mm	0,6

nicht montiert · not mounted

653 900 327524 ...

**9512.900. ...**

220

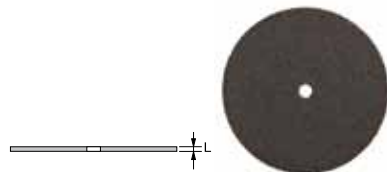
⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

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. ...

△250

○400

○ = ○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ = ○<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Gewebeverstärkt, braun

Zum Trennen in der Modellguss- und Brückentechnik

Fibre reinforced, brown

For separating in model cast and bridge technique

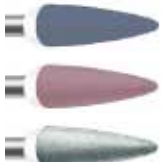


**Keramik-Polierer**  
*Ceramic polishers*



2-stufiges System für ZrO<sub>2</sub> mit Diamantkorn durchsetzt

2-step system for zirconium oxide with diamond grit 490-492



3-stufiges System mit Diamantkorn durchsetzt

3-step system with diamond grit 493-497



Sandpapier Konusschleifer Tapered abrasive 497

**Metall-Polierer**  
*Metal polishers*



2-stufiges System für NEM- und EMF-Legierungen 2-step system for non-precious metal alloys and alloys without precious metal 498-499



Vorpolierer für NEM Pre-polishers for non-precious metal 500-501



2-stufiges System 2-step system 501-503



3-stufiges System 3-step system 503



Hochglanzpolierer für NEM High-shine polisher for non-precious metal 504

**Kunststoff-Polierer**  
*Acrylic polishers*



3-stufiges System 3-step system 505-506

**Universal-Polierer blau/weiß**  
*Universal polishers blue/white*



für Metall for metal 507



für Edelmetall, Kunststoff und Keramik for precious metal, acrylics and ceramics 508

**Bürsten**  
*Brushes*



Naturborsten Natural bristles 509-511



Faservlies-Räder Abrasive buffs 511



Stahldraht-Bürste Steel wire 512



Siliziumkarbid-Bürsten Silicon carbide brushes 512



Filzträger Felt polisher 513



Polierschwabbel Polishing mops 513

**Träger**  
*Mandrels*



Scheibenträger Mandrel for discs 514



Spindelträger Spindle-shaped mandrel 515



Träger für Kauflächenpolierer Mandrel for occlusal polishers 515

**Diamant Polierpaste**  
*Diamond polishing paste*



513





Polishers  Polierer

---

<i>Ceramics</i>	<b>490 - 497</b>	Keramik
<i>Metal</i>	<b>498 - 504</b>	Metall
<i>Acrylics</i>	<b>505 - 506</b>	Kunststoff
<i>Universal polishers</i>	<b>507 - 508</b>	Universalpolierer
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	<b>509 - 515</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*

490

**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*

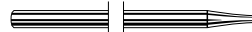


**94013 C**  
**94013 F**



		5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	170	170
<b>L</b>	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

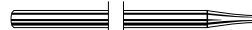
Polierer für ZrO<sub>2</sub> mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
*Diamond interspersed polishers for zirconium oxide*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*

**94018 C**  
**94018 F**



		10	10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	055	055
<b>L</b>	mm	17,5	17,5

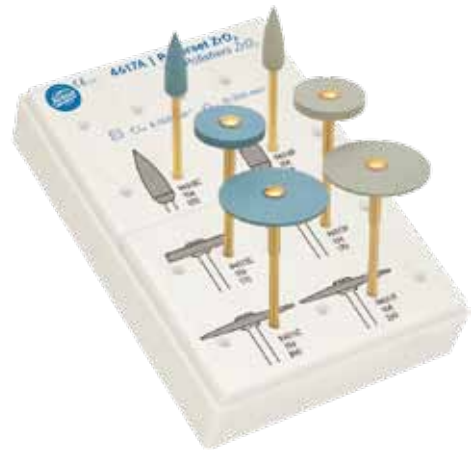
Handstück · Handpiece (HP)



<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 ZrO<sub>2</sub> mit Diamantkorn durchsetzt  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
*Diamond interspersed polishers for zirconium oxide*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*



**94027 C**  
**94027 F**



		100	100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	11,0	11,0

nicht montiert · not mounted

**94027C.900. ...**      030      -

**94027F.900. ...**      -      030

⊙<sub>max.</sub> 15000 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*

**4617 A.104**



Polierset für ZrO<sub>2</sub>  
Polishing set for ZrO<sub>2</sub>



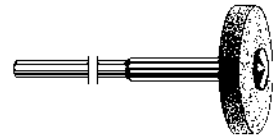
**94018C.104.055** 1



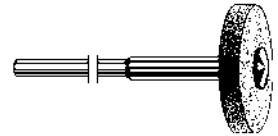
**94018F.104.055** 1



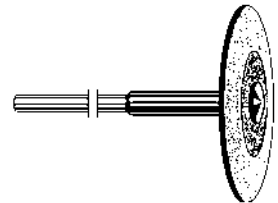
**94013C.104.170** 1



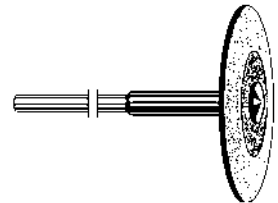
**94013F.104.170** 1



**94011C.104.260** 1



**94011F.104.260** 1



9697  
9698  
9699



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	180	180	180
L	mm	0,2	0,2	0,2

nicht montiert · not mounted

9697.900. ...	180	-	-
9698.900. ...	-	180	-
9699.900. ...	-	-	180

⊖<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  
Träger für Polierscheiben  
Mandrel for polishing discs

94001 C  
94001 M  
94001 F



		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Handstück · Handpiece (HP)



94001C.104. ...	055	-	-
94001M.104. ...	-	055	-
94001F.104. ...	-	-	055

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

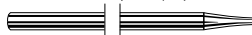
Keramikpolierer mit Diamantkorn durchsetzt  
Zum Ausarbeiten, Glanz- und Hochglanzpolieren  
Polariser for ceramics interspersed with diamond grit  
For trimming, polishing and high-shine polishing

94003 SC  
94003 C  
94003 M  
94003 F



		1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	260	260	260	260
L	mm	2,0	2,0	2,0	2,0

Handstück · Handpiece (HP)



94003SC.104. ...	260	-	-	-
94003C.104. ...	-	260	-	-
94003M.104. ...	-	-	260	-
94003F.104. ...	-	-	-	260

⊙<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



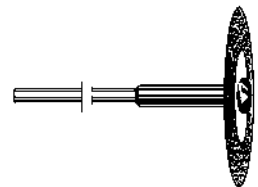
**4326 A.104**



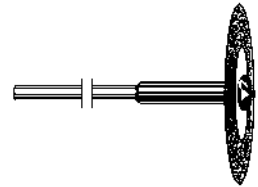
Set zur Keramik-Politur  
Set for polishing ceramics



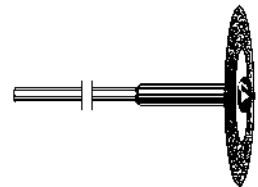
**94003C.104.260** 1



**94003M.104.260** 1



**94003F.104.260** 1





**94000 C**  
**94000 M**  
**94000 F**



		10	10	10
<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>	030	-	-
<b>94000M.104. ...</b>	-	030	-
<b>94000F.104. ...</b>	-	-	030

496

⊙<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 · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>110</b>	<b>110</b>	<b>110</b>
<b>L</b>	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

⊙<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 - Size</b>	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

● 9700 M  
● 9700 F



		100	100
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	15,0	15,0

nicht montiert - not mounted

● <b>9700M.900. ...</b>	060	-
● <b>9700F.900. ...</b>	-	060

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Sandpapier Konusschleifer für Keramik und Kunststoff  
Lieferumfang inkl. Träger 301A  
Tapered abrasive made of sandpaper for ceramics and acrylics  
Mandrel 301A included in delivery



**9701 M**  
**9701 F**



		10	10
<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	220	220
<b>L</b>	mm	3,0	3,0

nicht montiert · not mounted

<b>9703M.900. ...</b>	220	-
<b>9703F.900. ...</b>	-	220

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Polierer für NEM- und EMF-Legierungen  
Zur Vor- und Hochglanzpolitur  
*Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*

**9704 M**  
**9704 F**



		100	100
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	030	030
<b>L</b>	mm	11,0	11,0

nicht montiert · not mounted

<b>9704M.900. ...</b>	030	-
<b>9704F.900. ...</b>	-	030

⊖<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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	220
<b>L</b>	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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	070
<b>L</b>	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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	250
<b>L</b>	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
<b>Größe · Size</b>	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
L	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

Zum Glanz- und Hochglanzpolieren von Edelmetall- und NEM-Legierungen und Modellguss

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys





9611  
9621



		10	10
<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

502

○<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*

9615  
9625



		100	100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	060	060
<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>	Ø 1/10 mm	020	020
<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>	Ø 1/10 mm	030	030
<b>L</b>	mm	22,0	22,0
658 000 114513 ...			
	<b>9635.000. ...</b>	030	-
658 000 114503 ...			
	<b>9636.000. ...</b>	-	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*

503

9522 C  
9522 M  
9522 F



		100	100	100
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	030	030	030
<b>L</b>	mm	11,0	11,0	11,0
nicht montiert · not mounted				
<b>9522C.900. ...</b>		030	-	-
<b>9522M.900. ...</b>		-	030	-
<b>9522F.900. ...</b>		-	-	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. 9522 C/M/F und 3 Trägern 329 A

*Pre-polishing, polishing and high-shine polishing of metal alloys*

*Introductory set SD1873 with 10 pieces each of 9522 C/M/F and 3 mandrels 329 A*



### 9675



		100
Größe · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

nicht montiert · not mounted

9675.900. ...

220

504

○<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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	070	100	130
L	mm	13,0	15,0	19,0

Handstück · Handpiece (HP)



9957R.104. ...

