



Sentite il futuro della qualità



Piezon® e MiniMaster® sono marchi registrati di EMS/Ferton Holding.
Titanus® è un marchio registrato di TEKNE DENTAL.
Sirona® è un marchio registrato di Sirona.
PiezoLED™, PIEZOlux™, MULTIflex™ e SONICflex™ sono marchi registrati di KaVo.
Proxeo®, Synea® e Alegra® sono marchi registrati di W&H.
Procera® è un marchio registrato di Nobel Biocare.
Ceramill® è un marchio registrato di Amann Girrbach.

Brasseler®, Komet®, Art2®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®, CeraPost®, DC1®, DIAO®, FastFile®, F360®, F6 Sky-Taper®, H4MC®, KometBioSeal®, OccluShaper®, OptiPost®, PolyBur®, PrepMarker®, Procodile®, Procodile Q® e SHAX® sono marchi registrati di Gebr. Brasseler GmbH & Co KG.

Alcuni dei prodotti e delle denominazioni commerciali citati nel testo sono protetti da brevetti o dalla legge sui marchi o sul diritto d'autore. L'eventuale assenza di un riferimento specifico o del segno ® non esclude l'esistenza di tale protezione legale.

Questo lavoro è protetto da copyright. Tutti i diritti di distribuzione, compresa la riproduzione totale o parziale di fotografie o testi, la ristampa totale o parziale, la memorizzazione o il recupero o la distribuzione con qualsiasi mezzo, sono riservati e richiedono la nostra autorizzazione scritta.

Con riserva di modifiche al prodotto o al colore. Salvo errori di stampa.

Ultima correzione nel 02/2024

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

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

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

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

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

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

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

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

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

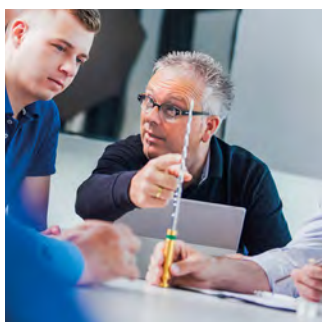
As at August 2018



C'è tutto, tranne la carta.

Il nuovo catalogo online di Komet.

*It's all there, except for paper:
Komet's new online catalog.*



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

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

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

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

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

Un caloroso benvenuto nel nuovo catalogo generale di Komet. Naturalmente ci siamo chiesti se nell'era digitale avesse ancora senso un catalogo e se il formato cartaceo fosse ancora adatto a noi. Tutto ciò che vedete qui lo potete infatti pur sempre trovare anche online sul sito komet.it e kometacademy.it.

Come potete constatare abbiamo optato per il catalogo. Un catalogo è infatti ancora oggi uno strumento importante, integrativo e adatto all'uso quotidiano, che ci consente di scoprire qualcosa di nuovo e di tenere a mente prodotti sperimentati. E talvolta nella quotidianità può anche essere aperto più velocemente rispetto al tempo che ci vuole per accendere un computer.

A proposito di quotidianità. Anche questa negli studi dentistici e nei laboratori ha continuato ad evolversi, come di consueto. I metodi di trattamento e di lavorazione sono innumerevoli, di conseguenza l'offerta sul mercato di strumenti e sistemi diventa sempre più complessa. E purtroppo anche più difficile da scoprire e da avere sotto controllo.

Komet, fin dalla sua fondazione nel 1923, si è data come obiettivo quello di rendere la vita quotidiana dei suoi clienti il più possibile semplice, efficace e sicura. Seguendo tutte le regole dell'arte medica. Con uno sviluppo proprio e una produzione propria.

Non importa come si sviluppano l'odontoiatria, l'odontotecnica e i mercati. Noi restiamo fedeli al pensiero che ci ha reso ciò che siamo: alla fine della giornata conta la qualità. La qualità di Komet. Made in Lemgo, Germany.



Studio · Dental Surgery

6 - 9	Informazioni generali <i>General information</i>
12 - 67	Punte soniche <i>Sonic tips</i>
70 - 99	Punte soniche Quick <i>Sonic tips Quick</i>
102 - 139	Punte ultrasoniche <i>Ultra sonic tips</i>
142 - 143	Lime per manipoli a movimento reciproco <i>Files for reciprocating handpiece</i>
146 - 151	Ceramica <i>Ceramics</i>
154 - 155	Polimero <i>Polymer</i>
158 - 191	Carburo di tungsteno <i>Tungsten carbide</i>
194 - 197	Acciaio <i>Steel</i>
200 - 281	Diamantate <i>Diamond</i>
284 - 315	Gommini <i>Polishers</i>
318 - 327	Profilassi <i>Prophylaxe</i>
330 - 347	Ortodonzia <i>Orthodontics</i>
350 - 415	Endodonzia <i>Endodontics</i>
418 - 477	Perni radicolari <i>Root posts</i>
480 - 511	Chirurgia/Implantologie <i>Surgery/Implantology</i>
514 - 533	Set <i>Instrument sets</i>
536 - 551	Portastrumenti <i>Instrument trays</i>
554 - 557	Pulizia e agenti di disinfezione <i>Cleaning and Desinfecting</i>

Laboratorio · Laboratory

560 - 561	Ceramica/Resine <i>Ceramics/Acrylics</i>
564 - 627	Carburo di tungsteno <i>Tungsten carbide</i>
630 - 637	Acciaio <i>Steel</i>
640 - 679	Diamantate <i>Diamond</i>
682 - 687	Dischi separatori <i>Separating Discs</i>
690 - 719	Gommini <i>Polishers</i>
722 - 739	Fresaggio <i>Milling technique</i>
742 - 747	Portastrumenti <i>Bur blocks</i>
750 - 753	Accessori/Pulizia <i>Auxiliaries/Cleaning</i>
754 - 758	Avvertenze d'uso e di sicurezza <i>Instruction for use and safety recommendations</i>

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

**Codifica colori +
Numero della figura**
La codifica colori indica di volta in volta la granulometria o il tipo di dentatura.

Information
Further information available.

Informazione
Disponibile ulteriore materiale informativo.

**Shank type
ISO 6360**
Attention: With extra-long head and/or neck the overall length will change.

**Tipo di gambo
ISO 6360**
Attenzione: la lunghezza globale varia negli strumenti con testina e/o collo molto lunghi!

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

Nr. di giri massimo
(Indicazioni solo al di sotto di 450000 min⁻¹)

Instrument/tool
Enlarged representation of the head portion.

Strumento/Utensile
Rappresentazione ingrandita della testina.

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

Disegni al tratto 1:1
I disegni al tratto aiutano ad individuare la dimensione originale degli strumenti ed utensili.

**Packing unit/
dimensions/
designations**
The designations, numbers, sizes and production dimensions mostly correspond to the currently applicable ISO and DIN standards.
L = length of working part

**Dimensioni/
Definizioni**
Le definizioni, numerazioni, indicazioni di misura e di dimensione corrispondono prevalentemente alle norme ISO e DIN tuttora in vigore.
L = Lunghezza della parte operativa

Modalità di ordinazione - Ordering options

E' possibile ordinare gli strumenti desiderati sia con l'ausilio del numero Komet® sia tramite il numero ISO.

Entrambi le possibilità garantiscono, se si seguono gli esempi accanto indicati, un disbrigo regolare del Vostro ordine 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.

Numero d'ordine Komet
Segnare il numero di figura in blu/il numero di gambo + la misura del diametro prescelto.

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

**Numero
d'ordine ISO**
Secondo le norme ISO segnare il numero ISO in nero + la misura del diametro prescelto.

8830.314. ...

+

014

806 314 2335 14 ...

+

014

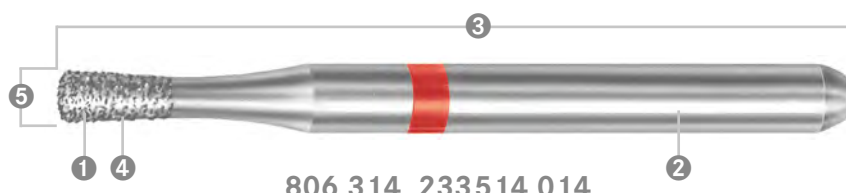
Sistema di codifica - Numbering System ISO 6360

Diversi ambiti della strumentazione rotante sono già stati normizzati a livello internazionale. Le misure degli attacchi per esempio e cioè dimensione e tipo di gambo (ISO 1797) e l'indicazione dei diametri (ISO 2157) fanno già parte del sistema.

L'omologazione internazionale delle definizioni di strumenti è assicurata dal sistema di codifica ISO.

Il numero di ordinazione ISO consta di un codice numerico preciso che contiene determinate informazioni sui dati relativi agli strumenti, per cui viene resa possibile un'identificazione univoca degli articoli.

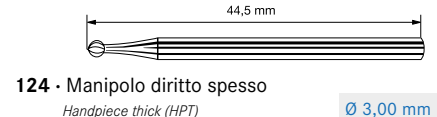
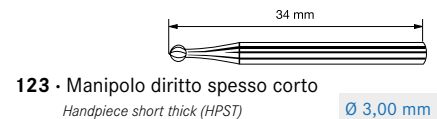
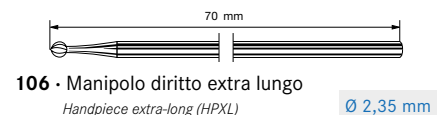
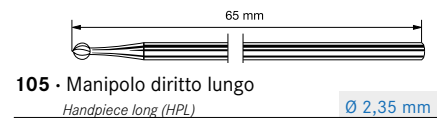
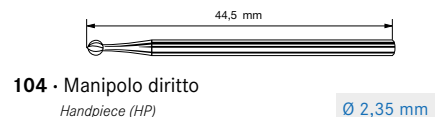
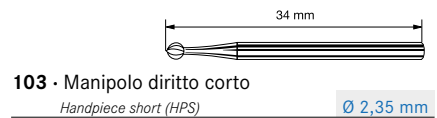
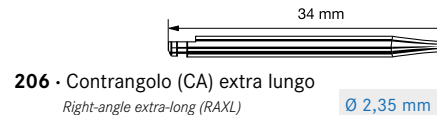
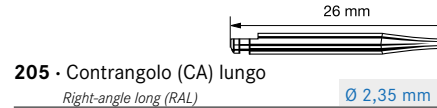
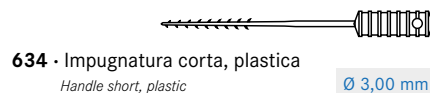
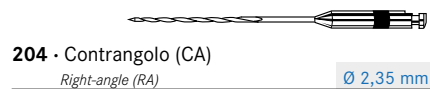
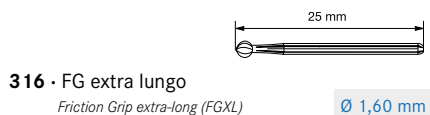
Some features of rotary instruments are already internationally standardized. For example, coupling dimensions, shank diameter, and shank type (ISO 1797) as well as the sizes (ISO 2157). The international harmonization of instrument designations is guaranteed by the ISO numbering system.
The ISO order number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification.



806 314 2335 14 014

1	2 3	4	5
Materiale della parte operativa • Diamante, legante metallico di tipo galvanico	Gambo e lunghezza globale • FG • 19 mm secondo le norme ISO 1797	Forma ed esecuzione • forma a cono rovescio, testa convessa, angoli rotondi • grana fine, legante duro	Diametro nominale ISO 2157 • diametro massimo della parte operativa (1/10 mm)
Material of the working part • Diamond, galvanic metal bond	Shank and overall length • FG • 19 mm coupling dimensions according to ISO 1797	Shape and design • Inverted, tapered, front convex, round edges • Fine grit, hard bond	Nominal size ISO 2157 • Largest diameter of the working part (1/10 mm)

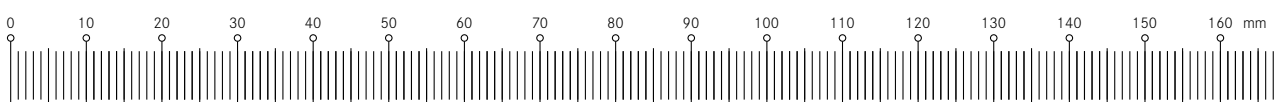
Tipo di gambo · Shank types ISO 6360



Diametro testa/Dimensioni · Head Diameter/Sizes

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

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





Informazioni generali General information

Pittogrammi · Icons



Preparazione di cavità
Cavity preparation



Preparazione di corone
Crown preparation



Escavazione di vecchie otturazioni
Removal of old fillings



Taglio di corone
Crown removal



Lavorazione di otturazioni
Working on fillings



Strumentazione canalare
Root canal preparation



Sistemi di perni
Post systems



Profilassi
Prophylaxis



Lucidatura radicolare
Root planing



Ortodonzia
Orthodontics



Chirurgia orale
Oral surgery



Implantologia
Implantology



Ponti e corone
Crown and bridge technique



Resine acriliche
Acrylic technique



Modelli in gesso
Model fabrication



Fresaggio di precisione
Milling technique



Scheletrati
Model casting technique



Angolo
Angle



Raggio
Radius



Raggio
Radius



Lunghezza del piolino-guida
Length of guide pin



Smusso di sicurezza
Safety chamfer



Angolo conico
Cone angle



Smusso sui taglienti
Bevel cut (milling)



Spigolo arrotondato
Rounded edges



Punta arrotondata
Rounded tip



Punta senza rivestimento
Non cutting tip



Punta senza rivestimento
Non cutting tip



Punta tagliente
Cutting tip, pointed



Punta tagliente
Cutting tip



Punta non tagliente
Non cutting tip



Rivestito solo in punta
End cutting only



Rivestito solo in punta
End cutting only



Rivestito solo in punta, con smusso
End cutting only, with chamfer



Rivestito solo in punta, con raggio
End cutting only, with radius



Tagliente in punta
End cutting



Rivestito su entrambi i lati
double sided



Rivestito nella parte superiore
Upper side coated



Rivestito nella parte inferiore
Lower side coated



Spigolo con grani di diamante
Diamond interspersed edge



Disco doppia granulometria, rivestito su entrambi i lati
Two-grit disc, double sided



Impregnato con grani di diamante
Diamond interspersed



Video
Video



Materiale informativo
Further information available



Bagno ad ultrasuoni
Ultrasonic bath



Termodisinfectore
Thermodisinfectant



Autoclave
Autoclave



Tenere lontano dalla luce del sole
Keep away from sunlight



Contiene lattice
Contain Latex



Non utilizzare degli agenti di pulizia contenenti alcol
Do not use cleaning agents containing alcohol



Non applicare pressioni operative
Do not apply contact pressure



Nr. di giri ottimale
Recommended speed



Nr. di giri massimo ammissibile
Maximum speed



Unità d'imballo
Packing unit



Nr. d'ordine
Order number/reference number



Nr. di lotto
Lot number



Rispettare le istruzioni d'uso e di sicurezza
accluse
Consult instructions



Sterilizzazione per mezzo di radiazione
Sterilized using irradiation



Sterilizzazione con ossido di
etilene
Sterilized using ethylene oxide



Data di scadenza
Use by



Non utilizzare confezioni dan-
neggiate
*Do not use in case of damaged
packaging*



Data di fabbricazione
Date of manufacture



Esclusivamente monouso*
*For single use only**

Esempio di imballo sterile *Example of a sterile packaging*



Apertura di imballo sterile *Opening of the sterile packaging*



* Il riutilizzo di questi strumenti comporta il rischio di infezioni, perciò non è garantita alcuna sicurezza qualora non si rispettino le indicazioni.

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

Numero di taglienti delle frese da rifinitura in carburo di tungsteno · Number of blades for carbide finishers

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

Granulometria · Diamond grit sizes

○	ultrafine · <i>ultra-fine</i>	8 µm	-	media · <i>medium</i>	107 µm *
●	extrafine · <i>extra-fine</i>	25 µm	●	grossa · <i>coarse</i>	151 µm *
●	fine · <i>fine</i>	46 µm	●	supergrossa · <i>super-coarse</i>	181 µm *

* La granulometria media di riferimento può scostarsi in certi strumenti dai valori sopra indicati, a seconda della forma e della misura dello strumento.

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



Prophylaxie
Prophylaxis



14-16

Nettoyage des implants
Implant prophylaxis



17



18

Parodontologie
Periodontics



19-23

Faces proximales
Interproximal surfaces



24-25

Préparation des cavités proximales
Proximal cavity preparation



26-28

Micro/Bevel
Micro/Bevel



29-31

Stripping/Shaping
Stripping/Shaping



32-35

Puits et fissures
Opening of fissures



36

Facettes
Veneer technique



37-39

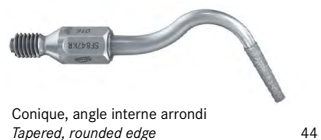
Préparation coronaire
Crown preparation



42-43



43



44



43-44

Endodontie
Endodontics



46



47-48



49



49



52-55

Chirurgie
Surgery



56-58

Elévation de sinus
Sinus lift



59



60



61

Préparation osseuse
Bone preparation



62

Elongation coronaire
Surgical crown extension



63-64

Accessoires
Auxiliaries



65-67



<i>Sonic tips</i>		Punte soniche
<i>Introduction</i>	12 – 13	Introduzione
<i>Prophylaxis</i>	14 – 16	Profilassi
<i>Implant prophylaxis</i>	17 – 18	Detartrasi implantare
<i>Periodontics</i>	19 – 23	Parodontologia
<i>Interproximal surfaces</i>	24 – 25	Superfici prossimali
<i>Proximal cavity preparation</i>	26 – 28	Preparazione di cavità prossimali
<i>Micro/Bevel</i>	29 – 31	Micro/Bevel
<i>Stripping/Shaping</i>	32 – 34	Stripping/Shaping
<i>Opening of fissures</i>	35 – 36	Lavorazione delle fessure
<i>Veneer technique</i>	37 – 40	Tecnica delle faccette
<i>Crown preparation</i>	41 – 45	Preparazione dei monconi coronali
<i>Endodontics</i>	46 – 55	Endodonzia
<i>Surgery</i>	56 – 58	Chirurgia
<i>Sinus lift</i>	59 – 61	Rialzo del seno
<i>Bone preparation</i>	62	Lavorazioni ossee
<i>Surgical crown extension</i>	63 – 64	Allungamento chirurgico della corona clinica
<i>Auxiliaries</i>	65 – 67	Accessori



Sonic tips

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

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

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

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

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



Scaler

Implant Cleaning



Perlo



Interproximal Surfaces

Cavity Prep



Micro/Bevel

Stripping/Shaping

Fissures



Punte soniche

In qualità di leader mondiali nella produzione di strumenti dentali siamo in grado di offrirvi una gamma di prodotti estremamente ampia. Entrate nel mondo delle punte soniche SonicLine di Komet.