◊070

◆100

▲130

▲ = ○<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
<b>9958R.000. ...</b>		◊070	◆100	▲130

- ▲ =  $\odot_{\text{max.}}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\odot_{\text{max.}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\odot_{\text{max.}}$  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
<b>Handstück · Handpiece (HP)</b>				
<b>9603.104. ...</b>		100	-	-
<b>9641.104. ...</b>		-	100	-
<b>9644.104. ...</b>		-	-	100

- $\odot_{\text{max.}}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - $\odot_{\text{opt.}}$  6000 min<sup>-1</sup>/rpm
- Polierer zum Vor-, Glanz- und Hochglanzpolieren von  
Prothesenkunststoffen  
Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine  
polishing of denture acrylics



9642 C  
9642 M  
9642 F



		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	19,0	19,0	19,0

Handstück · Handpiece (HP)



9642C.104. ...	100	-	-
9642M.104. ...	-	100	-
9642F.104. ...	-	-	100

506

⊙<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

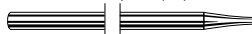
*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine  
polishing of denture acrylics*

9432  
9424  
9433



		10	10	10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Handstück · Handpiece (HP)



9432.104. ...	055	-	-
9424.104. ...	-	055	-
9433.104. ...	-	-	055

⊙<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

*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine  
polishing of denture acrylics*



### 9584



		10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	050
L	mm	16,0

Handstück · Handpiece (HP)



658 104 292522 ...

**9584.104. ...** 050

⊙<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

Kauflächenpolierer

Zur Mattglanzpolitur von Metall-Legierungen

Mit Träger 326.104.030 benutzen

Occlusal polisher

For low lustre polish of metal alloys

To be used in mandrel 326.104.030



**9557**



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>070</b>
<b>L</b>	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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>120</b>
<b>L</b>	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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>180</b>
<b>L</b>	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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>220</b>
<b>L</b>	mm	4,5

nicht montiert · not mounted

658 900 303523 ...

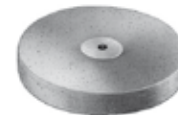
**9627.900. ...**

**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
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>220</b>
<b>L</b>	mm	3,0

nicht montiert · not mounted

6 8 900 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>	Ø 1/10 mm	120	190	220
Handstück · Handpiece (HP)				
	<a href="#">9638.104. ...</a>	○120	-	-
nicht montiert · not mounted				
	<a href="#">9638.900. ...</a>	-	●190	●220

- =  $\odot_{max}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{max}$  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>	Ø 1/10 mm	190	220
nicht montiert · not mounted			
	<a href="#">9449.900. ...</a>	190	220

$\odot_{max}$  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

<b>9451.900. ...</b>	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)



<b>AR9463.104. ...</b>	190
------------------------	-----

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Rundbürste, Pferdehaar (hart)  
*Round brush, horse bristles (stiff)*



### AR 9464



		10
Größe · Size	Ø 1/10 mm	190

Handstück · Handpiece (HP)



<a href="#">AR9464.104. ...</a>	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
Größe · Size	Ø 1/10 mm	250	250	250

Handstück · Handpiece (HP)



<a href="#">9485C.104. ...</a>	250	-	-
<a href="#">9485M.104. ...</a>	-	250	-
<a href="#">9485F.104. ...</a>	-	-	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





**9637**



		10
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	220

nicht montiert · not mounted

<b>9637.900. ...</b>	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

512

**9452 C**  
**9452 M**  
**9452 F**



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	220	220	220

nicht montiert · not mounted

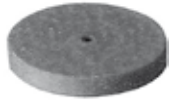
<b>9452C.900. ...</b>	220	-	-
-----------------------	-----	---	---

<b>9452M.900. ...</b>	-	220	-
-----------------------	---	-----	---

<b>9452F.900. ...</b>	-	-	220
-----------------------	---	---	-----

○<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  
Filtzpolierer  
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*



### 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*

### 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	∅ 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

514

### 305 L



	6
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 604395 ...	
<b>305L.104. ...</b>	•

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Träger mit Linksgewinde, rostfreier Stahl  
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

### 310



	6
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 608000 ...	
<b>310.104. ...</b>	•

○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Träger für Polierscheiben  
Mandrel for polishing discs

### 329



	6
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 610417 ...	
<b>329.104. ...</b>	•

⊙<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spindelträger für Polierer, rostfreier Stahl  
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

### 329 L



	6
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 610418 ...	
<b>329L.104. ...</b>	•

⊙<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Träger mit Linksgewinde, rostfreier Stahl  
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

### 329 A



	6
Handstück · Handpiece (HP)	
330 104 609000 ...	
<b>329A.104. ...</b>	•

⊙<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




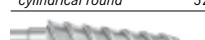
	1	1
<b>Größe · Size</b>	∅ 1/10 mm	
	<b>020</b>	<b>030</b>
Handstück · Handpiece (HP)		
330 104 609000 ...		
<b>326.104. ...</b>	<b>020</b>	<b>030</b>

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Träger für Kauflächenpolierer  
Mandrel for occlusal polishers








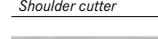
**Parallel- und Konusfräser**  
*Parallel and cone cutter*

	Zylinder <i>Cylinder</i>	518
	Zylinder rund <i>Cylinder round</i>	518-520
	Konisch <i>Tapered</i>	522-523
	Konisch rund <i>Tapered round</i>	522-525

**Wachsfräser**  
*Wax cutters*

	Wachsfräser, zylindrisch rund <i>Wax cutter, cylindrical round</i>	526
	Wachsfräser, konisch rund <i>Wax cutter, tapered round</i>	526

**Spezialwerkzeuge**  
*Special instruments*

	Titanfräser <i>Titanium cutter</i>	527-528
	Rillenfräser <i>Grooving cutter</i>	529
	Körnerbohrer <i>Centering bur</i>	529
	Spiralbohrer <i>Twist drill</i>	530
	Kanonbohrer <i>Tube bur</i>	530
	Präzisionsstifte <i>Precision pins</i>	530
	Schulterfräser <i>Shoulder cutter</i>	530
	Stufenfräser <i>End-cutting bur</i>	531

**Diamant-Schleif- und Polierwerkzeuge**  
*Diamond grinding and polishing instruments*

	ZR-Schleifer <i>ZR-Diamonds</i>	533-536
	3-stufiges System <i>3-step system</i>	537
	Abrichtblöcke <i>Dressing blocks</i>	537

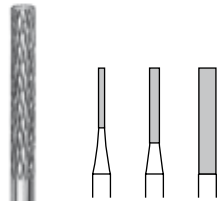
**Zubehör**  
*Auxiliaries*

	Fräsocketel <i>Milling block</i>	531-532
	Hochleistungs-Fräsoil <i>High-quality alcohol based milling oil</i>	532
	Diamant Polierpaste <i>Diamond polishing paste</i>	532



<i>Milling technique</i>		<b>Frästechnik</b>
<i>Parallel cutters</i>	<b>518 - 521</b>	Parallelfräser
<i>Cone cutters</i>	<b>522 - 525</b>	Konusfräser
<i>Wax cutters</i>	<b>526</b>	Wachsfräser
<i>Special instruments/Auxiliaries</i>	<b>527 - 532</b>	Spezialwerkzeuge/Zubehör
<i>Diamond grinding and polishing instruments</i>	<b>533 - 537</b>	Diamant- Schleif- und Polierwerkzeuge

### H 364 E



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

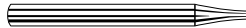
Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 116190 ...

**H364E.103. ...** 010 015 023

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)

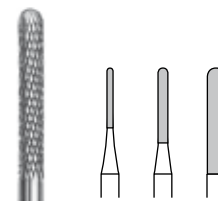


500 123 116190 ...

**H364E.123. ...** 010 015 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallelfräser  
Parallel cutter

### H 364 RE



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

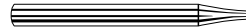
Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 137190 ...

**H364RE.103. ...** 010 015 023

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



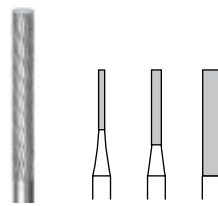
500 123 137190 ...

**H364RE.123. ...** 010 015 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallelfräser mit Kreuzverzahnung  
Parallel cutter with staggered toothing

518

### H 364 F



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 116103 ...

**H364F.103. ...** 010 015 023

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)

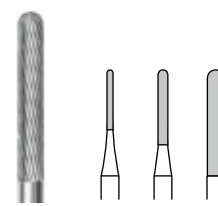


500 123 116103 ...

**H364F.123. ...** - 015 -

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Parallelfräser mit Fasenschliff  
Parallel cutter with special bevel cut

### H 364 RF



		5	5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 137103 ...

**H364RF.103. ...** 010 015 023

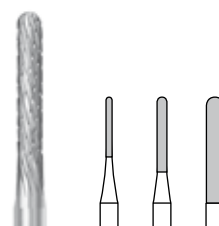
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



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 RGE**



		5	5	5
<b>Größe</b> · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



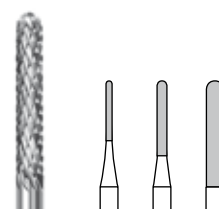
● **H364RGE.103. ...** 010 015 023

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 RXE**



		1	1	1
<b>Größe</b> · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



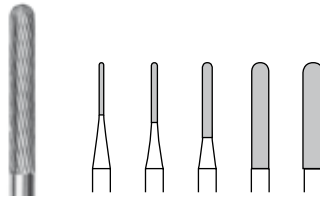
●● **H364RXE.103. ...** 010 015 023

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 R



		5	5	5	5	5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	007	010	015	023	029
L	mm	7,0	8,0	10,0	15,0	15,0

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



500 103 137 135 ...

**H364R.103. ...**

007 010 015 023 029

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



500 123 137 135 ...

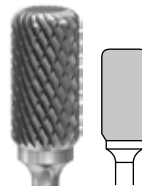
**H364R.123. ...**

007 010 015 023 029

⊖<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Parallelfräser mit einfacher Verzahnung  
Parallel cutter with conventional toothing

520



### ●● H 364 KRXE



		1
Größe - Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

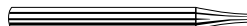
Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



●● **H364KRXE.103. ...**

060

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



●● **H364KRXE.123. ...**

060

⊖<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Parallelfräser mit grober Kreuzverzahnung, extra schnittfreudig  
Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design





## H 364 KRS



		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



**H364KRS.103. ...** 060

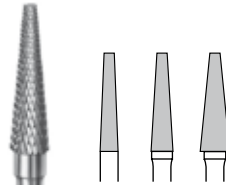
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



**H364KRS.123. ...** 060

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Parallelfräser mit einfacher Verzahnung  
Parallel cutter with conventional toothing



### H 356 E



		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0
Winkel · Angle	α	2°	4°	6°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)

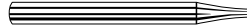


500 103 186190 ...

**H356E.103. ...**

023 031 040

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 186190 ...

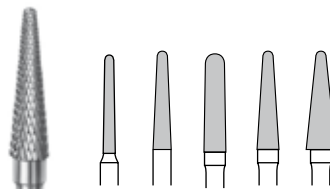
**H356E.123. ...**

023 - 040

Ø<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Konusfräser

Cone cutter



### H 356 RSE



		1	1	1	1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	016	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Winkel · Angle	α	1°	2°	1°	4°	6°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 200190 ...

**H356RSE.103. ...**

016 023 029 031 040

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 200190 ...

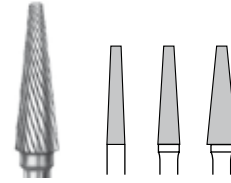
**H356RSE.123. ...**

016 023 029 031 040

Ø<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Konusfräser mit Kreuzverzahnung

Cone cutter with staggered toothing



● **H 356 F**



		5	5	5
Größe · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	023	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0
Winkel · Angle	α	2°	4°	6°

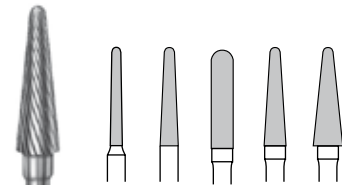
Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 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 RF**



		1	1	1	1	1
Größe · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	016	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Winkel · Angle	α	1°	2°	1°	4°	6°

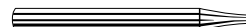
Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 200103 ...

● **H356RF.103. ...** 016 023 029 031 040

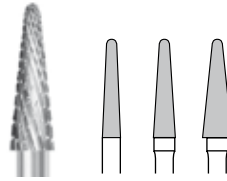
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 200103 ...

● **H356RF.123. ...** 016 023 029 031 040

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Konusfräser mit Fasenschliff  
Cone cutter with special bevel cut



### ● H 356 RGE



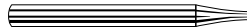
		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0
Winkel · Angle	α	2°	4°	6°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



●	<b>H356RGE.103. ...</b>	023	031	040
---	-------------------------	-----	-----	-----

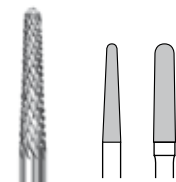
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



●	<b>H356RGE.123. ...</b>	023	031	040
---	-------------------------	-----	-----	-----

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Konusfräser mit grober Kreuzverzahnung  
Cone cutter with coarse staggered toothing



### ●● H 356 RXE



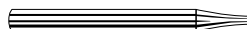
		1	1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	023	029
L	mm	12,0	12,0
Winkel · Angle	α	2°	1°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



●●	<b>H356RXE.103. ...</b>	023	029
----	-------------------------	-----	-----

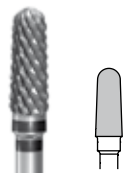
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



●●	<b>H356RXE.123. ...</b>	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 347 RXE



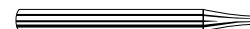
		1
Größe · Size	Ø 1/10 mm	035
L	mm	10,0
Winkel · Angle	α	2°

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



●●	<b>H347RXE.103. ...</b>	035
----	-------------------------	-----

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



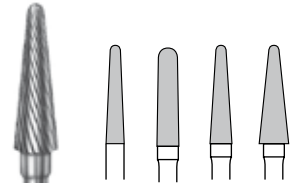
●●	<b>H347RXE.123. ...</b>	035
----	-------------------------	-----

⊙<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

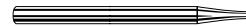


### H 356 RS



		1	1	1	1
Größe - Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
Winkel - Angle	$\alpha$	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 ...

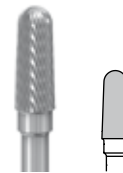
**H356RS.123. ...**

023 029 031 040

⌀<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Konusfräser mit einfacher Verzahnung  
Cone cutter with conventional toothing

### H 347 RS



		5
Größe - Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	035
L	mm	9,0
Winkel - Angle	$\alpha$	2°

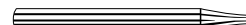
Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



**H347RS.103. ...**

035

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)

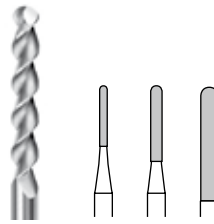


**H347RS.123. ...**

035

⌀<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Konusfräser mit einfacher Verzahnung  
Cone cutter with conventional toothing



### H 364 RA



		5	5	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



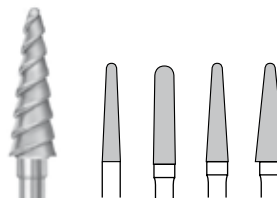
<b>H364RA.103. ...</b>	010	015	023
------------------------	-----	-----	-----

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



<b>H364RA.123. ...</b>	010	015	023
------------------------	-----	-----	-----

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Wachsfräser, zylindrisch, rund  
Wax cutter, cylindrical, round



### H 356 RA



		5	5	5	5
Größe · Size	∅ 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)



<b>H356RA.103. ...</b>	023	029	031	040
------------------------	-----	-----	-----	-----

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



<b>H356RA.123. ...</b>	023	029	031	040
------------------------	-----	-----	-----	-----

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Wachsfräser, konisch, rund  
Wax cutter, tapered, round



## Titanfräser

### Titanium Cutter

#### Work on titanium in the laboratory turbine

*Developed in close collaboration with the dental technician Jan-Holger Bellmann, these specially designed cutters for the laboratory turbine allow fast shaping and individual adaptation of titanium objects in an unprecedented manner. Large or prefabricated abutments, bars or crown/bridge frames can be adapted to individual and anatomical requirements in no time at all. A large and a fine tothing as well as cone angles of 0° to 4° are all part of this revolutionary technique. The cutters are suitable for cast and mechanically pre-milled as well as industrially manufactured parts.*

#### Advantages:

- Gain of time thanks to use of laboratory turbine
- Water cooling to avoid excessive generation of heat
- Improved flexibility because fewer prefabricated parts need to be stocked

*The starter kit TD2041 contains the entire range of these new cutters*

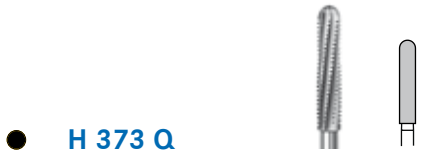
### Titanbearbeitung mit der Laborturbine

Die in Zusammenarbeit mit ZTM Jan-Holger Bellmann speziell entwickelten Titanfräser für den Einsatz in der Laborturbine ermöglichen das schnelle Ausarbeiten und Individualisieren von Titanobjekten in ganz neuer Manier. Großvolumige oder vorkonfektionierte Abutments, aber auch Stege oder Kronen- bzw. Brückengerüste können zügig individualisiert und anatomisch korrigiert werden. Eine grobe und eine feine Verzahnung sowie Konuswinkel von 0° bis 4° stehen für diese neue Technik zur Verfügung. Die Fräser eignen sich sowohl für gegossenes, als auch für maschinell vorgefrästes Titan sowie für industriell hergestellte Teile.

#### Vorteile:

- Zeitgewinn durch Nutzung der Laborturbine
- Wasserkühlung vermeidet starke Erhitzung
- höhere Flexibilität durch geringere Bevorratung unterschiedlicher vorkonfektionierte Teile

Das Startset TD2041 beinhaltet das Gesamtsortiment der neuen Fräser.



● **H 373 Q**

		5
Größe · Size	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**

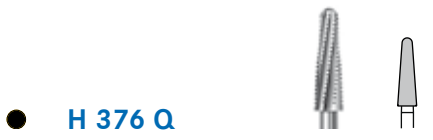
		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Winkel · Angle	α	2°

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*



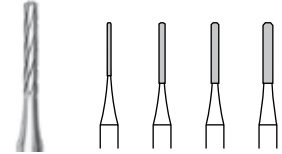


## TD 2041.314

Bearbeitung von Titanabutments mit der Laborturbine  
nach ZTM J.H. Bellmann  
Working on titanium abutments with the laboratory turbine  
according to MDT J.H. Bellmann

●	<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	007	010	012	015
<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 ...

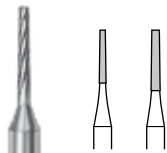
**H21XL.123. ...**

007 010 012 015

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Rillenfräser, zylindrisch  
Grooving cutter, cylindrical

529

## H 33 XLQ



		5	5
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	009	012
<b>L</b>	mm	7,0	8,0

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)



● **H33XLQ.103. ...** 009 012

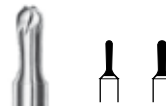
Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



● **H33XLQ.123. ...** 009 012

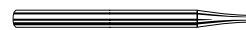
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Rillenfräser, konisch  
Grooving cutter, tapered

## H 370



		5	5
<b>Größe - Size</b>	Ø 1/10 mm	009	012

Handstück kurz - Handpiece short (HPS)

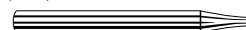


500 103 153001 ...

**H370.103. ...**

009 012

Handstück dick kurz - Handpiece short thick (HPST)



500 123 153001 ...

**H370.123. ...**

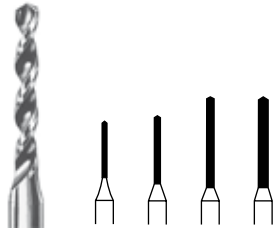
009 012

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Körnerbohrer

Centering bug [zurück zur Gesamtübersicht](#)  
[back to general overview](#)

[zurück zur Übersicht](#)  
[back to overview](#)

### H 206



		5	5	5	5
Größe · Size	∅ 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)

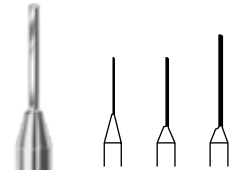


500 123 423364 ...

**H206.123. ...** 007 010 012 -

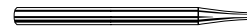
⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Spiralbohrer, Hartmetall  
Twist drill, tungsten carbide

### H 210



		1	1	1
Größe · Size	∅ 1/10 mm	007	010	012
L	mm	7,5	9,0	12,0
D	∅ 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)

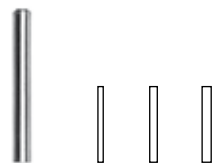


500 123 107382 ...

**H210.123. ...** 007 010 012

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Kanonenbohrer  
Tube bur

### 40 41 42



		10	10	10
Größe · Size	∅ 1/10 mm	007	010	012
L	mm	10,15	10,15	10,15
D	∅ 1/10 mm	0,71	1,01	1,21

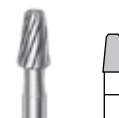
**40.000. ...** 007 - -

**41.000. ...** - 010 -

**42.000. ...** - - 012

Präzisionsstifte aus Gold-Silber-Platin-Legierung  
Precision pins made of gold-silver-platinum alloy

### H 294



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	5,0
Winkel · Angle	α	6°

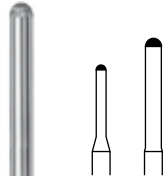
Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 205175 ...