Il nostro obiettivo è un'offerta in continua crescita di punte vibranti di alta qualità utilizzate nell'ambito della profilassi, della parodontologia, della profilassi implantare, della preparazione del moncone coronale, della preparazione prossimale delle cavità, del trattamento riempitivo, dell'ortodonzia, della tecnica delle faccette, del trattamento delle fessure, dell'endodonzia e della chirurgia orale e della pre-implantologia.

Siamo lieti di presentarvi questo ampio spettro di applicazioni nelle pagine seguenti. Per ulteriori informazioni vedere il nostro opuscolo SonicLine.

La linea SonicLine comprende punte soniche di alta qualità, prodotte in Germania, che già ora coprono un'ampia gamma di indicazioni. L'elevata efficacia di asportazione è assicurata da un movimento oscillatorio ellittico.

Le punte sono contrassegnate in modo chiaro, facilitando la loro gestione: il numero di ordine è stampato a laser sulla punta, mentre il puntino rosso indica una diamantatura a grana fine. Inoltre le punte soniche possono essere decontaminate nell'apparecchio per la pulizia e la disinfezione Miele con un apposito adattatore per il lavaggio, che costituisce parte integrante di un processo validato. Le informazioni del produttore sulla decontaminazione delle punte soniche sono disponibili a richiesta.

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

Important notes:

Komet sonic tips can also be used

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

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

La linea SonicLine è in continua crescita, e per questo è stato necessario inserire nel nostro programma anche un manipolo sonico specifico nel quale possono essere inserite tutte le punte - il manipolo Airscaler SF1LM/S. Questo scaler azionato ad aria convince per la sua illimitata versatilità e il suo livello di potenza.

Nota importante:

Le punte soniche di Komet possono essere utilizzate:

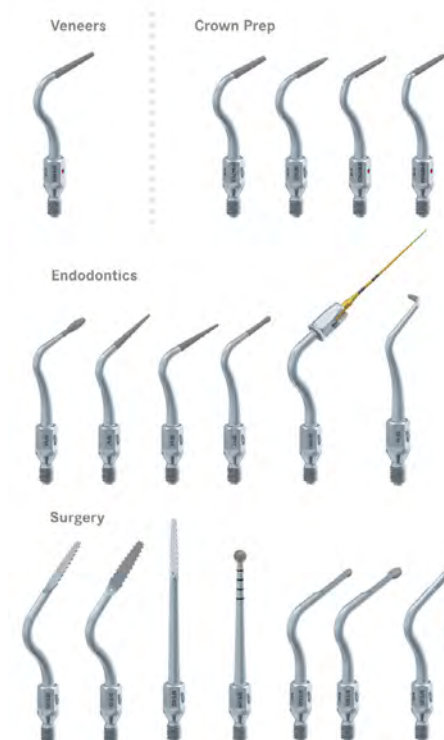
- sul manipolo SF1LM/S della Komet
- con gli scaler della W&H (serie Proxeo® ZA-55/L/LM/M/LS e Proxeo® ST ZE-55RM/BC, serie Synea® ZA-55/L/LM/M oppure serie Alegra® ST ZE-55RM/BC)
- sul manipolo SONICflex™ della KaVo (serie 2000N/L/X/LX oppure serie 2003N/L/X/LX)
- con la strumentazione SIROAIR L della Dentsply Sirona
- sui manipoli sonici Ti-Max serie S970L/KL/SL della ditta NSK*

Attenzione: Le punte soniche per chirurgia sono unicamente autorizzate per l'uso sul manipolo sonico Komet SF1LM/S e sul manipolo SONICflex™ della KaVo (serie 2000 oppure serie 2003).

Suggerimento:

Potete controllare regolarmente l'usura delle punte per paradontologia e profilassi con l'apposita scheda di verifica. Sul retro della scheda di verifica sono riportate le indicazioni che specificano il livello di potenza consentito per il manipolo sonico SF1LM/S.

* nei manipoli sonici Ti-Max della serie 970L/KL/SL della NSK è consentito utilizzare unicamente le punte Paro e le punte per la profilassi SF1/2/3/4/4L/4R/6/8.



Hint:

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

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



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.



Profilassi

Indicazione:

Queste punte soniche vengono utilizzate per i trattamenti profilattici.

Punte soniche per la rimozione del tartaro sopra e sotto gengivale (fino a 2 mm di profondità).

Vantaggi:

- il lavoro meccanico è notevolmente meno faticoso rispetto all'impiego degli strumenti manuali
- il modo di lavorare ellittico del manipolo sonico rende il lavoro un gioco da ragazzi

Consiglio:

Per la lucidatura successiva consigliamo la nostra ampia gamma di prodotti per profilassi.



SF 1



1

SF1.000. ...

•

(Scaler) universale

Detartrasi sottogengivale e sovrangengivale (fino a una profondità di 2 mm)

Universal Scaler

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

SF 2



1

SF2.000. ...

•

(Scaler), falcetto
Detartrasi sottogengivale e sovragengivale (fino a una profondità di 2 mm)
Scaler, crescent-shaped
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)

SF 6



1

SF6.000. ...

•

Scaler, falcetto, lungo
Detartrasi sottogengivale e sovragengivale (fino a una profondità di 4 mm)
Scaler crescent-shaped, long
Sub- and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)



16

SF 3



1

SF3.000. ...



(Scaler) parodontale
Detartrasi sottogengivale e sovragengivale (fino a una profondità di 2 mm)

Periodontal Scaler

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

SF 8



1

SF8.000. ...



Scaler parodontale lunga
Extra lungo, per detartrasi sottogengivale e sovragengivale (fino a una profondità di 4 mm)
Periodontal Scaler, long
Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)



Profilassi implantare

Implant prophylaxis

Indications:

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

- Removal of plaque
- Removal of new deposits of calculus

Advantages:

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

Indicazioni:

Pin polimerici per la rimozione sottogengivale senza abrasioni di concrezioni e placche morbide su colli implantari lisci

- Rimozione della placca
- Rimozione dei depositi di tartaro

Vantaggi:

- Nessuna abrasione
- Nessun irruvidimento delle parti lisce del collo implantare
- Portapunta e punta polimerica facilmente avvitabili l'una all'altro
- La punta è monouso, il portapunta è disinfettabile e sterilizzabile, riutilizzabile quindi più volte



SF 1981

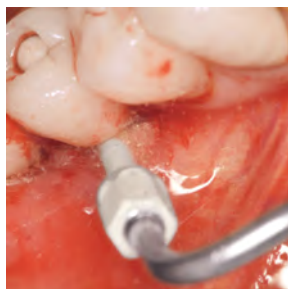


1

SF1981.000. ...

•

Portapunta strumenti sonici
Acciaio inossidabile
Tip holder
Stainless steel



SF 1982



30

SF1982.000.



Pin polimerico per la detartrasi implantare
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK



4611.000



Set di strumenti sonici e chiave di serraggio per la pulizia degli impianti
Set of sonic instruments for implant cleaning



SF1981.000.

1



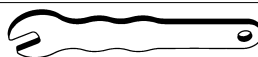
SF1982.000.

10



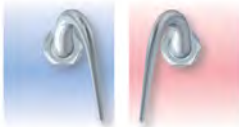
566.000.

1





Terapie parodontali



SF4L.000. SF4R.000.



SF10L.000. SF10R.000.



Periodontics

Indication:

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

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

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

Advantages:

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

Handy hint:

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

Indicazioni:

Rimozione di concrezioni superficiali nelle tasche gengivali profonde (fino a 9 mm di profondità), (SF4-SF4R).

Per la pulizia e la lucidatura delle radici sia con trattamento parodontale chiuso che aperto (SF10L/R, SF10T).

Rimozione particolarmente efficace, a invasività minimale, di concrezioni morbide e dure in furcazioni difficili da raggiungere (SF11).

Vantaggi:

- il modo di lavorare a invasività minimale delle punte soniche favorisce il rispetto dei tessuti molli e della superficie delle radici
- migliore controllo batterico
- la forma della punta si adatta a numerose geometrie dentali diverse e consente in questo modo una pulizia ottimale (SF10L/R, SF10T)
- lavorazione atraumatica ed efficace senza intaccare i tessuti molli

Suggerimento:

Per uno sguardo più in dettaglio sulla nostra gamma di strumenti per il trattamento parodontale fare riferimento al catalogo «Parodontologia».



SF 4



1

SF4.000. ...



(Scaler) parodontale, lunga, diritta

Rimozione di concrezioni sottogengivali (fino a una profondità di 9 mm)

Perio, long straight

Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 4 L



1

SF4L.000. ...



Scaler parodontale, curvatura a sinistra

Rimozione di concrezioni sottogengivali (fino a una profondità di 9 mm)

Perio, left curved

Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 4 R



1

SF4R.000. ...

•

Scaler parodontale, curvatura a destra
Rimozione di concrezioni sottogengivali (fino a una profondità di 9 mm)
Perio, right curved
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 10 L



1

SF10L.000. ...

•

Modello di utilità, brevetti / *Utility model, patents*
EP 2 617 382

Paro, punta a vibrazione sonora a forma di occhiello, curvatura a sinistra
Per pulire e lisciare la superficie radicolare
Perio, loop shaped, left curved
For cleaning and smoothing root surfaces



22

SF 10 R



1

SF10R.000. ...



Modello di utilità, brevetti/ *Utility model, patents*
EP 2 617 382

Paro, punta a vibrazione sonora a forma di occhiello, curvatura a destra
Per pulire e lisciare la superficie radicolare
Perio, loop shaped, right curved
For cleaning and smoothing root surfaces



SF 10 T



1

SF10T.000. ...



Modello di utilità, brevetti/ *Utility model, patents*
EP 2 617 382

Punta a vibrazione sonora Paro con forma ad asola, diritta, sottile
Per la pulizia e la lucidatura delle superfici radicolari in tasche profonde
in caso di affollamento dentale
Loop shaped sonic tip Perio, straight, thin
For cleaning and smoothing root surfaces in deep pockets in case of
crowded teeth



SF 11



1

SF11.000. ...

•

Punta sonica per il trattamento di furcazioni
Con 6 taglienti, bocciolo
Sonic tip for furcation treatment
6 blades, bud



Sonic tips for interproximal surfaces

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

Indications:

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

Advantages:

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

Handy hints:

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

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



Set 4665ST



© 418594 | © 418600



Punte soniche interprossimali

Komet a sviluppato in collaborazione con il PD Dr. M. Oliver Ahlers di Amburgo e il Prof. Daniel Edelhoff nuove punte a vibrazione sonica per la modellazione finale delle cavità nonché la lucidatura delle cavità stesse nella zona prossimale. Sono state realizzate 2 punte a vibrazione sonica diamantate e bisecate in direzione longitudinale (mesiale e distale).

Indicazioni:

- Utilizzo nell'ambito di una preparazione di corone e nella zona prossimale e nell'ambito di una preparazione di onlay occlusali a minima invasività
- Finitura e modellazione finale di superfici prossimali dopo la separazione con uno strumento rotante tradizionale (per es. 858.314.010)

Vantaggi:

- Grazie alla geometria speciale delle punte (più larghi che gli strumenti di separazione in misura 010), è più facile creare delle superfici lisce che per esempio con lo strumento a finire 8858.314.010
- Grazie al rivestimento presente solo su un lato, i denti vicini non vengono interessati

Note:

Il set 44665ST per onlay occlusali rappresenta un complemento ideale. Informazioni più approfondite al riguardo sono disponibili nel catalogo Onlay occlusali.

Raccomandiamo le punte soniche SFM7 e SFD7 per la preparazione di Inlay in ceramica nella zona prossimale.



SFM 6



		1
L	mm	7,2

SFM6.000. ...

•

Per la rifinitura delle superfici nella zona prossimale nell'ambito della preparazione di onlay occlusali e corone
Per superfici mesiali
Larghezza di taglio: 0,63 - 1,10 mm (conico)
Vedi anche kit 4665/ST
For finishing proximal surfaces during the preparation of occlusal onlays and crowns
For mesial surfaces
Cutting width 0.63 - 1.10 mm (tapered)
See set 4665/ST



SFD 6



		1
L	mm	7,2

SFD6.000. ...

•

Per la rifinitura delle superfici nella zona prossimale nell'ambito della preparazione di onlay occlusali e corone
Per superfici distali
Larghezza di taglio: 0,63 - 1,10 mm (conico)
Vedi anche kit 4665/ST
For finishing proximal surfaces during the preparation of occlusal onlays and crowns
For distal surfaces
Cutting width 0.63 - 1.10 mm (tapered)
See set 4665/ST



Set 4562ST



Punte soniche per la preparazione cavitaria prossimale

In collaborazione con il Dr. Oliver Ahlers di Amburgo, Komet ha sviluppato punte soniche per la preparazione cavitaria prossimale. Sono disponibili 4 punte bisecate in direzione longitudinale (mesiale e distale in due grandezze), studiate in modo ottimale per la preparazione di premolari e molari.

Indicazioni:

- Configurazione finale di cavità prossimali
- Lucidatura dei bordi cavitari prossimali

Vantaggi:

- Grazie al rivestimento presente solo su un lato i denti vicini non sono coinvolti
- La forma definita della punta consente di evitare sottosquadri
- Preparazione di bordi cavitari uniformi per una sigillatura ottimale del bordo stesso

Nota:

La punta CEM SF12 rappresenta un complemento ottimale; essa consente infatti di applicare inlay e corone parziali in modo delicato e preciso.

4 argomenti a favore delle punte Komet:

- 1 Rivestimento diamantato ottimizzato (60 µm invece di 40 µm) per facilitare la sagomatura e il ritocco
- 2 La forma è adatta agli inlay in ceramica attuali (invece di inserti in ceramica, come prima) e garantisce superfici laterali piane e transizioni arrotondate
- 3 Maggior profondità assiale per migliorare la sagomatura delle superfici buccali e linguali del box prossimale e il fondo del box
- 4 Le punte sono disponibili in 2 misure per premolari e molari

Sonic tips for the preparation of interproximal cavities

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

Indication:

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

Advantages:

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

Handy hint:

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

4 arguments in favour of Komet tips:

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



SFM 7



		1	1
Misura · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3

SFM7.000. ...

1

2

Per la preparazione di cavità prossimali di denti premolari (misura 1) e molari (misura 2)
 Per le superfici mesiali
For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2)
For mesial surfaces



SFD 7



		1	1
Misura · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3

SFD7.000. ...

1

2

Per la preparazione di cavità prossimali in denti premolari (misura 1) e molari (misura 2)
 Per superfici distali
For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2)
For distal surfaces



SF 12



10

SF12.000. ...



Punta CEM per il posizionamento di inlay, onlay e veneer,
articolo monouso

PEEK

Utilizzare con il portapunte SF1981 o SFQ1981
(raccordo Quick)

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

PEEK

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



Punte soniche per micro cavità

Sonic tips for micro cavities

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

Indications:

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

Advantages:

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

La priorità più elevata per l'odontoiatria conservativa è rappresentata dal mantenimento della sostanza dentaria naturale. Con la modalità di lavoro tradizionale spesso le preparazioni risultano più grandi del necessario, nei delicati spazi prossimali eccedono addirittura a discapito dei denti adiacenti sani. Le punte Micro trovano qui il loro utilizzo ottimale.

Indicazioni:

- preparazione su misura di micro cavità (punte Micro)
- bisellatura mirata delle lesioni più piccole con un angolo a 45° (punte Bevel)

Vantaggi:

- dato che le punte sono rivestite solo su un lato, i denti adiacenti non vengono intaccati
- la lavorazione risulta minimamente invasiva grazie all'ampiezza di oscillazione relativamente contenuta e al diametro ridotto della sezione di lavoro



10005000 | 10005779

SF 30 M



		1	1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	016	024
L	mm	5,0	5,0
SF30M.000. ...		016	024

Per la micropreparazione, semisfera piccola e grande
Per superfici mesiali
For micropreparation, small and big hemisphere
For mesial surfaces



SF 30 D



		1	1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	016	024
L	mm	5,0	5,0

SF30D.000. ...

016

024

Per la micropreparazione, semisfera piccola e grande

Per superfici distali

For micropreparation, small and big hemisphere

For distal surfaces



SF 58 M



		1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	027
L	mm	5,0
Angolo · Angle	α	45°

SF58M.000. ...

027

Per bisellare i bordi delle cavità

Per superfici mesiali

For beveling of cavity margins

For mesial surfaces



SF 58 D

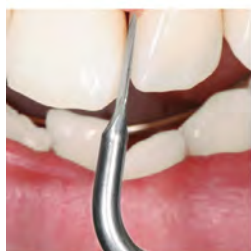


		1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	027
L	mm	5,0
Angolo · Angle	α	45°
SF58D.000. ...		027

Per bisellare i bordi delle cavità
Per superfici distali
For beveling of cavity margins
For distal surfaces



Stripping/Shaping



Stripping/Shaping

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

Indications:

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

Advantages:

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



In collaborazione con il Dr. Ivo Agabiti sono state sviluppate punte soniche estremamente sottili, rivestite con una diamantatura, specifiche per le superfici prossimali a grana fine.

Indicazioni:

- Separazione prossimale prima della preparazione del moncone coronale
- Rifinitura dei passaggi a livello interprossimale nelle preparazioni di cavità
- Modellazione anatomica delle superfici prossimali in composito
- Riduzione prossimale dello smalto (ASR) in ambito ortodontico

Vantaggi:

- Grazie al rivestimento presente solo su un lato, «M» per le superfici mesiali e «D» per le superfici distali, i denti vicini non vengono coinvolti
- Sono disponibili punte dritte («Strip») e punte convesse («Shape»)



● SFD 1 F



		1
L	mm	4,75

● SFD1F.000. ...