**H294.123. ...** 029

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Schulterfräser  
Shoulder cutter

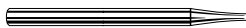


## H 207 R



			5	5
<b>Größe · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>015</b>	<b>023</b>	

Handstück kurz · Handpiece short (HPS)



500 103 722 131 ...

**H207R.103. ...**

**015 023**

Handstück dick kurz · Handpiece short thick (HPST)



500 123 722 131 ...

**H207R.123. ...**

**015 023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Stufenfräser, rund  
End-cutting bur, round



## 555



Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
GM 20 2008 006 553

Frässockel zum Spannen von Laborimplantaten oder Retentionspins  
Zweiteilige Konstruktion zum Wechseln zwischen der Arbeit im Fräsgerät oder frei Hand. Inkl. Spannzangen 551, 552 und 553

Milling block for clamping laboratory implants or retention pins

Two-piece construction to alternate between work with the milling device and free-handed work. Including chucks 551, 552 and 553

531



## 551



Ersatzspannzange für Frässockel 555  
Spannbereich 1,0-2,5 mm  
Spare chuck for milling block 555  
Clamping range 1.0-2.5 mm



## 552



Ersatzspannzange für Frässockel 555  
Spannbereich 2,5-4,5 mm  
Spare chuck for milling block 150.555  
Clamping range 2.5-4.5 mm



553



Ersatzspannzange für Frässockel 555  
Spannbereich 4,5-6,5 mm  
Spare chuck for milling block 555  
Clamping range 4.5-6.5 mm



554



Ersatzarretierbolzen für Frässockel 555  
Spare locking bolt for milling base 555

532



9758

Hochleistungs-Fräsöl für die Frästechnik auf alkoholischer Basis  
High-quality alcohol based oil for milling



9300

Universelle Diamantpolierpaste, 5 g, D3 (2-5 µm)  
Hochglanzpolitur von Keramik und Metall-Legierungen  
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)  
High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Universelle Diamantpolierpaste, 5 g, D7 (5-10 µm)  
Mattglänzende Politur von Keramik und Metall-Legierungen  
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)  
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys



## ZR-Schleifer

### ZR-Diamonds

#### ZR-Instruments for milling technique

Diamond abrasives for grinding  $ZrO_2$  primary crowns.

- To be used in the milling device with laboratory turbine
- Apply water coolant

#### Advantages:

- Exactly matching congruent diamond abrasives
- Optimal surfaces in only four steps

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 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:

☉<sub>opt.</sub> 160 000 min<sup>-1</sup>



- ○ ZR 371 M
- ○ ZR 371 F
- ○ ZR 371 EF
- ○ ZR 371 UF



	☉	5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Winkel · Angle	α	2°

FG - Friction Grip (FG)



● ○	ZR371M.314. ...	025
● ○	ZR371F.314. ...	025
● ○	ZR371EF.314. ...	025
○ ○	ZR371UF.314. ...	025

☉<sub>max.</sub> 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

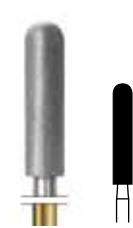
### 4432.314



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	∅ 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



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

- 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>



- ZR374M.314.025 1
- ZR374F.314.025 1
- ZR374EF.314.025 1
- ZR374UF.314.025 1

- ZR 986 M
- ZR 986 F
- ZR 986 EF
- ZR 986 UF



		5
Größe · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	10,0
Winkel · Angle	α	0°

FG lang · Friction Grip long (FGL)



- [ZR986M.315. ...](#) 012
- [ZR986F.315. ...](#) 012
- [ZR986EF.315. ...](#) 012
- [ZR986UF.315. ...](#) 012

⊙<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



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



9440 C  
9440 M  
9440 F



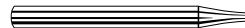
		5	5	5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	060	060	060
L	mm	13,0	13,0	13,0

Handstück kurz · Handpiece short  
(HPS)



9440C.103. ...	060	-	-
9440M.103. ...	-	060	-
9440F.103. ...	-	-	060

Handstück dick kurz · Handpiece  
short thick (HPST)



9440C.123. ...	060	-	-
9440M.123. ...	-	060	-
9440F.123. ...	-	-	060

⊖<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



Gebrauchsmuster, Patente / Utility model, patents  
DE 10 2006 016 960

Abrichtblöcke für Frästechnikpolierer für 0°/1°/2°/4°/6°

Beinhaltet je 1x 150.461 M (mittlere Körnung) und 150.461 F (Feinkorn)

Dressing block for polishers for milling technique for 0°/1°/2°/4°/6°

Contains 1 x 150.461 M (medium grit) and 150.461 F (fine grit)



**Aluständer**  
*Aluminium bur blocks*



540-541

**Tribünenständer**  
*Tribune-like bur block*



542

**Verpackungen**  
*Packages*



543-545



Bur blocks  Werkzeugständer

---

<i>Aluminium bur blocks</i>	<b>540</b> - <b>541</b>	Aluständer
<i>Tribune-like bur blocks</i>	<b>542</b>	Tribünenständer
<i>Packages</i>	<b>543</b> - <b>545</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*

541



**A 702 S**

Abmessungen · Dimensions	mm	101 x 25 x 64
--------------------------	----	---------------

Ständer aus eloxiertem Aluminium für 23 Handstück-Werkzeuge mit einer maximalen Instrumentenlänge von 58 mm  
Auch in blau erhältlich (A702B). Einfach das S am Ende der REF-Nr. durch ein B ersetzen

*Bur block made of anodized aluminium for 23 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm*

*Also available in blue (A702B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B*



### Laboratory bur block

*Some things work well, others look nice. With this new Komet® bur block, developed in cooperation with ZTM Ilja-Roman Niemczyk, you can have both. The transparent bur block made of Plexiglas has a modern, attractive design and thanks to its transparency, things placed behind it are still within view. Provided with a non-slip base, the bur block can hold up to 50 instruments. Its slightly angled design allows unobstructed view and easy reach of all the instruments. If more than 50 instruments have to be stored, just connect more bur blocks to your existing one!*

#### Advantages:

- Transparent material for optimum view
- 50 easy-to-reach slots
- Several bur blocks can be combined
- Eye-catching design

### Laborarbeitsständer

Manche Dinge funktionieren. Andere sind nur schön. Der neue Arbeitsständer von Komet®, entwickelt in Zusammenarbeit mit ZTM Ilja-Roman Niemczyk, vereint beides. Der durchsichtige Arbeitsständer aus Plexiglas in modernem, schlichtem Design ermöglicht Ordnung und Durchblick. Bis zu 50 Werkzeuge kann der Werkzeugständer aufnehmen. Dabei steht er absolut rutschsicher und erlaubt dank der geneigten Fläche eine direkte Sicht und einfachen Zugriff auf jedes Werkzeug. Wer mehr als fünfzig Werkzeuge unterbringen will, kann über eine pfiffige Steck-Konstruktion einfach mehrere Werkzeugständer miteinander verbinden.

#### Vorteile:

- transparentes Material für optimale Übersichtlichkeit am Arbeitsplatz
- 50 gut erreichbare Steckplätze
- Kombinierbarkeit mehrerer Ständer
- optisch ansprechender Blickfang



529

Abmessungen - Dimensions mm 155 x 88 x 97

Werkzeugständer aus Plexiglas  
50 Bohrungen für Handstück-Werkzeuge Ø 2,35 mm  
Bur block made of Plexiglas  
50 perforations for hand piece instruments Ø 2.35 mm



C.104.006

Abmessungen - Dimensions	mm	35 x 25 x 65
--------------------------	----	--------------

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
Für 6 Handstück-Werkzeuge  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*For 6 handpiece instruments*



C.124.006

Abmessungen - Dimensions	mm	35 x 25 x 65
--------------------------	----	--------------

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
Für 6 Handstück-Werkzeuge mit Schaft Ø 3,00 mm  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*For 6 handpiece instruments with shank Ø 3.00 mm*



Z.104.010

Abmessungen - Dimensions	mm	70 x 50 x 65
--------------------------	----	--------------

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
Z.104.010 für 10 Handstück-Werkzeuge  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*Z.104.010 for 10 handpiece instruments*



Z.104.025

Abmessungen - Dimensions	mm	70 x 50 x 65
--------------------------	----	--------------

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
Z.104.025 für 25 Handstück-Werkzeuge  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*Z.104.025 for 25 handpiece instruments*



Z.124.010

Abmessungen · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
Z.124.010 für 10 Werkzeuge mit Schaft Ø 3,00 mm  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*Z.124.010 for 10 instruments with shank Ø 3.00 mm*



W.104.020

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
W.104.020 für 20 Handstück-Werkzeuge  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*W.104.020 for 20 handpiece instruments*



W.104.050

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
W.104.050 für 50 Handstück-Werkzeuge  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*W.104.050 for 50 handpiece instruments*



W.124.020

Abmessungen · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
W.124.020 für 20 Werkzeuge mit Schaft Ø 3,00 mm  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
*W.124.020 for 20 instruments with shank Ø 3.00 mm*





V.104.060

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
V.104.060 für 60 Handstück-Werkzeuge  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
V.104.060 for 60 handpiece instruments



V.104.150

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
V.104.150 für 150 Handstück-Werkzeuge  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
V.104.150 for 150 handpiece instruments



V.124.060

Abmessungen · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Kunststoff, nicht sterilisierbar  
V.124.060 für 60 Werkzeuge mit Schaft Ø 3,00 mm  
*Plastic, not suited for sterilisation*  
V.124.060 for 60 instruments with shank Ø 3.00 mm

**Zubehör**  
Auxiliaries



Reduzierhülse  
Reduction sleeve

548



Reinigungsbürste  
Cleaning brush

548



Ersatzbürste  
Replacement brush

548



Reinigungsstein  
Cleaning stone

548



Abrichtdiamanten  
Dressing diamonds

548

**LC1**  
LC1



549

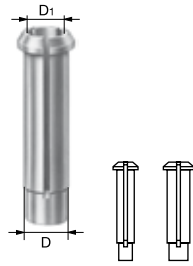


Auxiliaries/Cleaning **Zubehör/Reinigung**

Auxiliaries	<b>548</b>	Zubehör
LC 1	<b>549</b>	LC 1



9797  
9795



		1	1
<b>Größe · Size</b>		1	2
D	∅ 1/10 mm	2,35	3,00
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	1,60	2,35
<b>9797.000. ...</b>		1	-
<b>9795.000. ...</b>		-	2

Reduzierhülse  
Reduction sleeve



9786

Ersatzbürste  
Passt in den Handgriff 9785  
Replacement brush  
Fits plastic handle 9785