Per lo stripping delle superfici distali
Rivestite sul lato distale, grana fine
Collo con angolo di 60°
Spessore di taglio 0,22 - 0,32 mm (conico)
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. ...	•
---	-----------------------	---

Per lo shaping delle superfici distali
Rivestite sul lato distale, grana fine
Collo con angolo di 60°
Spessore di taglio 0,22 - 0,32 mm (conico)
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. ...	•
---	-----------------------	---

Per lo stripping delle superfici mesiali
Rivestite sul lato mesiale, grana fine
Collo con angolo di 60°
Spessore di taglio 0,22 - 0,32 mm (conico)
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. ...	•
---	-----------------------	---

Per lo shaping delle superfici mesiali
Rivestite sul lato mesiale, grana fine
Collo con angolo di 60°
Spessore di taglio 0,22 - 0,32 mm (conico)
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. ...	•
---	-----------------------	---

Per lo stripping delle superfici distali
Rivestite sul lato distale, grana fine
Collo con angolo di 15°
Spessore di taglio 0,22 - 0,32 mm (conico)
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)



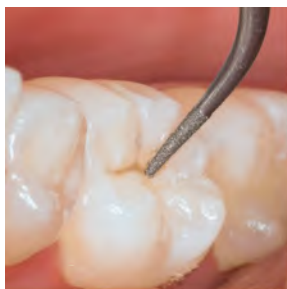
● **SFM 3 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM3F.000. ...** ●

Per lo stripping delle superfici mesiali
Rivestite sul lato mesiale, grana fine
Collo con angolo di 15°
Spessore di taglio 0,22 - 0,32 mm (conico)
For stripping mesial surfaces
Coated on mesial side, fine grain
15° angle in the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)



Opening of fissures

Indications:

Minimally invasive opening of fissures,
for example:

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

Advantage:

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

Lavorazione delle fessure

Indicazioni:

Disegno delle fessure a minima invasività nei casi seguenti:

- Ricerca delle carie nascoste
- Rimozione di una carie fessurale
- Preparazione di una sigillatura delle fessure

Vantaggio:

- Grazie alla limitata banda di oscillazione e al diametro molto contenuto della parte operativa si riesce a lavorare in modo poco invasivo



SF 849



		1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	4,0
SF849.000. ...		009

Trattamento delle fessure
Easy opening of fissures



Sonic tips for veneer preparations

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

Indication:

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

Advantage:

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

Note:

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

Punte soniche per la preparazione delle faccette

Komet a sviluppato in collaborazione con il PD Dr. M. Oliver Ahlers di Amburgo e il Prof. Daniel Edelhoff di Munich punte a vibrazione sonora per la finitura delle superfici nella zona prossimale nell'ambito di un trattamento con faccette. Sono state realizzate 2 punte a vibrazione sonora diamantate e bisecate in direzione longitudinale (sinistra e destra).

Indicazione:

Rifinitura delle superfici nella zona prossimale dopo la preparazione delle faccette con strumenti rotanti diamantati a forma congruente.

Vantaggio:

Grazie al rivestimento presente solo su un lato, i denti vicini non vengono interessati.

Nota:

Queste punte soniche rappresentano un complemento ideale al set 4686ST per la preparazione delle faccette. Informazioni più approfondite al riguardo sono disponibili nel catalogo Perfect Veneer Preparations.



SF8868L.000.

SF8868R.000.



Set 4686ST



new

● **SF 8868 L**



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

● **SF8868L.000. ...**

016

Cono

Per la rifinitura delle superfici prossimali dopo la preparazione delle faccette con fig. 868

Vedi anche set 4686/ST

Tapered

For finishing proximal surfaces after preparation with fig. 868, to be used for veneer technique

See set 4686/ST



new

● **SF 8868 R**



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

● **SF8868R.000. ...**

016

Cono

Per la rifinitura delle superfici prossimali dopo la preparazione delle faccette con fig. 868

Vedi anche set 4686/ST

Tapered

For finishing proximal surfaces after preparation with fig. 868, to be used for veneer technique

See set 4686/ST





Veneer technique

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

Indication:

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

Advantage:

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



Tecnica Veneer per faccette

Punte soniche per la tecnica delle faccette secondo i Dottori Schwenk e Stiegel, Norimberga

Indicazione:

- Rifinitura dopo la preparazione delle faccette con strumenti rotanti a forma congruente

Vantaggio:

- La combinazione grana fine e limitata banda di oscillazione genera una superficie molto fine, premessa per una buona chiusura del margine



● **SF 8850**



		1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Angolo · Angle	α	2°

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

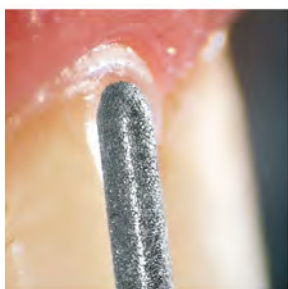
Punta conica a spalla arrotondata

Per la rifinitura dei margini protesici dopo la preparazione delle corone rivestite con gli strumenti rotanti 6850/8850

Tapered round

For finishing the preparation margin after preparation with fig.

6850/8850, to be used in veneering



Preparazione protesica di monconi

Crown preparation

In close cooperation with Dr. Domenico Massironi, Italy, we have developed sonic tips for crown preparation.

Furthermore, special tips with working parts that are bisected lengthwise together were developed together with Prof. Günay of the Medical University of Hanover.

Indications:

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

Advantages:

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

In stretta collaborazione con il Dott.

Domenico Massironi abbiamo sviluppato punte soniche per la preparazione protesica di monconi coronali. Abbiamo inoltre sviluppato delle punte divise in due parti nel senso longitudinale, con il Prof Günay della facoltà di medicina di Hannover.

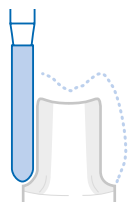
Indicazioni:

- posizionamento e rifinitura dei margini protesici dopo la preparazione sopragengivale eseguita con strumenti rotanti e a forma congruente
- modellazione prossimale con punte operative a livello mesiale o distale

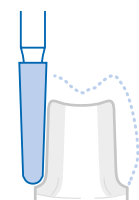
Vantaggi:

- la lavorazione delicata sui tessuti molli riduce il rischio di sanguinamenti che possono compromettere il posizionamento del margine coronale
- nessun filo retrattore strappato
- realizza margini coronali estremamente fini, premessa ideale per restauri precisi e duraturi
- la struttura variegata del moncone favorisce una perfetta compenetrazione e adesione del cemento di fissaggio





- 2979.314.012
- 2979.314.014
- 2979.314.016



- S6856.314.018

SF 979
● **SF 8979**



		1	1	1
Misura - 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

Punta a chamfer modificato
Per il riposizionamento del margine dopo la preparazione con la
diamantata 2979.314.012/014/016
La punta SF8979 è rivestita con grana fine
Parallel chamfer with modified tip
For positioning/finishing after completed preparation with
2979.314.012/014/016
The tip SF8979 is coated with fine grit



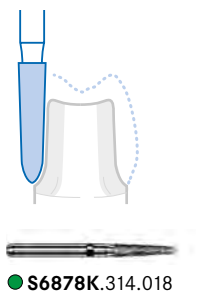
SF 856
● **SF 8856**



		1
Misura - Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	8,0
Angolo - Angle	α	2°
SF856.000. ...		018
● SF8856.000. ...		018

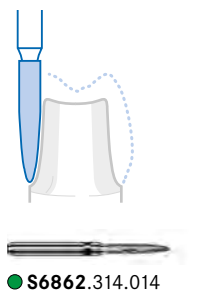
Conica testa tonda
Per la finitura e il posizionamento conclusivo del contorno protesico
successiva alla preparazione con la diamantata S6856.314.018
Tapered chamfer, round
For positioning/finishing after completed preparation with S6856.314.018





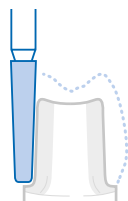
SF 878 K SF 8878 K			
		1	
Misura · Size	Ø 1/10 mm	018	
L	mm	8,0	
Angolo · Angle	α	2°	
SF878K.000. ...		018	
● SF8878K.000. ...		018	

Chamfer conico
Per la finitura e il posizionamento conclusivo del contorno protesico
successiva alla preparazione con la diamantata S6878K.314.018
Tapered chamfer, torpedo
For positioning/finishing after completed preparation with
S6878K.314.018



SF 862			
		1	
Misura · Size	Ø 1/10 mm	014	
L	mm	8,0	
SF862.000. ...		014	

Punta a fiamma
Per la finitura e il posizionamento conclusivo del contorno protesico
successiva alla preparazione con la diamantata S6862.314.014
Flame
For positioning/finishing after completed preparation with S6862.314.014



● **S6847KR.314.016**



SF 847 KR

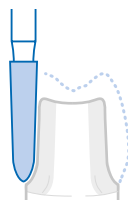


		1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0
Angolo · Angle	α	2°

SF847KR.000. ...

016

Punta a spalla piatta modificata (con spigoli arrotondati)
Per la finitura e il posizionamento conclusivo del contorno protesico
successiva alla preparazione con la diamantata S6847KR.314.016
Modified tapered shoulder
For positioning/finishing after completed preparation with
S6847KR.314.016



● **S6878K.314.018**



● SF 8878 KD



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

● **SF8878KD.000. ...**

018

Chamfer conico, grana fine
Per il posizionamento/la finitura del margine della corona
Corrispondente alla diamantata S6878K.314.018
Per le superfici distali
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches S6878K.314.018
For distal surfaces



● **SF 8878 KM**



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

● SF8878KM.000. ...	018
----------------------------	-----

Chamfer conico, grana fine
 Per il posizionamento/la finitura del margine della corona
 Corrispondente alla diamantata S6878K.314.018
 Per le superfici mesiali
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches S6878K.314.018
For mesial surfaces



Endodonzia

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.

Indicazioni:

Preparazione ortograde della camera pulpare e del terzo coronale del canale radicolare nell'ambito di un trattamento endodontico.

Vantaggi:

- preparazione rapida e rimozione di vecchie otturazioni canalari
- reperimento facile di canali radicolari
- ampliamento di canali obliterati
- preparazione dell'accesso diretto ai canali senza indebolire la corona
- utile nella rimozione di materiale duro di otturazione, cemento o perni
- preparazione controllata, rispettosa e graduale senza gradini
- visibilità eccellente

Consiglio:

Per trattamenti endodontici raccomandiamo la nostra vasta gamma endodontica. Per ulteriori informazioni consultare la nostra brochure Endodonzia.

46



SF 66



		1
L	mm	6,0

SF66.000. ...

Oliva piccola
Lavorazione iniziale della cavità d'accesso ed eliminazione di eccessi
Large bud
Initial preparation of the access cavity and removal of protruding substance



SF 67



		1
L	mm	10,0
Angolo · Angle	α	125°

SF67.000. ...

•

Conica

Rinvenimento di canali sottili e calcificati, apertura di sezioni canalari superiori in fase di revisione

Tapered

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



SF 68



		1
L	mm	10,0
Angolo · Angle	α	112°

SF68.000. ...

•

Conica

Alternativa alla SF67 ad angolatura maggiore

Tapered

Alternative to the SF67 with a more pronounced angle



SF 69



		1
L	mm	6,0

SF69.000. ...



Oliva allungata

Finitura della cavità d'accesso e ritocco minimale dello strato di dentina;
rimozione dei residui d'otturazione del canale radicolare

Small bud

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

SF 70



		1
L	mm	10,0
Angolo · Angle	α	122°

SF70.000. ...



Conica

Allargamento di canali lunghi e ampi; rimozione di strumenti fratturati;
rimozione d'otturazioni radicolari in gutta-percha e cemento radicolare

Tapered

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



Endodonzia

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

Indicazioni:

Per l'attivazione di irriganti canalari nell'ambito di un trattamento endodontico. Grazie ai movimenti indotti dalla vibrazione sonora e ai microflussi l'efficacia della soluzione irrigante aumenta, consentendo di eliminare in modo affidabile batteri, residui di polpa, trucioli dentinali e smear layer.

Vantaggi:

- Irrigazione ancora più profonda del canale radicolare
- Punta realizzata in nichel-titanio estremamente flessibile con un rivestimento delle superfici in nitrato di titanio
- Diametro piccolo per l'irrigazione di canali stretti
- Un diametro per tutti i canali, non è più necessario eseguire un cambio di strumento
- Nessuna dentatura e punta non tagliente, per evitare un'asportazione involontaria sulla parete canalare
- Le marcature laser indicano la profondità di penetrazione



SF 65



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

Per l'attivazione di irriganti canalari
Activation of endodontic rinsing liquids

SF 1981



		1
SF1981.000. ...		•

Portapunta strumenti sonici
Acciaio inossidabile
Tip holder
Stainless steel



50

587



1

587.000. ...

•

Dado di bloccaggio per portapunta SF1981
Clamping nut for tip holder SF1981

4615.000



Set punte soniche ed accessori per l'attivazione di irriganti canalari
Set with sonic tips for activation of endodontic rinsing liquids



SF65.000.020 5

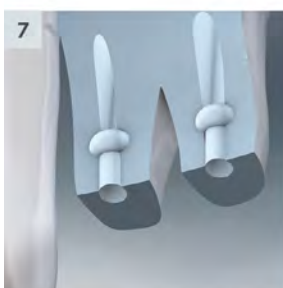
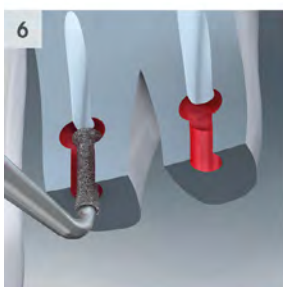
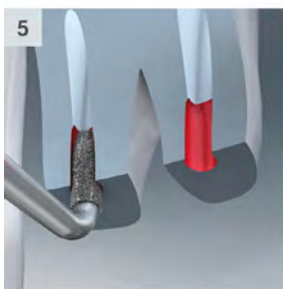
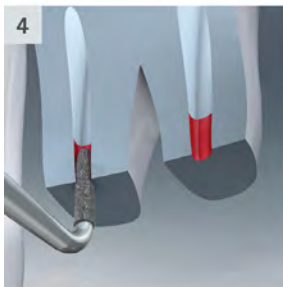
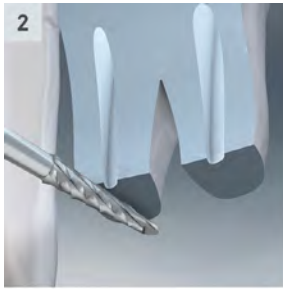


587.000. 1



SF1981.000. 1





SonicLine

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

Clinical sequence:

Preparative surgical steps

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

Retrograde root preparation with SonicLine sonic tips

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

Advantages:

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

SonicLine

Punte soniche per la preparazione radicolare retrograda nell'ambito della resezione dell'apice radicolare.

Sequenza clinica:

Procedura chirurgica

1. Accesso alla sezione, lavorazione ossea della regione periapicale. Preparazione di una piccola finestra ossea con lembo riposizionabile, sufficiente per assicurare una perfetta preparazione con l'ausilio delle punte retro Endo.
2. Resezione dell'apice radicolare in modo perpendicolare rispetto all'asse del dente con una fresa ossea, per es. H254E.
3. Rimozione del tessuto danneggiato con curette affilata o cucchiaino alveolare e successivo controllo dell'emostasi.

Preparazione retrograda del canale radicolare con le punte soniche SonicLine

4. Reperimento del canale radicolare ed esposizione dell'accesso canalare con le punte soniche retro Endo SF56 (curvata a sinistra) e SF57 (curvata a destra).
5. Preparazione della cavità fino a una profondità di 3 mm con l'ausilio delle punte SF16 (curvata a sinistra) o SF17 (curvata a destra). Le punte soniche retro Endo SF55 prevedono una forma speciale che consente una lavorazione di radici fortemente curve.
6. Le punte SF20 (curvata a sinistra) e SF21 (curvata a destra) sono utilizzate per la realizzazione di sottosquadri per ritenere l'otturazione retrograda.
7. Successivamente è possibile procedere all'otturazione canalare con cemento specifico per otturazioni retrograde del canale radicolare.

Vantaggi:

- trattamento minimamente invasivo senza la necessità di preparare un'ampia finestra ossea
- lavoro assiale, anche in condizioni anatomiche difficili
- lavoro più semplice grazie alle punte con doppia angolatura
- punte sottili per un'eccellente visibilità in tutti i quadranti
- realizzazione semplificata di sottosquadri per ritenere permanentemente l'otturazione retrograda



SF 56



		1
L	mm	3,0

SF56.000. ...



52

Siluriforme, curvatura a sinistra, Ø 0,7 mm
Rinvenimento del canale radicolare, esposizione dell'ingresso canalare
Torpedo shaped, curved to the left, Ø 0.7 mm
Retrieval of the root canal, exposure of the canal entrance



SF 57



		1
L	mm	3,0

SF57.000. ...



Siluriforme, curvatura a destra, Ø 0,7 mm
Rinvenimento del canale radicolare, esposizione dell'ingresso canalare
Torpedo shaped, curved to the right, Ø 0.7 mm
Retrieval of the root canal, exposure of the canal entrance



SF 16



		1
L	mm	3,0

SF16.000. ...

•

Siluriforme, curvatura a sinistra, Ø 1,0 mm
Preparazione della cavità/del canale radicolare
Torpedo shaped, curved to the left, Ø 1.0 mm
Preparation of the cavity/the root canal



SF 17



		1
L	mm	3,0

SF17.000. ...

•

Siluriforme, curvatura a destra, Ø 1,0 mm
Preparazione della cavità/del canale radicolare
Torpedo shaped, curved to the right, Ø 1.0 mm
Preparation of the cavity/the root canal



SF 20



		1
L	mm	3,0

SF20.000. ...



54

Forma a T, curvatura a sinistra, Ø 1,0 mm
Preparazione del sottosquadro per la ritenzione dell'otturazione canalare retrograda
T-shaped, curved to the left, Ø 1.0 mm
Preparation of an undercut to retain the retrograde root filling



SF 21



		1
L	mm	3,0

SF21.000. ...



Forma a T, curvatura a destra, Ø 1,0 mm
Preparazione del sottosquadro per la ritenzione dell'otturazione canalare retrograda
T-shaped, curved to the right, Ø 1.0 mm
Preparation of an undercut to retain the retrograde root filling



SF 55



		1
L	mm	3,0

SF55.000. ...

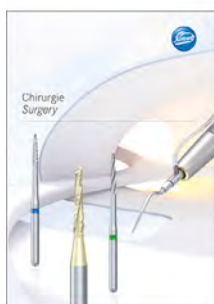
•

Siluriforme, forte curvatura, Ø 0,7 mm

Apertura e allargamento di canali radicolari estremamente curvati, in particolare con apici fortemente inclinati in senso orale

Torpedo shaped, extremely curved, Ø 0.7 mm

Opening and enlarging of extremely curved root canals, especially apices strongly inclining in an oral direction



© 10010480



SFS 101



1

SFS101.000. ...

•

Assiale

Spessore di taglio 0,25 mm, profondità di taglio 10,7 mm

Acciaio inossidabile

Axial

Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm

Stainless steel



Chirurgia

Punte soniche per la chirurgia orale a minima invasività secondo il Dott. Ivo Agabiti, Italia

Indicazioni:

- osteotomie
- distrazione dell'osso crestale (Split Crest)
- asportazione di un dente dal suo alveolo in fase di estrazione

Vantaggi:

- sezione sottilissima di taglio
- rispetto dei tessuti molli
- ottima maneggevolezza
- buona visuale
- massimo controllo operativo

Consiglio:

Per ulteriori informazioni consultare la nostra brochure Chirurgia.

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



SFS 100



1

SFS100.000. ...

•

Sagittale

Spessore di taglio 0,25 mm, profondità di taglio 10,7 mm

Acciaio inossidabile

Sagittal

Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm

Stainless steel



SFS 102



1

SFS102.000. ...

•

Diritta

Spessore di taglio 0,25 mm, profondità di taglio 10,7 mm

Acciaio inossidabile

Straight

Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm

Stainless steel



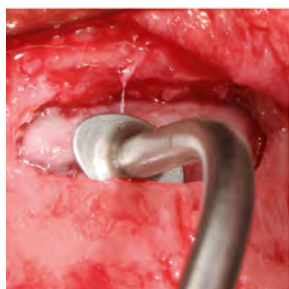
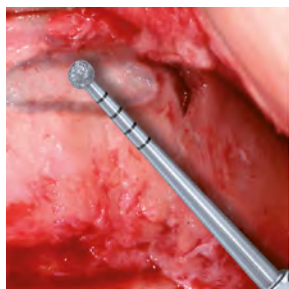
58

4567 A.000



Set punte soniche per chirurgia orale, secondo il Dott. 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	



Lateral sinus lift

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

Indication:

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

Advantages:

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

Scollamento della membrana sinusale laterale

Punte soniche per la preparazione iniziale della finestra ossea e per la mobilizzazione a minima invasività della membrana del seno mascellare per la chirurgia esterna, sviluppate in collaborazione con il Dr. Ivo Agabiti, Italia

Indicazioni:

- Preparazione finale della finestra ossea
- Separazione delicata della membrana del seno nella zona della finestra ossea
- Elevazione delicata della membrana del seno

Vantaggi:

- Le punte soniche SFS103 e SFS104 a forma di piatto permettono l'accesso delle zone non facilmente raggiungibili della finestra ossea
- L'elevazione delicata della membrana del seno nella zona dei bordi della finestra ossea è ottenuta in modo ottimale con la punta sonica ovale SFS105

SFS 109



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

SFS109.000. ...

025

Pallina diamantata, dritta, per la preparazione della finestra ossea/rialzo del seno esterno
Acciaio inossidabile
Diamond coated, round, straight, for the preparation of a lateral window/external sinus lift
Stainless steel



SFS 103



1

SFS103.000. ...



60

A forma di piatto ovale, Ø ca. 2,5 mm, angolo 75°
Scollamento della membrana di Schneider/rialzo del seno esterno
Acciaio inossidabile
Saucer-shaped approx. Ø 2.5 mm, angle 75°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel



SFS 104



1

SFS104.000. ...



A forma di piatto ovale, Ø ca. 2,5 mm, angolo 35°
Scollamento della membrana di Schneider/rialzo del seno esterno
Acciaio inossidabile
Saucer-shaped approx. Ø 2.5 mm, angle 35°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel



SFS 105



1

SFS105.000. ...

•

A forma ovale (piede di elefante) ca. 3,5 x 5,2 mm, angolo 60°
Scollamento della membrana di Schneider/rialzo del seno esterno
Acciaio inossidabile
Oval (elephant foot), approx. 3.5 x 5.2 mm, angle 60°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel



9952.000



Dimensioni · Dimensions mm 90 x 65 x 22

Portastrumenti in acciaio inossidabile per 7 punte soniche o ultrasoniche,
completo di boccole blu in silicone
*Bur block made of stainless steel with 7 holders for sonic or ultrasonic tips and
preassembled light blue silicone plugs*



Preparazione dell'osso

Bone preparation

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

Indication:

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

Advantages:

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

Hint:

For further information, we recommend our surgery brochure.

Punta sonica diamantata per incisioni ossee verticali a livello mesiale e distale nell'ambito dell'espansione della cresta alveolare

Indicazioni:

- Asportazione dell'osso (osteotomia)
- Modellazione dell'osso (osteoplastica)

Vantaggi:

- Lavorazione dell'osso a minima invasività
- Eccellente controllo operativo
- Massimo rispetto del tessuto molle

Consiglio:

Consultare la nostra brochure Chirurgia.



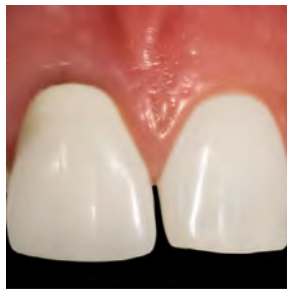
SFS 110



		1
L	mm	10,0
Angolo · Angle	α	3°

SFS 110.000. ...

Diamantata, conica
Acciaio inossidabile
Diamond coated, tapered
Stainless steel



Allungamento della corona clinica

Surgical crown extension

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

Indications:

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

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

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

Advantages:

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

Punte soniche per l'allungamento della corona clinica secondo i Dottori Schwenk e Striegel, Norimberga

Indicazioni:

Osteotomia nell'ambito di un allungamento della corona clinica per il ripristino dell'ampiezza biologica.

Nella zona degli anteriori: azionare leggermente la punta sonica in direzione mesiale e distale.

SFS120: Misura 020 per i denti 2 e 4, misura 030 per i denti 1 e 3. SFS121 e SFS122: per superfici buccali/interdentali, per esempio nella zona dei denti laterali

Vantaggi:

- allungamento della corona clinica a invasività minimale senza lembo, in caso di un'asimmetria delle arcate, gummy smile oppure una lesione dell'ampiezza biologica
- ripristino dell'ampiezza biologica senza un intervento chirurgico parodontale



SFS 120



		1	1
Misura - Size	Ø 1/10 mm	020	030
SFS120.000. ...		020	030

Allungamento chirurgico della corona a minima invasività
Acciaio inossidabile
Minimally invasive surgical crown extension
Stainless steel



64

SFS 121



		1	1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	020	030
SFS121.000. ...		020	030

Allungamento chirurgico della corona a minima invasività
Acciaio inossidabile
Minimally invasive surgical crown extension
Stainless steel



SFS 122



		1	1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	020	030
SFS122.000. ...		020	030

Allungamento chirurgico della corona a minima invasività
Acciaio inossidabile
Minimally invasive surgical crown extension
Stainless steel



SF 1 LM.000



Manipolo con illuminazione e raccordo MULTIflex™
MULTIflex™ è un marchio registrato della ditta KaVo
Sonic handpiece with light and MULTIflex™ connection, incl. tip changer
MULTIflex™ is a trademark of KaVo



SF 1 LS.000



Manipolo a vibrazione sonora con illuminazione e raccordo Sirona®, compreso
cambia punte
Sirona® è un marchio registrato della ditta Dentsply Sirona
Sonic handpiece with light and Sirona® connection, incl. tip changer
Sirona® is a registered trademark of the company Dentsply Sirona

65



SF 1975.000



Cambia punte dinamometrico
Tip changer with torque



SF 1978.000



Adattatore per il lavaggio e per la decontaminazione di punte soniche nelle
lavastumenti e lavaferri Miele
Rinse adapter for reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector



66

SF 1978 L.000



Adattatore lungo per il lavaggio per la preparazione meccanica di punte soniche nell'apparecchio per la pulizia e la disinfezione Miele
Rinse adapter long for the mechanical reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector



SF 1979.000



Adattatore per il raffreddamento per punte soniche, per l'alimentazione esterna con liquido sterile di raffreddamento
Acciaio inossidabile
*Cooling adapter for sonic tips, for external supply of sterile cooling liquid
Stainless steel*

566.000



Chiave per l'adattatore di raffreddamento per punte soniche e punte a ultrasuoni, pin polimerico SF1982
Acciaio inossidabile
*Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982
Stainless steel*

4602.000



Set accessori SF1979 e 566
Set cooling adapter SF1979 for sonic tips and mounting wrench 566

SF1979.000.	1	
566.000.	1	



SF 1977.000



Adattatore per il lavaggio dell'adattatore di raffreddamento SF1979 o delle punte ultrasuoniche con filetto interno (compatibili con unità EMS e KaVo PIEZOLux™) nel lavastrumenti e lavaferri Miele, acciaio inossidabile
Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOLux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel



SF 1977 L.000



Adattatore lungo per il lavaggio per la preparazione meccanica dell'adattatore per il raffreddamento SF1979 Komet e delle punte a ultrasuoni con filettatura interna (compatibili con unità EMS e KaVo PIEZOLux™) nell'apparecchio per la pulizia e la disinfezione Miele, acciaio inossidabile
Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOLux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel

67



9952.000



Dimensioni · Dimensions mm 90 x 65 x 22

Portastrumenti in acciaio inossidabile per 7 punte soniche o ultrasuoniche, completo di boccole blu in silicone
Bur block made of stainless steel with 7 holders for sonic or ultrasonic tips and preassembled light blue silicone plugs



9953



Misura · Size 1

9953.000. ... 1

Boccole blu in silicone per portastrumenti 9952
Silicone plugs, refill for bur block 9952 for sonic tips



Profilassi
Prophylaxis



72

Detartrasi implantare
Implant prophylaxis



Portapunta
Tip holder

73



Pin polimerico
Polymer pin

74

Preparazione di moncone
Crown preparation



Cilindro
Cylinder

90



Fiamma
Flame

90



Conica, bordo arrotondato
Tapered, rounded edge

91

Chirurgia
Surgery



92-93

Allungamento corona clinica
Surgical crown extension



94-95

Parodontologia
Periodontics



76-79

Preparazione di cavità prossimali
Proximal cavity preparation



80-82

Micro/Bevel
Micro/Bevel



83-85

Stripping/Shaping
Stripping/Shaping



86-88

Accessori
Auxiliaries



96-99



<i>Sonic tips Quick</i>		Punte soniche Quick
<i>Introduction</i>	70	Introduzione
<i>Prophylaxis</i>	71 – 72	Profilassi
<i>Implant prophylaxis</i>	73 – 74	Detartrasi implantare
<i>Periodontics</i>	75 – 79	Parodontologia
<i>Proximal cavity preparation</i>	80 – 82	Preparazione di cavità prossimali
<i>Micro/Bevel</i>	83 – 85	Micro/Bevel
<i>Stripping/Shaping</i>	86 – 88	Stripping/Shaping
<i>Crown preparation</i>	89 – 91	Preparazione dei monconi coronali
<i>Surgery</i>	92 – 93	Chirurgia
<i>Surgical crown extension</i>	94 – 95	Allungamento chirurgico della corona clinica
<i>Auxiliaries</i>	96 – 99	Accessori



SonicLine Quick
Sonic tips with Quick connection

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

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

Important note:

The sonic tips made by Komet are authorized for use in the Komet sonic hand piece SFQ2008L and also in the sonic hand piece SONICflex™ quick series 2008/S/L/LS made by KaVo.

SonicLine Quick

Punte soniche con attacco Quick

Dal 2016 presentiamo il nostro assortimento di punte soniche con attacco Quick che garantisce un risparmio in termini di tempo. La gamma comprende punte per la profilassi, la parodontologia, la profilassi implantare, la preparazione del moncone coronale, la preparazione cavitaria prossimale, le otturazioni, l'ortodonzia e per la chirurgia orale. Con le prossime pagine vogliamo fornire informazioni dettagliate riguardanti questo ampio campo di applicazioni.

La serie Quick SonicLine comprende punte soniche di elevata qualità prodotte in Germania. Come per le punte della gamma SonicLine, questa serie deve il proprio livello di asportazione particolarmente efficace alla capacità di effettuare oscillazioni ellittiche in ogni direzione. Grazie alla chiara etichettatura, è facile identificare le singole punte: il numero d'ordine è inciso al laser sulla punta sonica, le punte con grana diamantata fine sono caratterizzate da un punto rosso. Le punte soniche inoltre possono essere preparate all'interno dell'apparecchio per la pulizia e la disinfezione Miele con un adattatore per il lavaggio, parte integrante di un metodo validato. Saremo lieti di fornire le informazioni del produttore per la ripreparazione delle punte soniche.

Nota importante:

Le punte soniche della Komet possono essere utilizzate sul manipolo sonico SFQ2008L della Komet e sul manipolo sonico Quick SONICflex™ serie 2008/S/L/LS della ditta KaVo.

Scaler



Perio



Cavity Prep



Micro/Bevel



Stripping/Shaping



Crown Prep



Surgery





Profilassi

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.

Indicazione:

Queste punte soniche vengono utilizzate per i trattamenti profilattici. Punte soniche per la rimozione del tartaro sopra e sotto gengivale (fino a 2 mm di profondità).

Vantaggi:

- il lavoro meccanico è notevolmente meno faticoso rispetto all'impiego degli strumenti manuali
- il modo di lavorare ellittico del manipolo sonico rende il lavoro un gioco da ragazzi

Consiglio:

Per la lucidatura successiva consigliamo la nostra ampia gamma di prodotti per profilassi.

SFQ 1



1

SFQ1.000. ...

•

Scaler universale, raccordo Quick
Detartrasi sottogengivale e sovragengivale (fino a una profondità di 2 mm)
Universal Scaler, Quick connection
For sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



72

SFQ 3



1

SFQ3.000. ...



Scaler parodontale, raccordo Quick

Detartrasi sottogengivale e sovragengivale (fino a una profondità di 2 mm)

Periodontal Scaler, Quick connection

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



SFQ 8



1

SFQ8.000. ...



Scaler parodontale, raccordo Quick

Extra lungo, per detartrasi sottogengivale e sovragengivale (fino a una profondità di 4 mm)

Periodontal Scaler, Quick connection

Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)



Profilassi implantare

Implant prophylaxis

Indications:

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

- Removal of plaque
- Removal of new deposits of calculus

Advantages:

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

Indicazioni:

Pin polimerici per la rimozione sottogengivale senza abrasioni di concrezioni e placche morbide su colli implantari lisci

- Rimozione della placca
- Rimozione dei depositi di tartaro

Vantaggi:

- Nessuna abrasione
- Nessun irruvidimento delle parti lisce del collo implantare
- Portapunta e punta polimerica facilmente avvitabili l'una all'altro
- La punta è monouso, il portapunta è disinfettabile e sterilizzabile, riutilizzabile quindi più volte



SFQ 1981



1

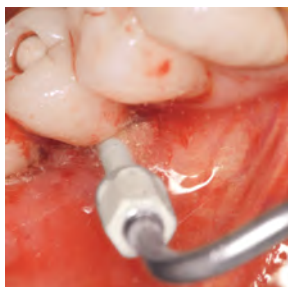
SFQ1981.000. ...

•

Portapunta strumenti ultrasonici, raccordo Quick
Acciaio inossidabile
Tip holder, Quick connection
Stainless steel



74



SF 1982



30

SF1982.000. ...



Pin polimerico per la detartrasi implantare
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK



Terapie parodontali

Periodontics

Indication:

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

For cleaning and smoothing roots as part of periodontal treatments with and without the creation of a flap (SFQ10L/R, SFQ10T).

Minimally invasive, yet efficient removal of soft and hard deposits in hard-to-reach furcations (SFQ11).

Advantages:

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

Handy hint:

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

Indicazioni:

Rimozione di concrezioni superficiali nelle tasche gengivali profonde (fino a 9 mm di profondità), (SFQ4-SFQ4R).

Pulizia e lucidatura delle radici sia con trattamento parodontale chiuso che aperto (SFQ10L/R).

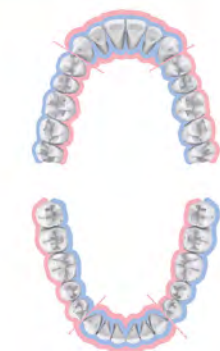
Rimozione a invasività minimale, particolarmente efficace, di concrezioni dure e morbide nell'area delle forcazioni difficili da raggiungere (SFQ11).

Vantaggi:

- il modo di lavorare a invasività minimale delle punte soniche favorisce il rispetto dei tessuti molli e della superficie delle radici
- migliore controllo batterico
- la forma della punta si adatta a numerose geometrie dentali diverse e consente in questo modo una pulizia ottimale (SFQ10L/R)

Suggerimento:

Per uno sguardo più in dettaglio sulla nostra gamma di strumenti per il trattamento parodontale fare riferimento al catalogo «Parodontologia».



SFQ4L.000. SFQ4R.000.



SFQ10L.000. SFQ10R.000.





SFQ 4



1

SFQ4.000. ...



Scaler parodontale, lunga, diritta, raccordo Quick
Rimozione di concrezioni sottogengivali (fino a una profondità di 9 mm)
Perio, long straight, Quick connection
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SFQ 4 L



1

SFQ4L.000. ...



Scaler parodontale, curvatura a sinistra, raccordo Quick
Rimozione di concrezioni sottogengivali (fino a una profondità di 9 mm)
Perio, left curved, Quick connection
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SFQ 4 R



1

SFQ4R.000. ...



Scaler parodontale, curvatura a destra, raccordo Quick
Rimozione di concrezioni sottogengivali (fino a una profondità di 9 mm)
Perio, right curved, Quick connection
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SFQ 10 L



1

SFQ10L.000. ...



Modello di utilità, brevetti / *Utility model, patents*
EP 2 617 382

Paro, punta a vibrazione sonora a forma di occhiello, curvatura a sinistra
Per pulire e lisciare la superficie radicolare
Perio, loop shaped, left curved, Quick connection
For cleaning and smoothing root surfaces



78

SFQ 10 R



1

SFQ10R.000. ...

•

Modello di utilità, brevetti/ *Utility model, patents*
EP 2 617 382

Paro, punta a vibrazione sonora a forma di occhiello, curvatura a destra, raccordo Quick

Per pulire e lisciare la superficie radicolare

Perio, loop shaped, right curved, Quick connection

For cleaning and smothing root surfaces



SFQ 10 T



1

SFQ10T.000. ...

•

Modello di utilità, brevetti/ *Utility model, patents*
EP 2 617 382



SFQ 11

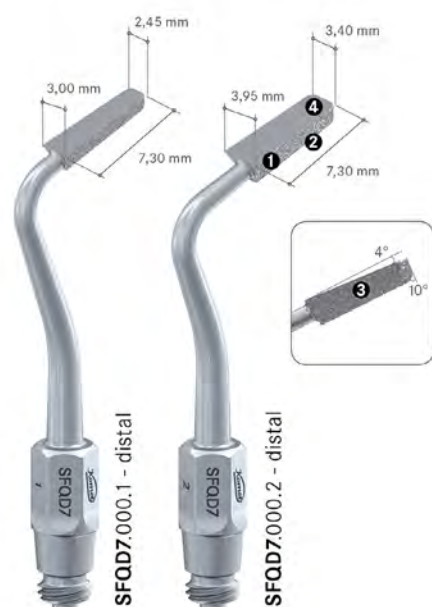


1

SFQ11.000. ...