16

Abrichtdiamant  
Zum Abrichten von keramischen Schleifkörpern und Polierern  
Dressing diamond  
For dressing ceramic abrasives and polishers



9785

Reinigungsbürste  
- Kunststoff-Handgriff mit auswechselbarer Bürste aus rostfreiem Stahl  
- Einstellbare Borstenlänge definiert Härte von weich bis extra hart  
Cleaning brush  
- Plastic handle with exchangeable brush made of stainless steel  
- Adjustable length of bristles defines stiffness of bristles from soft to extra-stiff



9750

Abmessungen · Dimensions mm 100 x 25 x 13

Reinigungsstein für Diamant-Schleifinstrumente  
Cleaning stone for diamond instruments



593

Gebrauchsmuster, Patente/Utility model, patents  
GM 20 2011 003 850

Abrichtdiamant für Polierer, 2-teilig  
Dressing diamond for polishers, in two parts



Komet LC1

*Komet LC1 is only available in Germany!*

## Komet LC1

### Komet LC1 Flüssigkonzentrat für die nahezu selbsttätige Reinigung von:

- Abdrucklöffeln
- Anmischspateln
- Instrumenten und Werkzeugen aus Kunststoff und nicht oxydierenden Metallen
- löst Alginat, Haftlack, Phosphatzement, Carboxylat und Gips

### Pluspunkte auf einen Blick:

- wirtschaftlich (1 l Konzentrat = bis zu 30 Liter gebrauchsfertige Lösung)
- material- und umweltverträglich (fertige Lösung = ph-neutral [ph-Wert 7,0] – ohne Sauerstoffabspalter – für Aluminium geeignet)
- universell einsetzbar (nur ein Mittel erforderlich – für Labor und Praxis gleichermaßen geeignet)



9831



Komet LC 1 Reinigungsmittel  
5 Liter Vorratskanister (mit deutscher Anleitung)  
Vertrieb nur in Deutschland



9834 A



Auslaufhahn für Komet Vorratskanister (3 l-, 5 l- und 10 l-Kanister)  
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)




**Allgemeine Gebrauchsanweisungen und Sicherheitsempfehlungen für die Anwendung von 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!

**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.*

**1. Hinweise zum sachgemäßen Gebrauch**

- 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**

- *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.

- $\text{O}_{\text{max}} 300\,000 \text{ min}^{-1}$  bedeutet: Geeignet für Micromotor-Winkelstücke sowie Turbinen mit stabiler Kugellagerung. In Turbinen mit Luftlagerung nicht einsetzen.
- $\text{O}_{\text{max}} 200\,000 \text{ min}^{-1}$  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.*

- $\text{O}_{\text{max}} 300\,000 \text{ rpm}$  means: *Suited for micro-motor contra-angles and turbines with stable ball bearings. Do not use in turbines with air bearing.*
- $\text{O}_{\text{max}} 200\,000 \text{ rpm}$  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. 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:	- 4 x
Hartmetallinstrumente:	- 15 x
Diamant- und Keramikinstrumente:	- 25 x
Polierer und Keramische Schleifkörper:	- 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.

**3. 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>	- 4 x
<i>Tungsten carbide instruments:</i>	- 15 x
<i>Diamond and ceramic instruments:</i>	- 25 x
<i>Polishers and ceramic abrasives:</i>	- 10 x
<i>Endodontic instruments: Wide canals:</i>	- max. 8 x
Average canals:	- max. 4 x
Narrow canals:	just use 1 x

*The reuse of disposable products is not permitted.*

#### 4. Desinfektion, Reinigung, und Sterilisation

Weiterführende Informationen finden Sie unter [www.kometdental.de/desinfektion-aufbereitung.6553.0.html](http://www.kometdental.de/desinfektion-aufbereitung.6553.0.html)

##### 4.1. 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.

##### 4.2. Maschinelle Aufbereitung

Die Instrumente sind mit geeigneten und dafür empfohlenen (z. B. Komet DC1) Reinigungs- und Desinfektionsmitteln zu behandeln. Die Herstellerangaben hinsichtlich Art und Weise der Anwendung sind zu beachten. Bei der Reinigung im Ultraschallbad dürfen sich die Instrumente nicht gegenseitig berühren. Gereinigte Instrumente einer optischen Prüfung unterziehen. Beschädigte oder stumpfe Instrumente aussortieren. Voraussetzung für eine sichere Sterilisation sind sorgfältig gereinigte Produkte.

##### 4.3. Sterilisation

Zur Sterilisation muss ein hinsichtlich der Eignung für das Medizinprodukt geprüftes, 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.

#### 4. Disinfection, cleaning and sterilisation

For further information, please refer to [www.kometdental.de/desinfektion-aufbereitung.6553.0.html](http://www.kometdental.de/desinfektion-aufbereitung.6553.0.html)

##### 4.1. 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.

##### 4.2. Mechanical reprocessing

The instruments have to be treated with suitable detergents and disinfectants (e.g. Komet DC1) that are recommended for this purpose. Observe the instructions of use provided by the manufacturer. Make sure that the instruments do not come in contact with each other during the cleaning in the ultrasonic bath. Inspect the clean instruments visually. Separate and discard damaged or blunt instruments. Thoroughly cleaned instruments are an essential condition for a successful sterilization.

##### 4.3. 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.

#### 5. 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 Satttdampf (z. B. Autoclav) sterilisiert werden.
- 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 Teil des Wurzelkanals vorgesehen.
- Bei der Aufbereitung farbig eloxierter Arbeitsstände 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 Aluminiumstände ungeeignet. Vor der Sterilisation den Arbeitsstände 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.

#### 5. 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).
- 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 disinfectant. 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.


### 5.1. Instrumente mit Innenkühlung und Schall/Ultraschallinstrumente

- **Manuelle Aufbereitung:**  
Oberflächlich sind die Instrumente unter fließendem Wasser mit einer Bürste zu reinigen. 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.
- **Maschinellen Aufbereitung:**  
Die Schall- und Ultraschallschallspitzen mit Hilfe des Spüladapters (SF1978) im Thermodesinfektor einsetzen.


### 5.1. Instruments with internal cooling and sonic/ultrasonic instruments

- **Manual reprocessing:**  
*Brush the surface of the instruments under running water. 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 disinfecting using the rinse adapter (SF1978).*

### 6. 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  gekennzeichnet) sind nicht für eine Wiederverwendung zugelassen (z. B. Lamellenpolierer und zahnärztliche Bürsten). Eine gefahrlose Anwendung kann bei erneuter Verwendung dieser Produkte nicht gewährleistet werden, da ein Infektionsrisiko besteht und/oder die Sicherheit der Produkte nicht weiter gewährleistet ist.

### 6. 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  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.*

### 7. Sicherheit und Haftung

Die oben genannten Hinweise zur Handhabung, Kühlung und Anpresskraft sind zu beachten. Die Instrumente dürfen nur für den gemäß der Symbol-Kennzeichnung vorgesehenen bestimmungsgemäßen Gebrauch eingesetzt werden. Bei Missachtung dieser Sicherheitshinweise kann es zur Schädigung des Antriebes oder zu Verletzungen kommen. Der Anwender ist verpflichtet, das Produkt eigenverantwortlich vor dem Einsatz auf die Eignung für den vorgesehenen Zweck zu prüfen. Ein Mitverschulden des Anwenders führt bei verursachten Schäden zur Minderung oder gänzlichem 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.

### 7. Safety and liability

*The above mentioned recommendations concerning handling, cooling and contact pressure have to be observed. The instruments may only be used for their intended application as indicated by the relevant icons. The non-observance of these safety instructions can lead to injury or damage to the power system. The user is responsible for checking the product prior to use to ensure that it is suited for the intended purpose. In case of contributory negligence by the user, Gebr. Brasseler partly or totally declines liability for all resulting damages, particularly if these are due to non-observance of our recommendations for use or warnings as well as inadvertent misuse by the user.*

*Store products out of children's reach. For dental use only.*





**Poster Aufbereitung**  
*Poster Reprocessing*  
© 410404 | © 410405



**Herstellerinformation  
Semikritisch A und B**  
*Manufacturer's Information  
Semi-critical A and B*  
© 410372 | © 410373



**Herstellerinformation  
Kritisch A und B**  
*Manufacturer's Information  
Critical A and B*  
© 410364 | © 410365



**Herstellerinformation  
Schall- und Ultraschallspitzen**  
*Manufacturer's Information  
Sonic and Ultrasonic tips*  
© 410380 | © 410381



**Herstellerinformation  
IK-Instrumente**  
*Manufacturer's Information  
Instruments with internal irrigation*  
© 410117 | © 410118