•

Punta sonica per il trattamento di furcazioni, raccordo Quick
 Con 6 taglienti, bocciolo
Sonic tip for furcation treatment, Quick connection
6 blades, bud



Punte soniche per la preparazione cavitaria prossimale

Sonic tips for the preparation of interproximal cavities

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

Indication:

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

Advantages:

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

Handy hint:

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

4 arguments in favour of Komet tips:

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

In collaborazione con il Dr. Oliver Ahlers di Amburgo, Komet ha sviluppato punte soniche per la preparazione cavitaria prossimale.

Sono disponibili 4 punte bisecate in direzione longitudinale (mesiale e distale in due grandezze), studiate in modo ottimale per la preparazione di premolari e molari.

Indicazioni:

- Configurazione finale di cavità prossimali
- Lucidatura dei bordi cavitari prossimali

Vantaggi:

- Grazie al rivestimento presente solo su un lato i denti vicini non sono coinvolti
- La forma definita della punta consente di evitare sottosquadri
- Preparazione di bordi cavitari uniformi per una sigillatura ottimale del bordo stesso

Nota:

La punta CEM SF12 rappresenta un complemento ottimale; essa consente infatti di applicare inlay e corone parziali in modo delicato e preciso.

4 argomenti a favore delle punte Komet:

- 1 Rivestimento diamantato ottimizzato (60 µm invece di 40 µm) per facilitare la sagomatura e il ritocco
- 2 La forma è adatta agli inlay in ceramica attuali (invece di inserti in ceramica, come prima) e garantisce superfici laterali piane e transizioni arrotondate
- 3 Maggior profondità assiale per migliorare la sagomatura delle superfici buccali e linguali del box prossimale e il fondo del box
- 4 Le punte sono disponibili in 2 misure per premolari e molari

SFQM 7



		1	1
Misura · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3

SFQM7.000. ...

1

2

Per la preparazione di cavità prossimali di denti premolari (misura 1) e molari (misura 2), raccordo Quick
 Per le superfici mesiali
*For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2), Quick connection
 For mesial surfaces*

SFQD 7



		1	1
Misura · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3

SFQD7.000. ...

1

2

Per la preparazione di cavità prossimali in denti premolari (misura 1) e molari (misura 2), raccordo Quick
 Per superfici distali
*For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2), Quick connection
 For distal surfaces*



Punte soniche Quick

Sonic tips Quick

| Preparazione di cavità prossimali

| Proximal cavity preparation

82

SF 12



10

SF12.000. ...

•

Punta CEM per il posizionamento di inlay, onlay e veneer,
articolo monouso

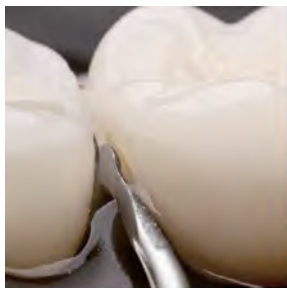
PEEK

Utilizzare con il portapunte SF1981 o SFQ1981
(raccordo Quick)

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

PEEK

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



Punte soniche per micro cavità

Sonic tips for micro cavities

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

Indications:

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

Advantages:

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

La priorità più elevata per l'odontoiatria conservativa è rappresentata dal mantenimento della sostanza dentaria naturale. Con la modalità di lavoro tradizionale spesso le preparazioni risultano più grandi del necessario, nei delicati spazi prossimali eccedono addirittura a discapito dei denti adiacenti sani. Le punte Micro trovano qui il loro utilizzo ottimale.

Indicazioni:

- preparazione su misura di micro cavità (punte Micro)
- bisellatura mirata delle lesioni più piccole con un angolo a 45° (punte Bevel)

Vantaggi:

- dato che le punte sono rivestite solo su un lato, i denti adiacenti non vengono intaccati
- la lavorazione risulta minimamente invasiva grazie all'ampiezza di oscillazione relativamente contenuta e al diametro ridotto della sezione di lavoro



10005000 | 10005779

SFQ 30 M



		1	1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	016	024
L	mm	5,0	5,0

SFQ30M.000. ...

016

024

Per la micropreparazione, semisfera piccola e grande, raccordo Quick
Per superfici mesiali
For micropreparation, small and big hemisphere, Quick connection
For mesial surfaces



84

SFQ 30 D



		1	1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	016	024
L	mm	5,0	5,0

SFQ30D.000. ...

016

024

Per la micropreparazione, semisfera piccola e grande, raccordo Quick

Per superfici distali

For micropreparation, small and big hemisphere, Quick connection

For distal surfaces



SFQ 58 M



		1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	027
L	mm	5,0
Angolo · Angle	α	45°

SFQ58M.000. ...

027

Per bisellare i bordi delle cavità, raccordo Quick

Per superfici mesiali

For beveling of cavity margins, Quick connection

For mesial surfaces



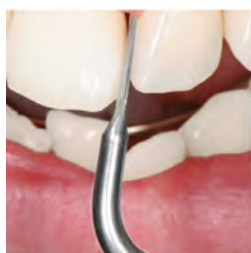
SFQ 58 D



		1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	027
L	mm	5,0
Angolo · Angle	α	45°

SFQ58D.000. ...	027
-----------------	-----

Per bisellare i bordi delle cavità, raccordo Quick
Per superfici distali
For beveling of cavity margins, Quick connection
For distal surfaces



Stripping/Shaping

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

Indications:

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

Advantages:

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



Stripping/Shaping

In collaborazione con il Dr. Ivo Agabiti sono state sviluppate punte soniche estremamente sottili, rivestite con una diamantatura, specifiche per le superfici prossimali a grana fine.

Indicazioni:

- Separazione prossimale prima della preparazione del moncone coronale
- Rifinitura dei passaggi a livello interprossimale nelle preparazioni di cavità
- Modellazione anatomica delle superfici prossimali in composito
- Riduzione prossimale dello smalto in ambito ortodontico

Vantaggi:

- Grazie al rivestimento presente solo su un lato, «M» per le superfici mesiali e «D» per le superfici distali, i denti vicini non vengono coinvolti
- Sono disponibili punte dritte («Strip») e punte convesse («Shape»)

● SFQD 1 F



		1
L	mm	4,75

● SFQD1F.000. ...

Per lo stripping delle superfici distali, raccordo Quick
Rivestite sul lato distale, grana fine
Collo con angolo di 60°
Spessore di taglio 0,22 - 0,32 mm (conico)
For stripping of distal surfaces, Quick connection
Coated on distal side, fine grain
60° angle at the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)





● **SFQM 1 F**



		1
L	mm	4,75

●	SFQM1F.000. ...	•
---	------------------------	---

Per lo stripping delle superfici mesiali, raccordo Quick
Rivestite sul lato mesiale, grana fine
Collo con angolo di 60°
Spessore di taglio 0,22 - 0,32 mm (conico)
For stripping of mesial surfaces, Quick connection
Coated on mesial side, fine grain
60° angle in the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)



● **SFQD 2 F**



		1
L	mm	4,75

●	SFQD2F.000. ...	•
---	------------------------	---

Per lo shaping delle superfici distali, raccordo Quick
Rivestite sul lato distale, grana fine
Collo con angolo di 60°
Spessore di taglio 0,22 - 0,32 mm (conico)
For shaping of distal surfaces, Quick connection
Coated on distal side, fine grain
60° angle at the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)



88

● **SFQM 2 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFQM2F.000. ...** •

Per lo shaping delle superfici mesiali, raccordo Quick

Rivestite sul lato mesiale, grana fine

Collo con angolo di 60°

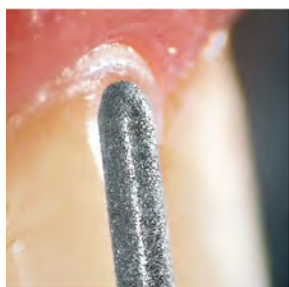
Spessore di taglio 0,22 - 0,32 mm (conico)

For shaping of mesial surfaces, Quick connection

Coated on mesial side, fine grain

60° angle in the neck area

Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)



Preparazione protesica di monconi

Crown preparation

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

Indications:

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

Advantages:

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

In stretta collaborazione con il Dott.

Domenico Massironi abbiamo sviluppato punte soniche per la preparazione protesica di monconi coronali. Abbiamo inoltre sviluppato delle punte divise in due parti nel senso longitudinale, con il Prof Günay della facoltà di medicina di Hannover.

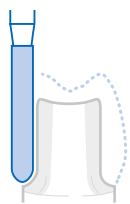
Indicazioni:

- posizionamento e rifinitura dei margini protesici dopo la preparazione sopragengivale eseguita con strumenti rotanti e a forma congruente
- modellazione prossimale con punte operative a livello mesiale o distale

Vantaggi:

- la lavorazione delicata sui tessuti molli riduce il rischio di sanguinamenti che possono compromettere il posizionamento del margine coronale
- nessun filo retrattore strappato
- realizza margini coronali estremamente fini, premessa ideale per restauri precisi e duraturi
- la struttura variegata del moncone favorisce una perfetta compenetrazione e adesione del cemento di fissaggio





90



● 2979.314.012



● 2979.314.014



● 2979.314.016

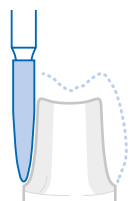
SFQ 979
● **SFQ 8979**



		1	1	1
Misura - Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

SFQ979.000. ...	012	014	016
● SFQ8979.000. ...	-	014	016

Punta a chamfer modificato, raccordo Quick
Per il riposizionamento del margine dopo la preparazione con la
diamantata 2979.314.012/014/016
La punta SFQ8979 è rivestita con grana fine
Parallel chamfer with modified tip, Quick connection
For positioning/finishing after completed preparation with
2979.314.012/014/016
The tip SFQ8979 is coated with fine grit



● 6862.314.014

SFQ 862

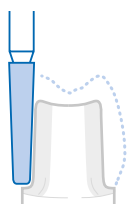


		1
Misura - Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0

SFQ862.000. ...	014
-----------------	-----

Punta a fiamma, raccordo Quick
Per la finitura e il posizionamento conclusivo del contorno protesico
successiva alla preparazione con la diamantata 6862.314.014
Flame, Quick connection
For positioning/finishing after completed preparation with 6862.314.014





● 6847KR.314.016



SFQ 847 KR



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

SFQ847KR.000. ...

016

Punta a spalla piatta modificata (con spigoli arrotondati), raccordo Quick
Per la finitura e il posizionamento conclusivo del contorno protesico
successiva alla preparazione con la diamantata 6847KR.314.016
Modified tapered shoulder, Quick connection
For positioning/finishing after completed preparation with
6847KR.314.016



Surgery

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

Indications:

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

Advantages:

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

Hint:

We recommend our surgery brochure.



Chirurgia

Punte soniche Quick per la chirurgia orale a minima invasività secondo il Dott. Ivo Agabiti, Italia

Indicazioni:

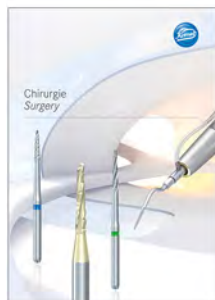
- osteotomie
- distrazione dell'osso crestale (Split Crest)
- asportazione di un dente dal suo alveolo in fase di estrazione

Vantaggi:

- sezione sottilissima di taglio
- rispetto dei tessuti molli
- ottima maneggevolezza
- buona visuale
- massimo controllo operativo

Suggerimento:

Consultare la nostra brochure Chirurgia.



CE 10010480



SFSQ 101



1

SFSQ101.000. ...

Assiale, raccordo Quick
Spessore di taglio 0,25 mm, profondità di taglio 10,7 mm
Acciaio inossidabile
Axial, Quick connection
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



SFSQ 100



1

SFSQ100.000. ...

•

Sagittale, raccordo Quick
Spessore di taglio 0,25 mm, profondità di taglio 10,7 mm
Acciaio inossidabile
Sagittal, Quick connection
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



SFSQ 102

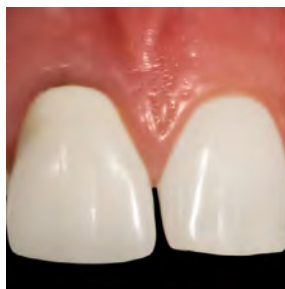


1

SFSQ102.000. ...

•

Diritta, raccordo Quick
Spessore di taglio 0,25 mm, profondità di taglio 10,7 mm
Acciaio inossidabile
Straight, Quick connection
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



Allungamento della corona clinica

Surgical crown extension

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

Indications:

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

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

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

Advantages:

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

Punte soniche con attacco Quick per l'allungamento chirurgico della corona secondo la tecnica del dott. Schwenk e del dott. Striegel, Norimberga

Indicazioni:

Osteotomia nell'ambito di un allungamento chirurgico della corona per il ripristino dell'ampiezza biologica.

Nella zona degli anteriori: azionare leggermente la punta sonica in direzione mesiale e distale.

SFS120: Misura 020 per i denti 2 e 4, misura 030 per i denti 1 e 3. SFS121 e SFS122: per superfici buccali/interdentali, per esempio nella zona dei denti laterali.

Vantaggi:

- allungamento della corona clinica a invasività minimale senza lembo, in caso di un'asimmetria delle arcate, gummy smile oppure una lesione dell'ampiezza biologica
- ripristino dell'ampiezza biologica senza un intervento chirurgico parodontale



SFSQ 120



		1	1
Misura - Size	Ø 1/10 mm	020	030
SFSQ120.000. ...		020	030

Allungamento chirurgico della corona a minima invasività, raccordo Quick
Acciaio inossidabile
Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection
Stainless steel



SFSQ 121



		1	1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	020	030
SFSQ121.000. ...		020	030

Allungamento chirurgico della corona a minima invasività, raccordo Quick
Acciaio inossidabile
Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection
Stainless steel



SFSQ 122

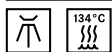


		1
Misura · Size	Ø 1/10 mm	020
SFSQ122.000. ...		020

Allungamento chirurgico della corona a minima invasività, raccordo Quick
Acciaio inossidabile
Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection
Stainless steel



SF 4887.000



Chiave dinamometrica per punte soniche e ultrasoniche, compatibili con punte soniche SonicLine e punte ultrasoniche KA1 (compatibili con unità KaVo PIEZOlux™)

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



SFQ 1978.000



Adattatore per il lavaggio e per la decontaminazione di punte soniche nelle lavastrumenti e lavaferri Miele, raccordo Quick

Rinse adapter for reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector, Quick connection



SFQ 1978 L.000



Adattatore lungo per il lavaggio per la preparazione meccanica di punte soniche nell'apparecchio per la pulizia e la disinfezione Miele, raccordo Quick

Rinse adapter long for the mechanical reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector, Quick connection



SFQ 1979.000

Adattatore per il raffreddamento per punte soniche, per l'alimentazione esterna con liquido sterile di raffreddamento, raccordo Quick

Acciaio inossidabile

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

Stainless steel



566.000

Chiave per l'adattatore di raffreddamento per punte soniche e punte a ultrasuoni, pin polimerico SF1982
Acciaio inossidabile
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982
Stainless steel



4659.000

Set accessori SFQ1979 e 566
Set cooling adapter SFQ1979 for sonic tips Quick and mounting wrench 566

SFQ1979.000.	1	
566.000.	1	



98

SFQ 1977.000



Adattatore per il lavaggio dell'adattatore di raffreddamento SFQ1979 o delle punte ultrasoniche con filetto interno (compatibili con unità EMS e KaVo PIEZOlux™) nel lavastrumenti e lavaferri Miele, raccordo Quick, acciaio inossidabile

Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SFQ1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, Quick connection, stainless steel



SFQ 1977 L.000



Adattatore lungo per il lavaggio per la preparazione meccanica dell'adattatore per il raffreddamento SFQ1979 Komet nell'apparecchio per la pulizia e la disinfezione Miele, raccordo Quick, acciaio inossidabile

Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SFQ1979 in a Miele washer/disinfector, Quick connection, stainless steel



Scaler EM1
Scaler EM1



104-106

Scaler SI1
Scaler SI1



114-115

Scaler KA1
Scaler KA1



123-124

Scaler ST1
Scaler ST1



130-132

Detartrasi implantare EM1
Implant prophylaxis EM1



107-108

Detartrasi implantare SI1
Implant prophylaxis SI1



116-117

Detartrasi implantare KA1
Implant prophylaxis KA1



125-126

Detartrasi implantare ST1
Implant prophylaxis ST1



133-134

100

Parodontologia EM1
Periodontics EM1



109-111

Parodontologia SI1
Periodontics SI1



118-120

Parodontologia KA1
Periodontics KA1



127

Parodontologia ST1
Periodontics ST1



135-136

Accessori EM1
Auxiliaries EM1



112-113

Accessori SI1
Auxiliaries SI1



121-122

Accessori KA1
Auxiliaries KA1



128-129

Accessori ST1
Auxiliaries ST1



137-139



<i>Ultrasonic tips</i>	Punte ultrasoniche
<i>Introduction</i>	102 Introduzione
<i>Scaler EM1</i>	103 – 106 Scaler EM1
<i>Implant prophylaxis EM1</i>	107 – 108 Detartrasi implantare EM1
<i>Periodontics EM1</i>	109 – 111 Parodontologia EM1
<i>Auxiliaries EM1</i>	112 – 113 Accessori EM1
<i>Scaler SI1</i>	114 – 115 Scaler SI1
<i>Implant prophylaxis SI1</i>	116 – 117 Detartrasi implantare SI1
<i>Periodontics SI1</i>	118 – 120 Parodontologia SI1
<i>Auxiliaries SI1</i>	121 – 122 Accessori SI1
<i>Scaler KA1</i>	123 – 124 Scaler KA1
<i>Implant prophylaxis KA1</i>	125 – 126 Detartrasi implantare KA1
<i>Periodontics KA1</i>	127 Parodontologia KA1
<i>Auxiliaries KA1</i>	128 – 129 Accessori KA1
<i>Scaler ST1</i>	130 – 132 Scaler ST1
<i>Implant prophylaxis ST1</i>	133 – 134 Detartrasi implantare ST1
<i>Periodontics ST1</i>	135 – 136 Parodontologia ST1
<i>Auxiliaries ST1</i>	137 – 139 Accessori ST1



PiezoLine

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

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

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

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

Compatibility:

EM1: Piezon Master® 700, Minimaster®, Minimaster® LED, MiniPiezon® of the co. EMS, Titanus E® of the co. Tekne Dental

SI1: Periosonic for PerioScan, SIROSONIC/L and SIROSONIC TL, designed for use in the treatment units TENEO and SINIUS

KA1: KaVo PIEZOlux™ or SONOSOFT/SONOSOFT LUX

ST1:

- Newtron, Newtron LED, Newtron SLIM and Newtron SLIM B.LED, all made by the co. Satelec®, designed for use in the treatment units Newtron P5 (XS), Suprasson P5 Booster, P5 Newtron (LED) (XS), P-MAX Newtron (XS) and Prophymax Newtron.

- Varios 2 and Varios 2 LUX, designed for use in the treatment units Varios 970 and Varios 370 made by the co. NSK.

PiezoLine

Oltre all'assortimento di punte soniche per sistemi ad aria compressa, Komet offre anche punte concepite per l'utilizzo con dispositivi piezoelettrici a ultrasuoni. La gamma PiezoLine comprende punte a ultrasuoni per scaling, trattamenti parodontali e profilassi implantare.

Le punte a ultrasuoni della Komet possono essere preparate con un adattatore per il lavaggio, parte integrante del metodo meccanico validato. Le punte EM1, SI1 e ST1 sono fornite unitamente a una chiave dinamometrica. Una scheda di verifica per punte consente di controllare il grado di usura di punte Scaler e punte Paro e fornisce indicazioni riguardanti il livello di potenza più adatto da impostare sul manipolo.

L'assortimento Komet di punte a ultrasuoni si caratterizza per il carattere molteplice. Per scegliere sempre la punta giusta, ecco una panoramica di tutti gli attacchi.

Suggerimento: Nella nostra brochure PiezoLine sono disponibili informazioni dettagliate riguardanti le punte a ultrasuoni.

Compatibilità:

EM1: Piezon Master® 700, Minimaster®, Minimaster® LED, MiniPiezon® della ditta EMS, Titanus E® della ditta Tekne Dental

SI1: Periosonic per PerioScan, SIROSONIC/L e SIROSONIC TL, che vengono utilizzati sulle unità TENEO e SINIUS

KA1: KaVo PIEZOlux™ oppure SONOSOFT/SONOSOFT LUX

ST1:

- Newtron, Newtron LED, Newtron SLIM e Newtron SLIM B.LED della ditta Satelec®, che vengono utilizzati sulle unità Newtron P5 (XS), Suprasson P5 Booster, P5 Newtron (LED) (XS), P-MAX Newtron (XS) e Prophymax Newtron.

- Varios 2 e Varios 2 LUX, che vengono utilizzati sulle unità Varios 970 e Varios 370 della ditta NSK.



410007 | 411782

Punte ultrasoniche

Le punte risultano di facile identificazione grazie alla presenza dei numeri d'ordine incisi al laser. Le punte a ultrasuoni EM1, SI1 e ST1 inoltre sono fornite con una chiave dinamometrica che può essere preparata e sterilizzata unitamente alle punte in uno steribox.

Dopo il trattamento è possibile preparare le punte a ultrasuoni con l'ausilio di un adattatore di lavaggio, parte integrante del processo validato, nel lavastrumenti/termodisinfettore Miele. Per ulteriori informazioni, è possibile richiedere le indicazioni del produttore per la riparazione delle punte soniche e a ultrasuoni.

Ultrasonic tips

The ultrasonic tips are easy to identify thanks to their laser etched order numbers. The ultrasonic tips EM1, SI1 and ST1 are supplied with a torque wrench which can be sterilized and stored together with the ultrasonic tip in a sterilization container.

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





104

PS



1

PS.EM1. ...



Scaler paro, sottile

Rimozione sovragengivale e subgengivale del tartaro in tutti i quadranti

Compatibili con unità EMS

Scaler perio, slim

Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants

Compatible with EMS units



A



1

A.EM1. ...

•

Scaler
Rimozione sovragengivale del tartaro in tutti i quadranti
Compatibili con unità EMS
Scaler
Supragingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units



P



1

P.EM1. ...



106

Scaler paro, piatto
Rimozione sovragengivale e subgengivale del tartaro in tutti i quadranti
Compatibili con unità EMS
Scaler perio, flat
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units



PL 9



1

PL9.EM1. ...



Scaler parodontale
Extra lungo, per detartrasi sottogengivale e sovragengivale (fino a una profondità di 4 mm)
Compatibili con unità EMS
Periodontal Scaler
Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)
Compatible with EMS units



1981



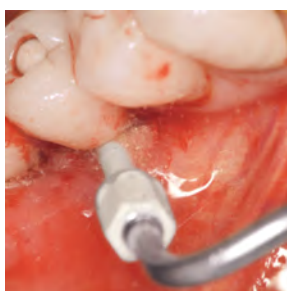
1

1981.EM1. ...

•

Portapunta ultrasuoni
 Compatibili con unità EMS
 Tip holder ultrasonic
 Compatible with EMS units

107



SF 1982



30

SF1982.000. ...

•

Pin polimerico per la detartrasi implantare
 PEEK
 Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
 PEEK



108 **4638.000**



Set di strumenti a ultrasuoni per la pulizia implantare
Compatibili con unità EMS
Set for ultrasonic implant cleaning
Compatible with EMS units

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

PL 3



1

PL3.EM1. ...



Paro lunga dritta
Irrigazione/disinfezione delle tasche parodontali con soluzione
disinfettante
Compatibili con unità EMS
Perio, long, straight
Irrigation/Disinfection of periodontal pockets with an disinfection solution
Compatible with EMS units

PL 1



1

PL1.EM1. ...



Paro curvata a sinistra
Rimozione subgingivale del tartaro
Compatibili con unità EMS
Perio, curved to the left
Subgingival scaling of calculus
Compatible with EMS units



PL 2

110



1

PL2.EM1. ...

•

Paro curvata a destra
Rimozione subgingivale del tartaro
Compatibili con unità EMS
Perio, curved to the right
Subgingival scaling of calculus
Compatible with EMS units



HPL 3



1

Tipo di granulometria · Grit version

medium

HPL3.EM1. ...

•

Strumento ultrasonico Paro
Per la lucidatura dei restauri nonché per ampliare il tetto delle forcazioni,
e per la pulizia profonda delle radici, sotto visione diretta
Compatibili con unità EMS
Ultrasonic tip perio
For smoothing restoration projections and also extension of furcation
roofs and root planing in direct line of sight
Compatible with EMS units



DPL 3



	1
Tipo di granulometria - Grit version	fine
DPL3.EM1. ...	•

Strumento ultrasonico Paro
Lucidatura delle superfici dentali dopo la pulizia e pulizia profonda delle radici sotto visione diretta
Compatibili con unità EMS
Ultrasonic tip perio
Polishing of dental surfaces after cleaning and thorough scaling of the root under direct vision
Compatible with EMS units



112 SF 1977.000



Adattatore per il lavaggio dell'adattatore di raffreddamento SF1979 o delle punte ultrasoniche con filetto interno (compatibili con unità EMS e KaVo PIEZOlux™) nel lavastrumenti e lavaferri Miele, acciaio inossidabile
Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel



SF 1977 L.000



Adattatore lungo per il lavaggio per la preparazione meccanica dell'adattatore per il raffreddamento SF1979 Komet e delle punte a ultrasuoni con filettatura interna (compatibili con unità EMS e KaVo PIEZOlux™) nell'apparecchio per la pulizia e la disinfezione Miele, acciaio inossidabile
Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel



PL 2175.000



Chiave dinamometrica per punte a ultrasuoni
Compatibili con punte a ultrasuoni EM1
Torque wrench for ultrasonic tips
Compatible with EM1 ultrasonic tips



97509.000

Filo di pulizia per fori di raffreddamento nelle punte a ultrasuoni
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips





566.000

113

Chiave per l'adattatore di raffreddamento per punte soniche e punte a ultrasuoni, pin polimerico SF1982
 Acciaio inossidabile
 Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982
 Stainless steel



97507.000



Dimensioni · Dimensions mm 205 x 70 x 40,3

Box portastrumenti in acciaio inossidabile con 5 alloggiamenti per punte a ultrasuoni (compatibili con unità EMS) nella chiave dinamometrica nonché supporto per un manipolo

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



4 L



1

114

4L.SI1. ...

•



3 L



1

3L.SI1. ...

•

Bilaterale universale, sopragengivale, sottogengivale e interdentale
Compatibile con unità Sirona®
Universal bilateral, supragingival, subgingival and interdental
Compatible with Sirona® units



PE 9



1

PE9.SI1. ...



Scaler parodontale
Extra lungo, per detartrasi sottogengivale e sovragengivale (fino a una profondità di 4 mm)
Compatibile con unità Sirona®
Periodontal Scaler
Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)
Compatible with Sirona® units



1981



1

1981.SI1. ...



Portapunta ultrasuoni
Compatibile con unità Sirona®
Tip holder ultrasonic
Compatible with Sirona® units

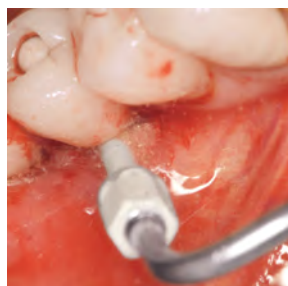


SF 1982



30

SF1982.000. ...



Pin polimerico per la detartrasi implantare
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK



4647.000



Set di strumenti a ultrasuoni per la pulizia implantare
Compatibile con unità Sirona®
Set for ultrasonic implant cleaning
Compatible with Sirona® units

1981.SI1.	1	
SF1982.000.	10	
566.000.	1	



PE 1



1

118

PE1.SI1. ...

•

Per il risciacquo e la pulizia canalare delle tasche gengivali profonde
Compatibile con unità Sirona®
For rinsing and scaling roots in deep gingival pockets
Compatible with Sirona® units



PE 2



1

PE2.SI1. ...

•

Per la pulizia canalare delle tasche gengivali profonde nella regione
posteriore (curvatura a destra)
Compatibile con unità Sirona®
*For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (right
curved)*
Compatible with Sirona® units



PE 3



1

PE3.SI1. ...

•

Per la pulizia canalare delle tasche gengivali profonde nella regione posteriore (curvatura a sinistra)
 Compatible with Sirona®
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (left curved)
 Compatible with Sirona® units



4 PS



1

4PS.SI1. ...

•

Pulizia canalare e risciacquo nelle tasche gengivali profonde
 Compatible with Sirona®
 Scaling roots and rinsing in deep gingival pockets
 Compatible with Sirona® units



120

PE 5



1

PE5.SI1. ...



Per la pulizia canalare delle tasche gengivali profonde nella regione posteriore (curvatura a destra)
Compatible with Sirona®
For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (right curved)
Compatible with Sirona® units

PE 6



1

PE6.SI1. ...



Per la pulizia canalare delle tasche gengivali profonde nella regione posteriore (curvatura a sinistra)
Compatible with Sirona®
For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (left curved)
Compatible with Sirona® units



1978.SI1



Adattatore di lavaggio per la preparazione meccanica delle punte a ultrasuoni con filetto esterno (compatibili con unità Sirona®) nel lavastrumenti / termodisinfettore Miele, acciaio inossidabile

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



1978 L.SI1



Adattatore lungo per il lavaggio per la preparazione meccanica delle punte a ultrasuoni con filettatura esterna (compatibili con unità Sirona®) nell'apparecchio per la pulizia e la disinfezione Miele, acciaio inossidabile

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

121



PL 2075.000



Chiave dinamometrica per punte a ultrasuoni
 Compatibili con punte a ultrasuoni SI1
Torque wrench for ultrasonic tips
Compatible with SI1 ultrasonic tips



97509.000

Filo di pulizia per fori di raffreddamento nelle punte a ultrasuoni
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips



122 **566.000**

Chiave per l'adattatore di raffreddamento per punte soniche e punte a ultrasuoni, pin polimerico SF1982

Acciaio inossidabile

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

Stainless steel



LU 10



1

LU10.KA1. ...

•

Punta Scaler «Perio»

Rimozione di concrezioni sovragengivali in tutti i quadranti, in particolare nelle cavità interprossimali e nella zona del solco

Compatibile con unità KaVo PIEZOlux™

Scaler perio

Supragingival scaling of accretion in all quadrants, especially for scaling in interproximal cavities and sulkus area

Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



LU 9



1

LU9.KA1. ...

•

Punta Scaler - a forma di falce

Rimozione di concrezioni sovragengivali in tutti i quadranti

Compatibile con unità KaVo PIEZOlux™

Scaler - crescent-shaped

Supragingival scaling of calculus in all quadrants

Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



LU 11



1

LU11.KA1. ...



124

Punta Scaler «univesale»

Rimozione di concrezioni sovragengivali e sottogengivali

Compatibile con unità KaVo PIEZOlux™

Scaler

For supragingival and subgingival scaling

Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



LU 8



1

LU8.KA1. ...



Punta Scaler LU 8

Extra lungo per la detartrasi a livello sovragengivale e sottogengivale
(fino a una profondità di 4 mm)

Compatibile con unità KaVo PIEZOlux™

Scaler LU 8

Extra long for supragingival and subgingival scaling of calculus (up to a
depth of 4 mm)

Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



LU 1981



1

LU1981.KA1. ...

•

Portapunta per punta ultrasonica
 Compatibile con unità KaVo PIEZOlux™
 Tip holder ultrasonic
 Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

125



SF 1982



30

SF1982.000. ...

•

Pin polimerico per la detartrasi implantare
 PEEK
 Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
 PEEK





126 **4653.000**



Set di strumenti ultrasonici per la pulizia degli impianti
Compatibile con KaVo PIEZOlux™
Set for ultrasonic implant cleaning
Compatible with KaVo PIEZOlux™

LU1981.KA1.	1	
SF1982.000.	10	
566.000.	1	



LU 63



1

LU63.KA1. ...

•

Punta Scaler, lunga, diritta

Per la rimozione di concrezioni sottogengivali fino a una profondità di 9 mm, per la regione anteriore e superfici lisce

Compatibile con unità KaVo PIEZOlux™

Perio Tip, long, straight

Gentle pocket cleaning during periodontal treatment (up to 9 mm depth), for the anterior region and surfaces

Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



128

SF 1977.000



Adattatore per il lavaggio dell'adattatore di raffreddamento SF1979 o delle punte ultrasoniche con filetto interno (compatibili con unità EMS e KaVo PIEZOlux™) nel lavastrumenti e lavaferri Miele, acciaio inossidabile
Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel



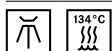
SF 1977 L.000



Adattatore lungo per il lavaggio per la preparazione meccanica dell'adattatore per il raffreddamento SF1979 Komet e delle punte a ultrasuoni con filettatura interna (compatibili con unità EMS e KaVo PIEZOlux™) nell'apparecchio per la pulizia e la disinfezione Miele, acciaio inossidabile
Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel



SF 4887.000



Chiave dinamometrica per punte soniche e ultrasoniche, compatibili con punte soniche SonicLine e punte ultrasoniche KA1 (compatibili con unità KaVo PIEZOlux™)
Torque wrench for sonic and ultrasonic tips, compatible with Komet SonicLine sonic tips and KA1 ultrasonic tips (compatible with KaVo PIEZOlux™ units)



97509.000

Filo di pulizia per fori di raffreddamento nelle punte a ultrasuoni
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips





566.000

129

Chiave per l'adattatore di raffreddamento per punte soniche e punte a ultrasuoni, pin polimerico SF1982

Acciaio inossidabile

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

SF1982

Stainless steel



S 1



1

130

S1.ST1. ...

•

Punta Scaler a ultrasuoni, universale, per la rimozione di concrezioni sovragengivali in tutti i quadranti
Compatibile con unità Satelec e NSK
Ultrasonic tip scaler, universal, for supragingival scaling in all quadrants
Compatible with Satelec and NSK units



S 1 S



1

S1S.ST1. ...

•

Punta Scaler a ultrasuoni universale, Slim per la rimozione di concrezioni sovragengivali, in particolare nelle regioni interprossimali
Compatibile con unità Satelec e NSK
Ultrasonic tip scaler slim, for supragingival scaling especially in interproximal areas
Compatible with Satelec and NSK units



S 10 P



1

S10P.ST1. ...



Punta a ultrasuoni Scaler, Perio, per la rimozione di concrezioni sottogengivali nelle tasche gengivali fino a 3 mm di profondità
 Compatibile con unità Satelec e NSK
Ultrasonic tip scaler perio, for subgingival scaling up to a pocket depth of 3 mm
Compatible with Satelec and NSK units



S 10 X



1

S10X.ST1. ...



Punta Scaler a ultrasuoni, interprossimale, per la rimozione di concrezioni sovragengivali, in particolare nelle regioni interprossimali
 Compatibile con unità Satelec e NSK
Ultrasonic tip scaler interproximal, for supragingival scaling especially in interproximal areas
Compatible with Satelec and NSK units



S 10 Z



1

132

S10Z.ST1. ...

•

Punta Scaler con marcature di profondità, per la rimozione di concrezioni sottogengivali

Compatibile con unità Satelec e NSK

Scaler with depth marking for subgingival scaling

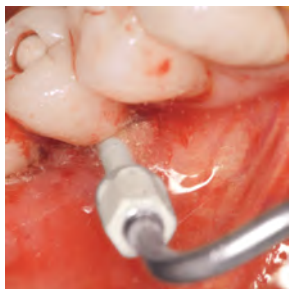
Compatible with Satelec and NSK units



S 1981

			1
S1981.ST1. ...			•

Portapunte a ultrasuoni
Compatibile con unità Satelec e NSK
Tip holder ultrasonic
Compatible with Satelec and NSK units



SF 1982

			30
SF1982.000. ...			•

Pin polimerico per la detartrasi implantare
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK



Punte ultrasoniche | Detartrasi implantare ST1
Ultrasonic tips | *Implant prophylaxis ST1*



4682.000



Set di strumenti a ultrasuoni per la pulizia implantare
Compatibile con unità Satelec e NSK
Set for ultrasonic implant cleaning
Compatible with Satelec and NSK units

134

S1981.ST1.	1	
SF1982.000.	10	
566.000.	1	



PFU



1

PFU.ST1. ...

•

Punta a ultrasuoni parodontale, lunga, diritta, appropriata per le superfici labiali

Compatibile con unità Satelec e NSK

Ultrasonic tip Perio, long, straight, for labial areas

Compatible with Satelec and NSK units



PFL



1

PFL.ST1. ...

•

Punta a ultrasuoni Paro, curvatura a sinistra, appropriata per le superfici labiali

Compatibile con unità Satelec e NSK

Ultrasonic tip Perio, left curved, for vestibular areas

Compatible with Satelec and NSK units



136

PFR



1

PFR.ST1. ...