**Herstellerinformation  
Trepanbohrer**  
*Manufacturer's Information  
Trepan burs*  
© 410125 | © 410126



# Index

Index

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	
DF 1		170	SF 4		16	H 23	RSE	196019			387	
H 1	001001	70	SF 4		208	H 23	RS	196006			391	
P 1		65	GP 04		262	H 23	RSEL		H 48	L	249072	92
SF 1		14	GPF 04		241	DS 25			H 48	LF	249042	92
SF 1		207	PP 04		264	WS 25			H 48	LQ		83
1	001001	102	PPF 04		241	DS 25	A		H 48	LUF	249032	92
PL 1		47	PL 4		47	WS 25	A			L9		285
RCAB 1		54	DCB 4		466	DS 25	EF			L9A		287
RCAP 1		53	F 04	L21	241	WS 25	EF			L12		285
RCAP 1		171	AK 04	L25	245	DS 25	F			L12A		287
SC 1		381	F 04	L25	241	WS 25	F			L15		285
1	001001	440	F 04	L31	241	OS 25	M			L15A		287
DCB 1		465	SFD 4	F	21	27	D			L9		285
DPC 1	L12	275	SFM 4	F	22	28	D			L9A		287
DF 1	C	170	SF 4	L	17	29	A			L12		285
RCAS 1	C	55	SF 4	L	208	OS 30				L12A		287
DF 1	EF	170	H 4	MC	78	H 30		010175		L15		285
CC 1	F	177	H 4	MCL	79	H 30		010175		L15A		287
DF 1	F	170	H 4	MCXL	79	30	A			AQ		84
OS 1	F	216	H 4	MCXXL	79	H 30	E	010190		L13		301
SFD 1	F	20	SF 4	R	17	H 31		107007		L13	006001	384
SFM 1	F	21	SF 4	R	208	H 31		107007		L13		301
OS 1	FH	219	4	ZR	163	H 31	L	110007		L13		301
OS 1	FV	219	DCB 4	C	466	H 31	R	137007		L16		290
SF 1	LM	41	PL 5		47	H 31	RS	137292		L16		290
CC 1	M	177	5		442	H 31	L	110007		L16		73
OS 1	M	216	DCB 5		466	H 32			H 59			60
OS 1	MH	218	GP 06		263	H 33		168007		L16		290
OS 1	MV	219	6		442	H 33		168007		L16		291
H 1	S	001003	DCB 6		466	H 33	L	171007		L16		291
CC 1	SCV	177	AK 06	L25	245	H 33	L	171007		L16		291
H 1	SE	68	H 7		72	H 33	R	194007		L6		299
H 1	SEM	68	SFD 7		24	H 33	R	194007		L6A		302
H 1	SM	69	SFM 7		24	H 33	L	171007		L7		299
K 1	SM	58	H 7	L	234006	H 33	R	194007		L7A		302
H 1	SML	232	H 7	S	232003	H 33	FRS	196015		L9		299
CC 1	UF	177	H 7	SM	73	H 33	XLQ			L9A		302
CC 1	UF	177	DCB 7	C	466	H 34		138008		L9A		302
H 1	S	001003	GP 08		263	H 34	L	139008		L9A		302
H 1	L	001012	AK 08	L25	244	H 35	L			L9A		302
H 2		010006	AK 10	L15	244	OS 35	M			L9A		302
SF 2		15	AK 10	L19	244	36		107002		L9		304
SF 2		207	LOCA 11		256	DS 37				L9		304
GP 02		262	NTD 11	T25	266	WS 37			SF 67			31
PP 02		264	NTD 11	T	266	DS 37	A		SF 68			31
PL 2		47	SF 12		24	WS 37	A		SF 69			31
RCAB 2		54	OS 15	FH	220	WS 37	EF		SF 70			31
RCAP 2		53	OS 15	FV	220	WS 37	EF		H 71		001175	384
RCAP 2		171	16		548	DS 37	F		H 71	E	001190	401
RCAS 2		55	OS 18	MH	220	WS 37	F		H 71	EF	001140	407
DCB 2		465	OS 18	MV	221	38			H 72	SGFA		397
AK 02	L25	246	CS 20		178	CS 40		168002	H 72	E	137190	402
RCAS 2	C	55	OS 20	F	218	H 40		139008	H 73	E	277190	402
OS 2	F	217	OS 20	FH	221	40			H 73	EF	277140	407
SFD 2	F	20	OS 20	FV	221	H 41			H 73	EUF	277110	411
SFM 2	F	21	H 21		107006	74		001071	H 73	NEX		414
OS 2	M	217	H 21		107006	385		001071	H 73	NE		418
DCB 2	C	465	H 21	L	110006	75	H 42	010133	H 73	UM		421
SF 3		15	H 21	R	137006	70			H 73	FSQ	277134	430
SF 3		207	H 21	L	110006	386			H 73	UML		437
PL 3		47	H 21	XL	538175	529			H 73	L12		274
RCAP 3		53	H 22	AGK	213	45	L15		74	L12	260171	443
RCAP 3		171	H 22	ALGK	214	H 46		254072	P 75	L11		291
3	040001	441	H 22	GK	213	H 46		254072	P 75	L14		291
DCB 3		466	H 23		168006	75	H 47	L	75	L16		290
AK 03	L25	246	H 23	L	171006	76		234072	P 76	L11		291
RCAS 3	C	55	H 23	R	194006	72		243071	P 76	L14		291
SFD 3	F	21	H 23	L	171006	386			P 76	L16		290
SFM 3	F	22	H 23	R	194006	386			P 77	L11		291
DCB 3	C	466	H 23	RS	196006	387			P 77	L14		291
										L16		290



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite				
H 77	ACR	399	SFS 109		36	H 139	UK	434	210	L20	332				
H 77	E	237190	402	SFS 109	F	36	H 139	UML	437	215	269				
H 77	EF	237140	408	SFS 110		38	H 140	429364	229	216	269				
H 77	NEX		414	113	311	H 141	001291	319	H 219	468211	393				
H 77	NE		418	114	311	H 141	A	001298	320	H 219	A	468133	393		
H 77	UM		421	114	F	313	H 141	AZ	320	227	A	333			
H 77	DF	237141	424	116	D	303	H 141	Z	319	227	B	334			
H 77	GSQ	237216	428	117	L8	305	152	BKS	309	227	C	334			
H 77	FSQ	237134	430	117	L11	305	154		303	228	L9	285			
H 77	UK		433	117	BKS	305	155	A	339	228	L12	285			
H 77	UML		437	118	BKS	309	K 157		327	228	L15	285			
H 78	E	257190	402	119	BKS	309	K 160	A	327	231	L12	282			
H 78	EF	257140	408	SFS 120		39	H 161	408295	324	232	L12	282			
H 79		266171	443	120	D	273	H 162	408297	324	233	L12	282			
K 79	ACR		379	SFS 121		40	H 162	A	408298	325	242	328			
K 79	GSQ		380	SFS 122		40	H 162	AZ	325	H 245	233006	73			
H 79	SGFA		398	127	304	H 162	SL	322	H 246	496071	93				
H 79	SGEA	194225	398	H 129	E	141190	404	H 162	SXL	322	H 246	496071	390		
H 79	ACR		399	H 129	EF	141140	409	H 162	Z	324	H 246	496071	391		
H 79	E	194190	403	H 129	GTi	413	H 163	A	325	H 246	Q	84			
H 79	EA	194194	403	H 129	NEX	415	H 166	409297	325	H 246	UF	496031	93		
H 79	EF	194140	408	H 129	NE	419	H 166	A	409298	326	H 246	D	496072	392	
H 79	GTi		412	H 129	NEF	420	H 166	AZ	326	H 247		195071	93		
H 79	NEX		415	H 129	UM	422	H 166	Z	326	H 247	F	195041	93		
H 79	NE		418	H 129	DF	141141	425	H 167	410297	323	H 249	M	71		
H 79	NEF		420	H 129	FSQ	141134	431	167	IK	404297	330	H 250	E	275190	404
H 79	UM		422	H 129	UK	434	179		303	H 250	NEX	416			
H 79	DF	194141	424	H 132		699071	88	179	L	303	H 250	NEF	420		
H 79	GSQ	194216	428	H 132	F	699041	88	G 180	679336	232	H 250	UM	422		
H 79	FSQ	194134	431	H 132	UF	699031	88	G 180	A	233	K 251	ACR	379		
H 79	UK		433	H 133		159071	89	182	680336	234	K 251	EQ	380		
H 79	SGEL	194224	436	H 133	F	159041	89	183	L	682336	233	H 251	SGFA	398	
H 79	EL	194192	436	H 133	UF	159031	89	183	LA	296	H 251	SGEA	274225	398	
H 79	EFL	194142	437	H 134		164071	90	183	LB	273	H 251	GEA	274221	398	
80	FO		314	H 134	F	164041	90	189		104	H 251	ACR	400		
80	PCR		314	H 134	Q		83	190		104	H 251	EQ	400		
84	FO		314	H 134	UF	164031	90	191	698001	233	H 251	E	274190	405	
84	PCR		314	H 135		166071	91	H 196		274	H 251	EA	274194	405	
H 88	E	276190	403	H 135	F	166041	91	196	687340	273	H 251	EF	274140	410	
H 88	EF	276140	409	H 135	Q		83	196		274	H 251	GTi	413		
H 89	E		403	H 135	UF	166031	91	196	D	273	H 251	NEX	416		
H 89	EF		409	H 136	ES		388	196	L	688340	273	H 251	NE	419	
H 89	GTi		412	H 136	EF	184140	409	198		315	H 251	UM	423		
H 89	NEX		415	H 136	GTi		413	199		315	H 251	DF	274141	426	
H 89	NE		418	H 136	DF	184141	425	H 203	417364	389	H 251	GSQ	274216	429	
H 89	UM		422	H 136	GSQ	184216	428	203	417364	443	H 251	FSQ	274134	432	
T 91	L6		302	H 136	UK		434	203	L12	289	H 251	EL	274192	436	
T 91	L13		302	H 137	E	255190	404	203	L15	289	75 251		247544	463	
T 92	L7		302	H 137	EF	225140	409	204	L12	289	76 251		274534	463	
T 92	L13		302	H 138	E	198190	404	204	L15	289	D 254		329		
T 93	L9		302	H 138	EF	198140	409	205	L12	289	H 254		415296	321	
T 93	L13		302	H 138	GTi		413	205	L15	289	H 254	E	415298	321	
H 97		468373	389	H 138	NEX		415	H 206	423364	530	H 254	LE	415298	321	
H 97		468373	392	H 138	NE		419	206	L12	288	H 257	RE	201190	405	
97	AL15		290	H 138	NEF		420	206	L15	288	H 257	EF	187140	410	
H 97	A		392	H 138	UM		422	H 207	150001	77	H 257	REF	201140	410	
H 97	B		392	H 138	DF	198141	425	207	L12	288	H 257	RUM	423		
H 97	BZ		392	H 138	GSQ		428	207	L15	288	H 257	GSQ	187216	429	
H 98		547211	393	H 138	FSQ	198134	431	H 207	D	150001	326	H 259		107175	394
98	AL15		290	H 138	UK		434	H 207	R	722131	531	H 260		107176	394
H 99		162384	389	H 139	E	289190	404	208	L12	288	K 261	GSQ	380		
H 99		162384	392	H 139	EF	289140	410	208	L15	288	H 261	E	194190	405	
99	AL15		290	H 139	EUF	289110	411	H 210	107382	530	H 261	EF	194140	410	
SFS 100			34	H 139	GTi		413	210	IK16	330	H 261	NEX	416		
A 100	S		364	H 139	NEX		416	K 210	L16	332	H 261	UM	423		
SFS 101			34	H 139	NE		419	210	L16	332	H 261	DF	194141	426	
SFS 102			35	H 139	NEF		420	210	IK19	330	H 261	GSQ	194216	429	
SFS 103			37	H 139	UM		422	K 210	L19	332	H 261	FSQ	194134	432	
SFS 104			37	H 139	DF	289141	425	210	L19	332	H 261	EL	194192	437	
SFS 105			37	H 139	FSQ	289134	431	K 210	L20	332	H 267		210295	323	