Punta a ultrasuoni Paro, curvatura a destra, appropriata per le superfici labiali

Compatibile con unità Satelec e NSK

Ultrasonic tip Paro, right curved, for vestibular areas

Compatible with Satelec and NSK units



1977.ST1



Adattatore per il lavaggio per la preparazione meccanica delle punte a ultrasuoni ST1 con filettatura interna (compatibili con unità Satelec e NSK) nell'apparecchio per la pulizia e la disinfezione Miele, acciaio inossidabile
Rinse adapter for mechanical reprocessing of ultrasonic tips with internal thread (compatible with Satelec and NSK units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel



1977 L.ST1



Adattatore lungo per il lavaggio per la preparazione meccanica delle punte a ultrasuoni ST1 con filettatura interna (compatibili con unità Satelec e NSK) nell'apparecchio per la pulizia e la disinfezione Miele, acciaio inossidabile
Rinse adapter long for mechanical reprocessing of ultrasonic tips with internal thread (compatible with Satelec and NSK units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel



138

PL 2275.000



Chiave dinamometrica per punte a ultrasuoni
Compatibili con punte a ultrasuoni ST1
Torque wrench for ultrasonic tips
Compatible with ST1 ultrasonic tips



97509.000

Filo di pulizia per fori di raffreddamento nelle punte a ultrasuoni
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips



566.000

139

Chiave per l'adattatore di raffreddamento per punte soniche e punte a ultrasuoni, pin polimerico SF1982

Acciaio inossidabile

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

Stainless steel



Lavorazioni di otturazioni
Work on fillings



143



Files for reciprocating handpiece



Lime per manipoli a movimento reciproco

Work on fillings **142 – 143** *Lavorazioni di otturazioni*



Lavorazioni di otturazioni

Work on fillings

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

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

Komet offers various instruments for finishing interproximal surfaces:

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

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

I movimenti reciproci fanno parte dei movimenti oscillanti. La lavorazione effettuata con lime oscillanti, o lime a movimento reciproco, viene realizzata in contrangoli a movimento reciproco. Rispetto alla lavorazione con strumenti rotanti, la lavorazione con movimento reciproco rappresenta un'applicazione speciale tra le lavorazioni odontoiatriche. Una volta integrate nella pratica quotidiana, le lime oscillanti risultano essere indispensabili grazie ai vantaggi offerti dalla loro lavorazione.

Nella lavorazione delle otturazioni interproximali, preservare i denti adiacenti ha la massima priorità.

Per la finitura delle superfici approssimali, Komet offre diversi strumenti:

- strisce diamantate e strisce a nido d'ape
- punte soniche per stripping e shaping
- disco a finire 952
- lime diamantate per contrangolo a movimento reciproco

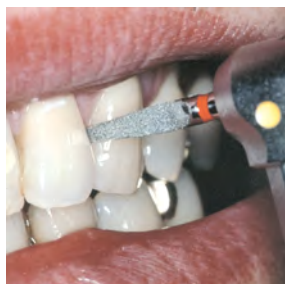
Le lime diamantate sono rivestite solo su un lato e sono disponibili in quattro diverse granulometrie - da quella più grossa a quella extrafine. Per iniziare si consiglia il set 4282



Set 4282



10005000 | 10005779



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



		5
L	mm	7,5

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

Per contrangoli a movimento reciproco
Si consiglia il set 4282
For use in the reciprocating handpiece
We recommend set 4282



4282.000



Set di lime diamantate per la rifinitura interdentale di otturazioni in composito
Set of diamond files for interdental finishing of composite fillings

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

Per contrangoli a movimento reciproco
To be used in a reciprocating contra-angle



CeraBur
CeraBur



Rosetta per escavazione
Round burs for excavation
147-148



Fresa per fessure
Fissure bur 149

CeraTip
CeraTip



Punta ceramica
Ceramic tip 151

Nota:
Note:

Altri strumenti **CeraLine**
li trovate nel capitolo
Chirurgia!
*For further CeraLine
instruments, please refer
to our surgery section!*



Ceramics Ceramica

CeraBur	146 – 149	CeraBur
CeraTip	150 – 151	CeraTip



CeraBur

CeraBur

High efficiency round bur made of ceramics

Advantages:

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

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

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

Fresa a pallina in ceramica ad elevate prestazioni

Vantaggi:

- elevata tattilità tale da distinguere la differenza tra dentina sana e cariata
- particolare configurazione delle taglienti per una rotazione quasi senza vibrazioni
- asportazione dolce e conservativa
- lunga durata*
- resistenza alla corrosione
- biocompatibilità

*Uno studio condotto dalla Queen Mary University of London prova che la durata della K1SM è tre volte superiore a quella delle frese pallina in carburo di tungsteno. (Hr. Nawar Al-Zebari, Queen Mary University of London; Cutting efficiency and longevity of novel ceramic and conventional dental burs; 07/2013)



K 1 SM



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

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



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

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



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

⌀_{max} 40000 min⁻¹ / rpm

Modello di utilità, brevetti / Utility model, patents
EP 1 849 429

Rosetta, ceramica

Dentatura a taglio aggressivo per l'escavazione

Collo non interferente per una visuale migliore

Round bur, made of ceramics

High-efficiency cutting design for excavating

Slim neck for improved vision



148 4547.204



Set Introduttivo K1SM CeraBur
CeraBur, K1SM Starter set

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

4547.205



Set Introduttivo K1SM CeraBur
CeraBur, K1SM Starter set

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



CeraBur

Fissure bur made of ceramics

Indicazioni:

- 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

Vantaggi:

- Free of corrosion
- Biocompatible



CeraBur

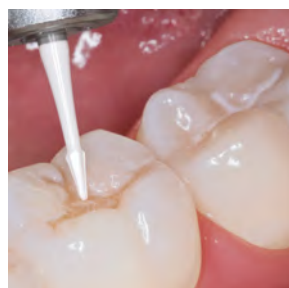
Fresa per fessure

Indicazioni:

- localizzazione controllata della carie ad elevata tattilità
- per l'apertura delle fessure nell'ambito della sigillatura estesa
- design ottimale per lesioni cariose triangolari
- rimozione selettiva di materiale carioso

Vantaggi:

- resistenza alla corrosione
- biocompatibilità



K 59



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

FG · Friction Grip (FG)



K59.314. ...

010

Modello di utilità, brevetti / Utility model, patents
DE 10 2006 042 762

Fresa per fessure, ceramica
Per il disegno di solchi a minima invasività, punta
tagliente
Fissure bur, made of ceramics
For minimally invasive opening of fissures, cutting tip



CeraTip

L'alternativa allo scalpello o all'elettrochirurgia

Sviluppata in collaborazione con il Prof. Dott. Sami Sandhaus, la gamma CeraTip è indicata in numerosi campi della chirurgia della mucosa: esposizione d'implanti endossei e di denti inclusi, allargamento del solco dopo preparazioni del moncone coronale, esposizione di cavità gengivali profonde e papillectomia.

Vantaggi:

- ridotto rischio di sanguinamento in fase di modellazione
- biocompatibilità e resistenza alla corrosione
- struttura monopezzo di lunga durata - nessuna precoce fuoriuscita dal supporto metallico come negli altri trimmer
- ergonomia - poiché non c'è nessun fastidioso supporto metallico, la gamma CeraTip è in grado di adattarsi a qualsiasi indicazione

❶ Grazie alla codifica laser, lo strumento CeraTip risulta facilmente distinguibile anche sul bianco degli studi odontoiatrici.

CeraTip

CeraTip - suitable as an alternative to scalpels or electrosurgical procedures

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

Advantages:

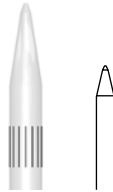
- Reduced risk of bleeding during tissue shaping
- Biocompatible and corrosion resistant
- Durable one-piece construction - the tip does not prematurely detach itself from its metal support as is the case with other tissue trimmers
- Ergonomic instrument - no metal support to get in the way, which is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

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





KT



		1
Misura - Size	Ø 1/10 mm	016

FG - Friction Grip (FG)



KT.314. ...

016

Modello di utilità, brevetti / Utility model, patents
EP 1 987 798

Punta ceramica KT
Ceramic tip

151



4561.314



Set introduttivo CeraTip
CeraTip-Starter Set



KT.314.016 2





PolyBur

PolyBur



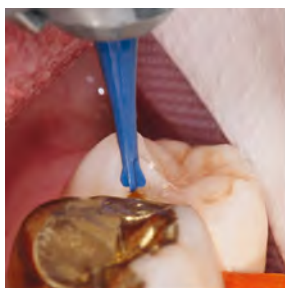
Fresa a palla
Round bur

155



Polymer  Polimero

PolyBur 154 – 155 PolyBur



PolyBur

PolyBur

Polymer instrument for excavation

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

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

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

The peripheral parts are first treated with standard round burs (for example with tungsten carbide burs or with the CeraBur K1 SM 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.



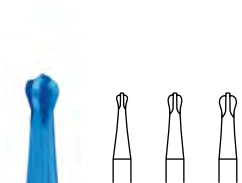
Strumento polimerico per l'escavazione

Insieme al Prof. Kunzelmann dell'Università Ludwig Maximilian di Monaco di Baviera abbiamo sviluppato una fresa a rosetta polimerica che consente una terapia autocontrollata della carie.

Cosa significa in concreto? La durezza del materiale dello strumento PolyBur non consente nessuna sovra preparazione, poiché dopo la rimozione della dentina molle cariosa, i taglianti della fresa si smussano automaticamente sulla dentina sana dura – in altre parole, si auto distrugge.

Attenzione: la PolyBur viene sempre impiegata in via supplementare quando è necessario effettuare l'escavazione in prossimità della polpa.

Per questo motivo le sezioni periferiche vengono lavorate prima con le tradizionali frese a rosetta (con frese in carburo di tungsteno o con la CeraBur K1 SM, che garantisce già una lavorazione tattile ma che è nettamente più dura della PolyBur). Solo successivamente si passa allo strumento P1, che mette a frutto le sue piene capacità per un'escavazione autocontrollata.



P 1



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

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



P1.204. ... 014 018 023

⌀_{max} 8000 min⁻¹/rpm
Modello di utilità, brevetti/ Utility model, patents
DE 10 2008 010 049
Fresa a pallina in polimero, monouso
Round bur, polymer, ready to use, disposable



4608.204



Set introduttivo PolyBur®, 25 strumenti, monouso
PolyBur® Starter set, 25 instruments, ready to use

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



Frese
Burs



Pallina
Round 158-161



Cilindro testa rotonda
Cylinder round 161-162



Cono testa rotonda
Tapered round 163



Pera
Pear 163-164



Fresa per fessure
Fissure burr 165



Cono rovescio
Inverted cone 165



Cilindro
Cylinder 166-167



Cono
Tapered 167-168



Taglio in testa
End cutting burr 169

Tagliacorone
Crown cutters



Per corone metallo-ceramiche
For porcelain-fused-to-metal crowns 171-172



Per corone metalliche
For metal crowns 172-173

Fresa togli amalgama
Amalgam remover



174

Frese a finire taglio «Q»
Q-Finishers



175-178

Frese a finire
Finishing instruments



Pallina
Round 179



Fiamma
Flame 179



Pera lunga
Pear 179



Chamfer
Torpedo 179-180



Chamfer conica
Torpedo tapered 181



Cilindro con bordo arrotondato
Cylinder with rounded edge 182



Cono testa rotonda
Tapered round 182



Cono lancia
Tapered pointed 183-187



Fiamma
Flame 186-187



Ago
Needle 187-188



Oliva
Egg/Football 188



Granata
Grenade 189

Lavorazione intraorale del titanio
Intraoral work on titanium



Cono testa rotonda
Tapered round 191



Cono con bordo arrotondato
Tapered with rounded edge 191

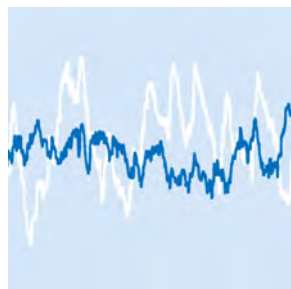


Oliva
Egg/Football 191

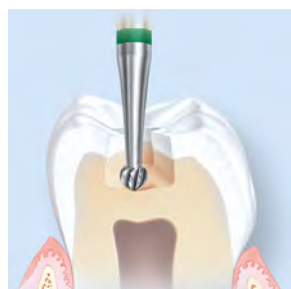


Tungsten carbide **Carburo di tungsteno**

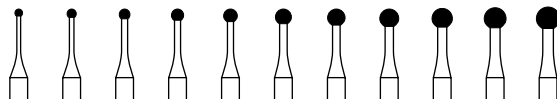
<i>Burs</i>	158 – 169	Frese
<i>Crown cutters</i>	170 – 173	Tagliacorone
<i>Amalgam remover</i>	174	Strumento toglie amalgama
<i>Q-Finishers</i>	175 – 178	Frese a finire «Q»
<i>Finishing instruments</i>	179 – 189	Frese a finire
<i>Intraoral work on titanium</i>	190 – 191	Lavorazione intraorale del titanio



H1SE/H1SEM vibrazioni ridotte rispetto alle con frese a palla tradizionali
Reduced vibration H1SE/H1SEM compared to conventional round burs



Preparazione di cavità
Pallina
Cavity preparation
Round



H 1 SEM



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

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



H1SEM.204. ...

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

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



H1SEM.205. ...

010	012	014	016	018	021	023	-	027	-	-
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---	-----	---	---

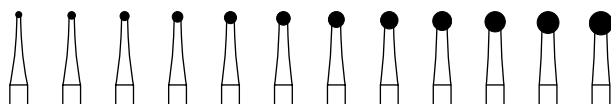
○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Rosetta

Dentatura incrociata a taglio aggressivo per l'escavazione a basso sviluppo di vibrazioni
Collo non interferente per una visuale migliore
Round

Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating

Slim neck for improved vision



H 1 SE



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

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



H1SE.204. ...

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

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



H1SE.205. ...

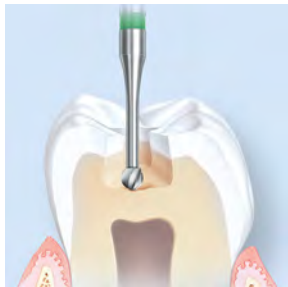
-	010	-	014	-	018	-	023	-	027	-	-
---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	---

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Rosetta

Dentatura incrociata a taglio aggressivo per l'escavazione a basso sviluppo di vibrazioni
Round

Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating



Preparazione di cavità
Pallina
Cavity preparation
Round

H 1 SM



		5	5	5	5	5	5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
US No.		3SM	4SM	5SM	6SM	7SM	8SM

FG - Friction Grip (FG)



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

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



H1SM.204. ...	012	014	016	-	021	023
----------------------	-----	-----	-----	---	-----	-----

Contrangolo (CA) lungo - Right-angle long (RAL)



H1SM.205. ...	-	-	-	018	-	023
----------------------	---	---	---	-----	---	-----

■ = 100000 min⁻¹/rpm

■ = 160000 min⁻¹/rpm

Rosetta

Dentatura a taglio aggressivo per l'escavazione

Collo non interferente per una visuale migliore

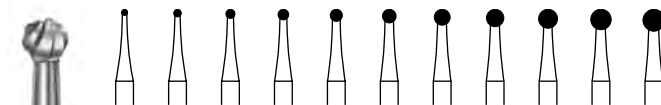
Round

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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 001003 ...

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

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



500 204 001003 ...

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

Contrangolo (CA) lungo - Right-angle long (RAL)



500 205 001003 ...

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

- = 100000 min⁻¹/rpm
- ▣ = 160000 min⁻¹/rpm
- + = 300000 min⁻¹/rpm

Rosetta

Versione a taglio aggressivo per l'escavazione

Gambo extralungo per impieghi

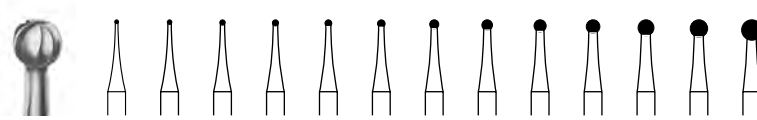
chirurgici e parodontali - vedere H141

Round

High-efficiency cutting design for excavating

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

H 1



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 001001 ...

H1.314. ...

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

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



500 316 001001 ...

H1.316. ...

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

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



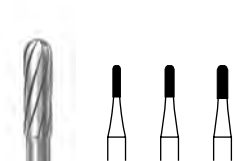
500 204 001001 ...

H1.204. ...

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

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 ■ = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm
 + = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm
 Rosetta
 Round

H 21 R



		5	5	5
Misura - 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

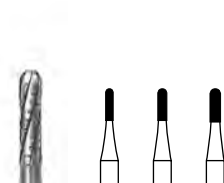
Fresa cilindrica per fessure testa tonda
 Cylinder, round



Preparazione di cavità
Fresa cilindrica testa tonda

Cavity preparation
Bur with round end

H 31 R



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 137007 ...

H31R.314. ...

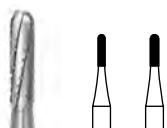
010

012

014

Fresa cilindrica testa tonda con tacchette trasversali
Cylinder round with cross cut

H 31 RS



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 137292 ...

H31RS.314. ...

010

012

Versione a taglio aggressivo grazie alla lama passante molto pronunciata
High cutting efficiency due to a pronounced tip-transversing blade

H 249 M



		5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	007
L	mm	2,6

FG · Friction Grip (FG)

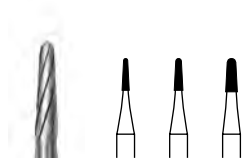


H249M.314. ...

007

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Collo non interferente per una visuale migliore
Slim neck for improved vision

H 23 R



		5	5	5
Misura - 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

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



500 204 194006 ...

H23R.204. ... - 012 016

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Fresa conica testa tonda
Tapered with round end

H 33 R



		5	5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	012	016
L	mm	4,2	4,4
US No.		1701	1702

FG - Friction Grip (FG)



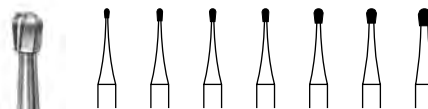
500 314 194007 ...

H33R.314. ... 012 016

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Fresa conica testa tonda con tacchette trasversali
Tapered with round end and cross cut

H 7



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

FG corto - 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

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



500 204 232001 ...