**Index**  
Index

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page
8 880		121	6 934	400534	468	4119		300	4562		347
8 880	P	121	936	382534	475	4120		300	4562	ST	347
881		122	940	358514	478	4151		351	4567	A	35
881	EF	141504	7 941	327524	481	4159		350	4573		343
881	P	123	76 941	327534	481	4164		315	4573	ST	343
H 881	U	99	942	354524	474	4165		315	4579		247
5 881		141544	6 942	354534	474	4168		314	4580		257
S 6 881		122	ZR 943		459	4169		314	4589		536
ZR 6 881		160	943	361514	477	4180		354	4594		224
6 881		141534	943	CH 361524	329	4184		306	4598		225
ZR 6 881		456	946	365514	475	4185		307	4601		261
ZR 8 881		160	951	KR 585524	131	4186		307	4602		42
8 881		141514	8 951	KR 585514	131	4187		308	4608		65
ZR 8 881		456	952		168	4188		308	4611		19
8 881	P	123	953	AM	156	4189		306	4611		209
76 881		141534	953	M	156	4233	A	293	4614		37
882		142524	8 953	AM	156	4234	A	293	4615		33
S 6 882		123	8 953	M	156	4261		348	4616		292
S 6 882	L	123	955	AM	157	4278		346	4617	A	492
8 882		142514	955	EF	699504	4282		170	4622		186
8 882	L	143514	955	UF	699494	4309	A	297	4629		337
883	AM	157	8 955		699514	4310		355	4634		241
6 883		539534	956	EF	159504	4311	A	298	4637		186
884		129524	956	UF	159494	4312	A	183	4638		48
6 884		129534	8 956		159514	4313	B	189	4644		286
8 884		129514	957	AM		4317		312	4645		286
885		130524	957	EF	195504	4326	A	495	8934	A	222
6 885		130534	8 957		195514	4333		344	9107		657455
8 885		130514	959	KR	584524	4333	C	344	9114		268
886		131524	959	KRD		4336	A	154	9120		469381
6 886		131534	959	KREF	584504	4337		158	9126		335
S 6 886	K	125	8 959	KR	584514	4337	F	158	9138		269
8 886		131514	8 964		377514	4362		354	9300		513
888		496524	972			4366		283	9300		532
889		540524	ZR 972			4367		284	9301		513
889	M	155	972	EF		4368		284	9301		532
6 889		540534	8 972			4383		158	9400		181
8 889		540514	ZR 8 972			4384	A	345	9401		181
8 889	M	155	ZR 8 972			4388		351	9402		181
892		292524	973			4389		349	9403		182
894		263524	973	EF		4399	A	353	9404		182
5 896		260544	8 973			4406		229	9405		182
899		033524	K 6 974			4409		352	9406		182
8 899		033514	SF 979			4410		345	9407		182
905		153	SF 8 979			4412		278	9408		182
8 905		153	983		401514	4413		278	9424		194
909		068524	984			4414		278	9424		506
909		068524	5 985			4415		278	9432		194
5 909		068544	ZR 986	M		4416		179	9432		506
6 909		068534	ZR 986	F		4430		223	9433		194
911		340524	ZR 986	EF		4432		533	9433		506
911	HEF	355504	ZR 986	UF		4437		313	9436	C	181
911	H	355514	987	P		4439		534	9436	F	181
911	HK		TD 1272			4440		535	9436	M	181
911	HF	355514	TD 1520	A		4441		283	9440	C	537
911	HV	357514	SF 1975			4442	A	280	9440	M	537
911	HH	356514	SF 1977			4443	A	280	9440	F	537
911	HP	317514	SF 1977			4444	A	281	9448		513
6 911	H	355534	SF 1978			4445	A	281	9449		509
6 911	HK		SF 1979			4446		537	9451		510
6 911	HF		SF 1981			4447		459	9452	C	512
918	B	345524	SF 1981			4480		293	9452	M	512
918	PB	350524	SF 1981			4485		276	9452	F	512
919		346524	1981			4486		276	AR 9463		510
919	P	351524	SF 1982			4487		276	AR 9464		511
924	XC		SF 1982			4488		276	9485	C	511
6 924		468	SF 1982			4546		349	9485	M	511
6 924		469	TD 2041			4547		59	9485	F	511
7 928		030524	4092			4548		353	9500		327504
934		400524	4118			4561		61	9501		327524



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite
H 269		199295	323	355 TL12	277	H 379	UF	277032	94	566	49
H 269	GK	219295	229	356 TL12	277	379	UF	277494	144	581	292
H 269	Q		323	H 356 E	522	ZR 379	L		458	587	33
H 269	OGK		230	H 356 RSE	200190	5 379		277544	144	589	339
279			295	H 356 F	186103	S 6 379			143	590	U 258
280			295	H 356 RF	200103	ZR 6 379			161	593	548
H 281		287072	85	H 356 RGE		6 379		277534	144	595	268
H 281	K	296072	86	H 356 RXE		ZR 6 379			458	A 600	S 364
H 282		288072	85	H 356 RS	200135	8 379		277514	144	601	199
H 282	K	297072	86	H 356 RA		ZR 8 379			161	A 603	S 365
H 283		289072	85	H 364 E	116190	ZR 8 379			458	A 604	S 365
H 283	E	289080	86	H 364 RE	137190	ZR 8 379	L		161	A 622	S 366
H 283	K	298072	87	H 364 E	116190	ZR 8 379	L		458	A 623	S 366
H 283	E	289080	390	H 364 RE	137190		383	198020	230	A 624	S 366
H 284	EF	289140	390	H 364 F	116103		389	494020	230	638	199
H 284		290072	86	H 364 RF	137103	H 390		274072	95	A 640	S 366
H 284	K	299072	87	H 364 RGE		390		274524	145	645	199
H 294		205175	530	H 364 RXE		H 390		274072	390	649	199
H 295	E	292190	405	H 364 R	137135	390		274524	454	661	199
H 295	EF	292140	410	H 364 KRXE		H 390	AGK		214	A 700	S 541
H 295	DF	292141	426	H 364 KRS		390	EF	274504	145	A 701	S 541
H 295	EL	292192	437	H 364 RA		H 390	F	274042	95	A 702	S 541
H 296	E	110190	406	366 TL12		ZR 390	L		160	801	001524 111
H 297		158072	87	368	257524	H 390	Q	274075	84	801	001524 448
301	L	610415	444	368	257524	H 390	UF	274032	95	801	EF 001504 111
303		603391	197	368 EF	257504	390	UF	274494	145	ZR 801	L 159
303		603391	222	368 LEF		H 390	EF	274140	390	801	L 697524 112
303		603391	444	368 UF	257494	ZR 390	L		456	GP 801	L 267
303		603391	514	5 368	257544	ZR 6 390			160	801	M 157
A 303	S		364	6 368	257534	ZR 6 390			456	801	UF 001494 111
305		604391	444	S 6 368		7 390		274524	464	ZR 801	L 455
305		604391	514	8 368	257514	8 390		274514	145	5 801	001544 111
305	L	604395	445	8 368	257514	8 390		274514	454	ZR 6 801	159
305	L	604395	514	8 368 L		ZR 8 390	L		160	ZR 6 801	229
309		607000	197	369	263524	ZR 8 390	L		456	6 801	001534 111
310		608000	168	6 369 A	507534	392	EF	465504	152	S 6 801	110
310		608000	198	H 370	153001	8 392		465514	152	6 801	001534 448
310		608000	445	H 371 Q		419	F		268	ZR 6 801	455
310		608000	493	H 371 F		P 422	L11		291	ZR 6 801	L 159
310		608000	514	ZR 371 M		P 422	L14		291	6 801	L 697534 112
312			198	ZR 371 F		425	L5		313	ZR 6 801	L 455
314		622444	445	ZR 371 EF		435	L16		290	7 801	001524 460
318		623442	445	ZR 371 UF		436	AL15		290	8 801	001514 111
326		609000	444	8 372 P		437	L12		289	ZR 8 801	L 159
326			515	8 372 PL		437	L15		289	ZR 8 801	L 455
327		615421	197	H 373 Q		438	L12		288	76 801	001534 460
327		615421	445	H 373 F		438	L15		288	76 801	001534 464
329		610417	444	ZR 373 M		439	L12		282	802	002524 112
329		610417	515	ZR 373 F		440	L16		291	6 802	002534 112
329	A		444	ZR 373 EF		443	L9		279	8 804	473514 151
329	L	610418	445	ZR 373 UF		443	L12		279	805	010524 112
329	L	610418	515	ZR 374 M		444	L9		279	805	010524 449
329	A		515	ZR 374 F		444	L12		279	805	A 014524 449
332	L5		311	ZR 374 EF		445	L9		279	6 805	010534 112
332	L7		311	ZR 374 UF		445	L12		279	7 805	014524 460
332	L9		311	H 375 R	198072	446	L9		279	76 805	014534 460
H 336		546072	87	H 375 RQ		446	L12		279	76 805	014534 464
339	L16		290	H 376 Q		454			339	806	019524 113
H 347	RXE		524	H 376 F		500	S		364	6 806	019534 113
H 347	RS		525	H 379	277072	529			542	807	225524 113
H 349		195072	388	ZR 379		539			247	807	225524 448
H 351	E	263190	406	379	277524	540			247	811	038524 152
H 351	EA	263194	406	379	277524	541			257	812	022524 450
H 351	EF	263140	411	ZR 379		551			531	813	032524 113
H 351	UM		423	H 379	AGK	552			531	814	493524 450
H 351	GSQ	263216	429	379	EF	277504			532	7 818	041524 480
H 351	FSQ	263134	432	H 379	F	277042			554	822	232524 113
7 351		263524	463	H 379	G				555	825	304524 148
76 351		263524	463	ZR 379	L				556	825	304524 449
354	TL12		277	H 379	Q				566	7 825	304524 461



**Index**  
Index

REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page		
76 825	304534	461	838	M	155	852	EF	164504	125	ZR 863	457		
76 825	304534	464	6 838		137534	852	UF	164494	125	863	EF	250504	148
830	233524	114	8 838		137514	6 852		164534	125	863	GKEF	256504	232
830 AM		157	8 838	M	155	7 852		200524	462	863	UF	250494	148
830 EF	233504	114	839		150524	8 852		164514	125	5 863		250544	148
830 L	234524	115	10 839		116	76 852		200534	462	6 863		250534	148
830 LEF	234504	115	842		113524	855		197524	134	S 6 863			148
830 M		156	842		113524	842		197524	452	6 863		250534	453
830 RL	238524	115	842	KR	119	5 855		197544	134	ZR 8 863			161
830 RM		156	842	R	143524	6 855		197534	134	8 863		250514	148
830 RL	238524	448	6 844		150	8 855		197514	134	8 863		250514	453
5 830 L	234544	115	845		168524	856		198524	135	ZR 8 863			457
6 830	233534	114	845		168524	856		198524	452	8 863	GK	256514	232
S 6 830 L		114	845	KR	544524	856	EF	198504	135	864		251524	146
ZR 6 830 L		160	845	KRD	128	H 856	G		97	8 864		251514	146
6 830 L	234534	115	845	KREF	544504	856	P		136	8 867		496514	453
S 6 830 RL		115	6 845		168534	H 856	U		99	868		223524	127
6 830 RL	238534	115	S 6 845	KR	127	5 856		198544	135	868	B		150
ZR 6 830 L		456	8 845	KR	544514	S 6 856			134	8 868		223514	127
8 830	233514	114	846		171524	ZR 6 856			160	876		287524	137
8 830 L	234514	115	846		171524	6 856		198534	135	876	K	296524	140
8 830 M		156	846	KR	545524	ZR 6 856			456	6 876	K	296534	140
8 830 RL	238514	115	846	KREF	545504	6 856	P		136	8 876	K	287514	137
8 830 RM		156	6 846		171534	S 6 856	XL		136	8 876	K	296514	140
831	267524	169	8 846		171514	7 856		198524	462	877		288524	137
831 EF	267504	169	8 846	KR	545514	8 856		198514	135	877	K	297524	140
831 LEF	268504	169	847		172524	8 856	P		136	5 877	K	297544	140
8 831	267514	169	847		172524	8 856	XL	200514	136	S 6 877			137
8 831 L	268514	169	SF 847	KR	27	76 856		198534	462	6 877		288534	137
832	258524	169	847	KR	546524	857		220524	231	6 877	K	297534	140
832 EF	258504	169	847	KREF	546504	858		165524	126	8 877		288514	137
832 LEF	259504	169	H 847	KRG	97	858		165524	451	8 877	K	297514	140
8 832	258514	169	5 847		172544	858	EF	165504	126	878		289524	138
8 832 L	259514	169	6 847		172534	858	UF	165494	126	878	EF	289504	138
833 A	463524	151	S 6 847	KR	129	6 858		165534	126	878	K	298524	141
8 833	466514	151	6 847	KR	546534	8 858		165514	126	878	KP		141
834	52524	150	6 847	KRD	130	859		166524	126	H 878	KU		99
835	107524	119	8 847		172514	859		166524	451	5 878		289544	138
835	107524	450	8 847	KR	546514	859	EF	166504	126	5 878	K	298544	141
835 KR	156524	117	848		173524	859	UF	166494	126	S 6 878			137
835 KREF	156504	117	848		173524	6 859		166534	126	6 878		289534	138
835 KRM		157	848	KR	553524	6 859		166534	451	S 6 878	K		140
6 835	107534	119	5 848		173544	8 859		166514	126	6 878	K	298534	141
S 6 835 KR		116	6 848		173534	8 859		166514	451	6 878	P		139
6 835 KR	156534	117	6 848		173534	76 859		166534	461	8 878		289514	138
8 835	107514	119	S 6 848	KR	130	860		245524	146	8 878	K	298514	141
8 835 KR	156514	117	7 848		174524	860		245524	453	SF 8 878	KD		27
836	110524	120	8 848		173514	860	EF	245504	146	SF 8 878	KM		27
836	110524	450	8 848	KR	553514	6 860		245534	146	8 878	KP		141
836 KR	157524	118	SF 849		29	8 860		245514	146	8 878	P		139
836 KREF	157504	118	849		194524	8 860		245514	453	879		290524	139
5 836	110544	120	849		194524	861	GKEF	255504	231	879		290524	453
6 836	110534	120	6 849		194534	8 861	GK	255514	231	879	EF	290504	139
S 6 836 KR		117	8 849		194514	SF 862			26	879	K	299524	142
6 836 KR	157534	118	ZR 850		161	ZR 862			161	879	KP		142
8 836	110514	120	850		199524	862		249524	147	879	L	291524	139
8 836 KR	157514	118	850		199524	862		249524	453	5 879	K	299544	142
837	111524	120	ZR 850		457	ZR 862			457	S 6 879			139
837	111524	450	5 850		199544	862	EF	249504	147	6 879		290534	139
837 KR	158524	118	S 6 850		127	862	UF	249494	147	S 6 879	K		141
837 KREF	158504	118	ZR 6 850		161	5 862		249544	147	6 879	K	299534	142
837 L	112524	120	6 850		199534	5 862		249544	453	8 879		290514	139
837 LKR		119	ZR 6 850		457	6 862		249534	147	8 879	K	299514	142
5 837	111544	120	ZR 8 850		161	S 6 862			146	8 879	KP		142
6 837	111534	120	8 850		199514	6 862	D		148	8 879	L	291514	139
S 6 837 KR		118	SF 8 850		28	7 862		243524	462	880		140524	121
6 837 KR	158534	118	ZR 8 850		457	8 862		249514	147	880		140524	451
8 837	111514	120	851		219524	ZR 863			161	880	P		121
8 837 KR	158514	118	8 851		219514	863		250524	148	S 6 880			121
838	137524	121	852		164524	863		250524	453	6 880		140534	121



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page
9506	327494	486	9631	034000	203	9870		259	94000 M		187
9507	371534	487	9634	114534	501	9873		374	94000 C		496
9512	327524	486	9635	114513	503	9874		374	94000 M		496
9515 F		194	9636	114503	503	9878		258	94000 F		496
9515 M		194	9637		512	9879		258	94001 C		493
9522 C		503	9638		509	9880		258	94001 M		493
9522 M		503	9641		193	9888		373	94001 F		493
9522 F		503	9641		505	9890 L4		361	94002 SC		497
9523 UF		175	9642 C		193	9890 L5		361	94002 C		497
9524 UF		175	9642 F		193	9890 L7		362	94002 M		497
9525 UF		175	9642 M		193	9891		362	94002 F		497
9526 UF		175	9642 C		506	9933 L3		359	94003 SC		494
9527		484	9642 M		506	9933 L6		359	94003 C		494
9528		485	9642 F		506	9934		257	94003 M		494
9529		485	9644		193	9938		255	94003 F		494
9530		485	9644		505	9939		255	94004 C		188
9531		205	9645		205	9940		256	94004 F		188
9531 F		205	9645 F		205	9941		256	94004 M		188
9532		203	9645 M		205	9945		361	94005 C		189
9532 H		203	9646	114535	501	9949 L3		359	94005 F		189
9533		206	9648	114513	502	9952		43	94005 M		189
9533 F		206	9649	114503	502	9953		43	94006 C		188
9533 M		206	9654		205	9955		259	94006 F		188
9534		206	9661	114534	507	9957 R		504	94006 M		188
9545 F		186	9670		206	9958 R		505	94010 C		187
9545 C		496	9671		206	9978		265	94010 F		187
9545 M		496	9672		204	9979		265	94010 M		187
9545 F		496	9672 H		204	9980		265	94011 C		490
9550	372534	500	9675		504	9981		41	94011 F		490
9551	114534	500	9678		507	9982		41	94012 C		185
9552	371534	500	9684		196	9983		41	94012 F		185
9553	034523	195	9685		196	9984		41	94012 C		490
9554	304523	508	9686		197	9989		360	94012 F		490
9555	030523	195	9687		180	9990		360	94013 C		491
9556	304523	195	9688		180	9991		360	94013 F		491
9557	243523	195	9689		180	9992		360	94014 F		204
9557	243523	508	9696		203	9993 L6		359	94015 F		203
9558	035523	508	9697		493	9994		242	94016 F		203
9559	304523	508	9698		493	9995		243	94018 C		491
9572	372522	507	9699		493	9996		243	94018 F		491
9574	303522	507	9700 M		497	15802		230	94020 C		185
9575	303522	507	9700 F		497	17025	667461	266	94020 F		185
9584	292522	507	9701 M		498	17121	639451	236	94021 C		185
9603		193	9701 F		498	17121	639451	237	94021 F		185
9606	030513	190	9702 M		498	17125	640451	236	94022 C		185
9607	030513	190	9702 F		498	17125	640451	237	94022 F		185
9608	243513	190	9703 M		499	17128	641451	236	94027 C		492
9609	243513	190	9703 F		499	17128	641451	237	94027 F		492
9610	292513	191	9704 M		499	17131	642451	236	97500		338
9610	292513	501	9704 F		499	17131	642451	237	97501		338
9611	303513	191	9750		548	17225	632467	266	97502 L15		337
9611	303513	502	9750		548	17321	645452	237	97503		337
9612	372513	192	9758		532	17321	645452	238	97505 L25		338
9615	114513	502	9785		548	17325	646452	237	97507		49
9616	030503	190	9786		548	17325	646452	238	97509		49
9617	030503	190	9791		374	17328	647452	237	A		46
9618	243503	190	9792		374	17328	647452	238	B		46
9619	243503	190	9793		330	17331	648452	237	C		46
9620	292503	191	9795		548	17331	648452	238	GPR		267
9620	292503	501	9797		548	17421	650453	238	KT		61
9621	303503	191	9803		315	17425	651453	238	P		46
9621	303503	502	9816		105	17428	652453	238	PS		46
9622	372503	192	9822		295	17431	653453	238	RKP		261
9625	114503	502	9826		372	17718	635459	234	RKT		261
9627	303523	508	9829		372	17821	672458	267	TRC		334
9628	373000	198	9831		549	17825	673458	267	TRT		335
9628	373000	513	9834 A		373	30013		269	C 104		543
9629	372000	513	9834 A		549	4628/1		337	Z 104		543
9630	114523	508	9848		268	94000 C		187	W 104		544
			9866		268	94000 F		187	V 104		545



REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Seite Page
C	124	543									
Z	124	544									
W	124	544									
V	124	545									
C	204	367									
V	204	369									
W	204	368									
Z	204	367									
C	314	367									
V	314	369									
W	314	369									
Z	314	368									





Komet Dental

Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG

Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo

Postfach 160 · 32631 Lemgo · Germany

Verkauf Deutschland:

Telefon +49 (0) 5261 701-700

Telefax +49 (0) 5261 701-289

info@kometdental.de

www.kometdental.de

Export:

Telefon +49 (0) 5261 701-0

Telefax +49 (0) 5261 701-329

export@kometdental.de

www.kometdental.de

Komet Austria Handelsagentur GmbH

Innsbrucker Bundesstraße 75

5020 Salzburg · Austria

Telefon +43 (0) 662 829-434

Telefax +43 (0) 662 829-435

info@kometdental.at

www.kometdental.at



◀ zurück zur Gesamtübersicht  
back to general overview