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

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Pera
Pear



Preparazione di cavità

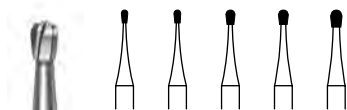
Pera

Cavity preparation

Pear



H 7 S



		5	5	5	5	5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016
L	mm	1,8	1,8	1,8	1,8	2,0
US No.		330 1/2S	331S	332S	333S	-

FG · Friction Grip (FG)



500 314 232003 ...

H7S.314. ...

009 010 012 014 016

164

Pera
Versione a taglio aggressivo per escavazione
Pear
High-efficiency cutting design for excavating

H 7 SM



		5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	2,6

FG · Friction Grip (FG)



H7SM.314. ...

009

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Pera

Versione a taglio aggressivo per escavazione
Collo non interferente per una visuale migliore
Pear

High-efficiency cutting design for excavating
Slim neck for improved vision

H 7 L



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 234006 ...

H7L.314. ...

010 012 014

Pera lunga
Pear, long

H 245



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 233006 ...

H245.314. ...

008 014

Pera
Pear

H 59



		5
Misura - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	010
L	mm	2,5

FG corto - Friction Grip short (FGS)



H59.313. ... 010

FG - Friction Grip (FG)

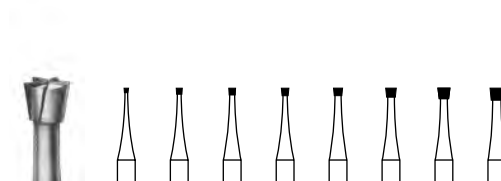


H59.314. ... 010

Fresa per fessure per il disegno di solchi a minima invasività, punta tagliente
Fissure bur for minimally invasive opening of fissures, cutting tip

165

H 2



		5	5	5	5	5	5	5	5
Misura - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	006	008	009	010	012	014	016	018
L	mm	0,5	0,9	1,0	1,0	1,2	1,4	1,6	1,8
US No.		33 1/2	34	34 1/2	35	36	37	38	39

FG - Friction Grip (FG)



500 314 010006 ...

H2.314. ... 006 008 009 010 012 014 016 018

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



500 204 010006 ...

H2.204. ... 006 008 - 010 012 014 016 018

■ = $\varnothing_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Cono rovescio

Inverted cone



Preparazione di cavità

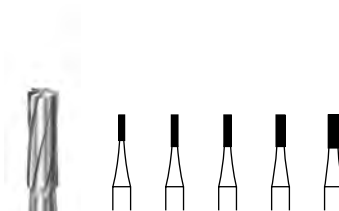
Cono rovescio

Cavity preparation

Inverted cone



H 21



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 107006 ...

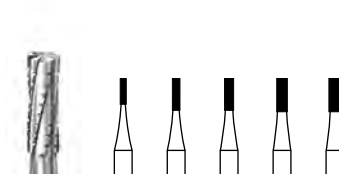
H21.314. ...

008 009 010 012 014

Fresa cilindrica
Cylinder

166

H 31



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 107007 ...

H31.314. ...

008 010 012 014 016

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



500 316 107007 ...

H31.316. ...

- +010 +012 +014 -

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



500 204 107007 ...

H31.204. ...

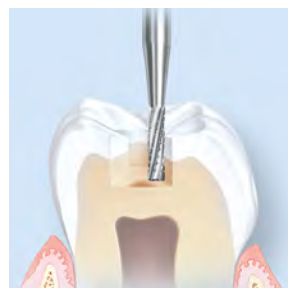
- 010 - - 016

■ = 100000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

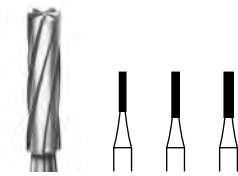
Fresa cilindrica con tacchette trasversali

Cylinder with cross cut



Preparazione di cavità
Con tacchette trasversali
Cavity preparation
With cross cut

H 21 L



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

FG · Friction Grip (FG)

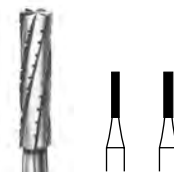


500 314 110006 ...

H21L.314. ... 009 010 012

Fresa cilindrica lunga
Cylinder, long

H 31 L



		5	5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	6,0	6,0
US No.		557L	558L

FG · Friction Grip (FG)

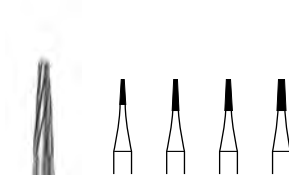


500 314 110007 ...

H31L.314. ... 010 012

Fresa cilindrica lunga con tacchette trasversali
Cylinder long with cross cut

H 23



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

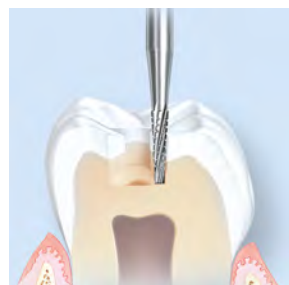
FG · Friction Grip (FG)



500 314 168006 ...

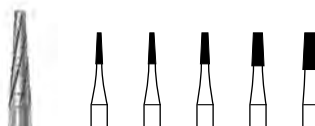
H23.314. ... 008 009 010 012

Fresa conica
Tapered



Preparazione di cavità
Fresa conica
Cavity preparation
Tapered burs

H 33



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 168007 ...

H33.314. ...

009 010 012 016 -

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

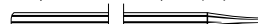


500 316 168007 ...

H33.316. ...

- +010 +012 +016 021

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 168007 ...

H33.104. ...

- - - 016 021

■ = 100000 min⁻¹/rpm

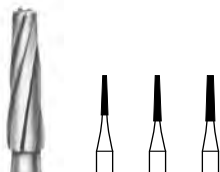
■ = 160000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Fresa conica con tacchette trasversali

Tapered with cross cut

H 23 L



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

FG - Friction Grip (FG)



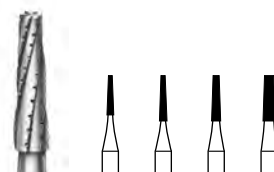
500 314 171006 ...

H23L.314. ...

009 010 012

Fresa conica lunga
Tapered, long

H 33 L



		5	5	5	5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		699L	700L	701L	702L

FG - Friction Grip (FG)



500 314 171007 ...

H33L.314. ...

009 010 012 016

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



500 316 171007 ...

H33L.316. ...

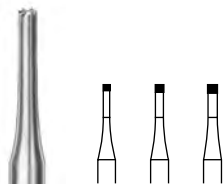
- 010 012 016

■ = 100000 min⁻¹/rpm

Fresa conica con tacchette trasversali

Tapered long with cross cut

H 207



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 150001 ...

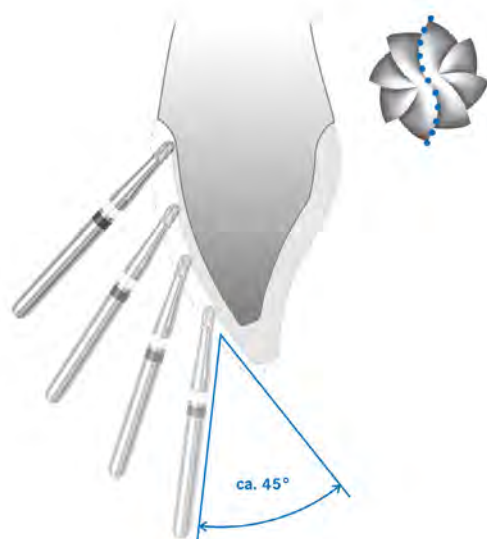
H207.314. ... 010 012 014

Fresa a taglio in testa per riposizionare il margine dopo una preparazione a spalla piatta con le diamantate della serie 837/837L, oppure per spianare il pavimento di una cavità

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



Tagliacorone



Crown Cutters

H4MC - the crown cutter for metal and ceramics

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

Product characteristics and advantages

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

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

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

H4MC - la tagliacorone per metallo e ceramica

Tagliate con rapidità ed efficacia tutte le leghe metalliche, titanio e rivestimenti in ceramica a basso punto di fusione, senza cambio di strumenti.

Caratteristiche del prodotto e vantaggi di utilizzo

Grazie alla loro speciale dentatura di tipo «D», le nuove tagliacorone H4MC riescono a tagliare rapidamente e senza problemi le corone e i ponti realizzati in tutte le leghe metalliche di uso corrente. Gli ampi spazi di raccolta consentono una rapida evacuazione del truciolo e impediscono l'impastamento, soprattutto durante il taglio delle leghe auree di tipo morbido. Anche i rivestimenti ceramici sottili non costituiscono nessun problema per la tagliacorone H4MC.

Un'ulteriore caratteristica è rappresentata dalla lama passante sulla punta dello strumento, che permette di penetrare velocemente nel materiale da truciolare.

Per tagliare corone di ceramica prive di metallo e scheletrati in ceramica estremamente dura, per es. in ossido di zirconio, raccomandiamo Jack: 4ZRS.314.016.

● H 4 MC



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

FG - Friction Grip (FG)



● H4MC.314. ... 010 012

Per metallo-ceramiche a basso punto di fusione e corone metalliche

Lavorare con un'inclinazione di 45°

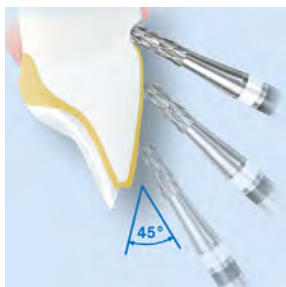
(Per ZrO₂ e ceramiche ad alto punto di fusione impiegare le nostre diamantate ZRS)

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

Apply crown remover at an angle of 45°

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

171



Metallo/Ceramica
Tagliacorone
Metal/Ceramic
Crown cutter

● H 4 MCL



		5	5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	3,5	3,5

FG - Friction Grip (FG)



● H4MCL.314. ... 010 012

Per metallo-ceramiche a basso punto di fusione e corone metalliche

Lavorare con un'inclinazione di 45°

(Per ZrO₂ e ceramiche ad alto punto di fusione impiegare le nostre diamantate ZRS)

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

Apply crown remover at an angle of 45°

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



Carburo di tungsteno
Tungsten carbide

Tagliacorone
Crown cutters

● H 4 MCXL



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

FG · Friction Grip (FG)



● H4MCXL.314. ...

014

● H 4 MCXXL



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

FG · Friction Grip (FG)



● H4MCXXL.314. ...

014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Per metallo-ceramiche a basso punto di fusione e corone metalliche

Lavorare con un'inclinazione di 45°

(Per ZrO₂ e ceramiche ad alto punto di fusione impiegare le nostre diamantate ZRS)

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

Apply crown remover at an angle of 45°

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

172

Per metallo-ceramiche a basso punto di fusione e corone metalliche

Lavorare con un'inclinazione di 45°

(Per ZrO₂ e ceramiche ad alto punto di fusione impiegare le nostre diamantate ZRS)

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

Apply crown remover at an angle of 45°

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

Corone metalliche

Metal Crowns

● H 35 L



		5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	3,7

FG · Friction Grip (FG)



● H35L.314. ...

012

Per corone metalliche

Lavorare con un'inclinazione di 45°

For metal crowns

Apply crown remover at an angle of 45°

● H 34



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 138008 ...

● H34.314. ...

010

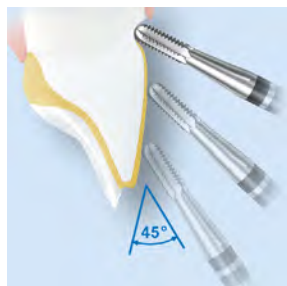
012

Per corone metalliche

Lavorare con un'inclinazione di 45°

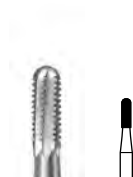
For metal crowns

Apply crown remover at an angle of 45°



Metallo
Tagliacorone
Metal
Crown cutters

●● H 34 L



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 139008 ...

●● **H34L.314. ...** 012

Per corone metalliche
Lavorare con un'inclinazione di 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°

H 40



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 139008 ...

H40.314. ... 012

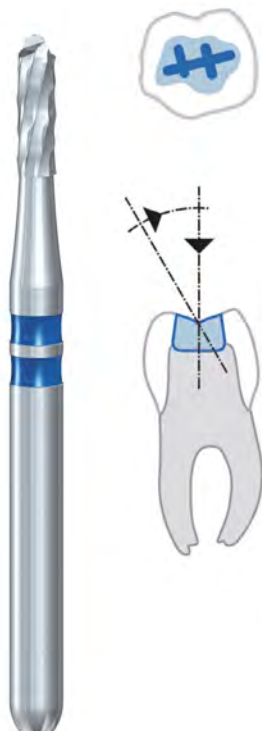
Per corone metalliche
Lavorare con un'inclinazione di 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°



Carburo di tungsteno
Tungsten carbide

Strumento toglì amalgama
Amalgam remover

174



Amalgam remover

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

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



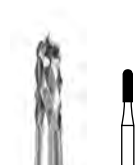
Strumento toglì amalgama

Oltre alla rimozione delle insufficienti otturazioni in amalgama, a tutto vantaggio della salute del paziente, l'accento viene posto in particolare sulla durata del trattamento, che deve essere il più breve possibile. Lo strumento H32 è stato sviluppato appositamente per questo scopo.

- una marcata lama passante posta sulla parte anteriore dello strumento per caratteristiche ottimali di foratura assiale, minore resistenza all'affondamento e uno spazio di raccolta di grandi dimensioni
- punte del tagliente a forma di piramide
- spazi di raccolta chiaramente definiti per una truciolatura estremamente efficace dell'amalgama e per una rimozione controllata dei singoli pezzi ottenuti con la lavorazione



Fresa per rimuovere amalgami
per un lavoro efficiente
Amalgam remover
for efficient work



● ● H 32



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

FG · Friction Grip (FG)



● ●

H32.314.

012

Fresa toglì amalgama
Amalgam remover



Frese a finire «Q»

Q-Finishers

Q-Finishers for efficient working on composite and optimal results

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

Step 1 Q-Finisher (eg. H135Q)

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

Advantages:

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

Frese a finire «Q» - per lavorazioni

razionali e risultati di rifinitura ottimali in fase di lavorazione di compositi

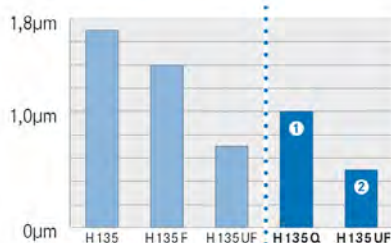
Per la rifinitura dei riempimenti in composito sono disponibili diversi strumenti. A seconda delle caratteristiche della superficie del dente naturale, è possibile scegliere lo strumento ideale: con le frese a finire in metallo duro è possibile ottenere velocemente superfici lucide, le diamantate anello rosso preservano una certa ruvidezza e vengono utilizzate per conferire una determinata struttura superficiale al riempimento.

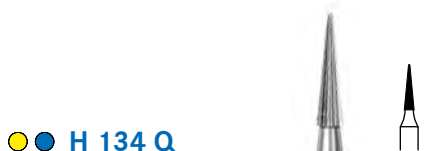
Livello 1 rifinitura Q (per es. H135Q)

Livello 2 rifinitura ultrafine (per es. H135UF)

Vantaggi:

- risparmio di tempo e di costi grazie a una rifinitura rapida ed efficace
- una migliore qualità di superficie già dopo il primo livello di rifinitura, comparato con il risultato tradizionale raggiunto dopo il secondo livello con le comuni frese a finire in metallo duro, grazie allo speciale taglio innovativo trasversale appositamente progettato per una lavorazione efficace sui compositi
- superfici sensibilmente più fini rispetto alla diamantata anello rosso (Rz: ca. 14 µm)
- la punta liscia non dentata delle figure H134Q, H135Q e H50AQ assicura una rifinitura delicata e una maggiore protezione della gengiva





H 134 Q



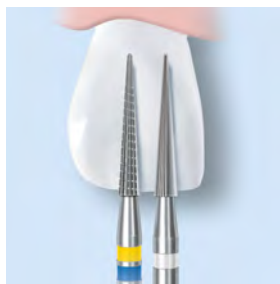
		5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Codice alternativo - Special name		FS6Q

FG - Friction Grip (FG)



H134Q.314. ... 014

Vestibolare
Labial



Compositi

Lavorazione/Rifinitura con le frese
a finire Q

Composite

Trimming/Finishing with
Q-Finishers



H 135 Q



		5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Codice alternativo - Special name		FS9Q

FG - Friction Grip (FG)



H135Q.314. ... 014

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Vestibolare
Labial



H 48 LQ



		5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG - Friction Grip (FG)



H48LQ.314. ... 012

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Vestibolare
Labial



H 48 XLQ



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

FG - Friction Grip (FG)



H48XLQ.314. ... 012

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Vestibolare, extra lunga
Labial, extra long

H 375 RQ



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

FG · Friction Grip (FG)



H375RQ.314. ... 016

Vestibolare
Labial

H 379 Q



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

FG · Friction Grip (FG)



H379Q.314. ... 018 +023

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

H 246 Q



		5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	3,8

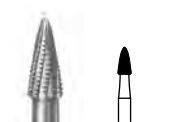
FG · Friction Grip (FG)



H246Q.314. ... 009

Occlusale
Punta tagliente
Occlusal
Cutting tip

H 390 Q



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 274075 ...

H390Q.314. ... 018

$\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Occlusale
Punta tagliente
Occlusal
Cutting tip



●● H 50 AQ



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

FG · Friction Grip (FG)



178

●● H50AQ.314. ... 010

Interprossimale
Interproximal

H 41



		5	5	5	5
Misura · Size	Ø 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

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



500 204 001071 ...

H41.204. ...

014 018 023 027

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

■ = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

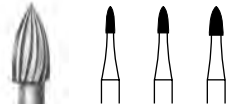
Pallina

12-24 lame (a seconda del diametro)

Round

12-24 blades depending on size

H 46



		5	5	5
Misura · Size	Ø 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

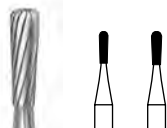
Fiammetta a punta

Lavorazione di superfici occlusali

Flame

12 blades, normal

H 47 L



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 234072 ...

H47L.314. ...

012 014

Pera lunga

12 lame, taglio normale

Pear, long

12 blades, normal

H 281



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 287072 ...

H281.314. ...

009

Chamfer cilindrico corto

Corrispondente alla diamantata 876

8 lame, taglio normale

Torpedo, short

Matches 876 diamond series

8 blades, normal



H 282



		5	5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	6,0	6,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 288072 ...

H282.314. ...

010 012

Chamfer cilindrico corto
Corrispondente alla diamantata 877
8-10 lame (a seconda del diametro)
Parallel chamfer, torpedo
Matches 877 diamond series
8-10 blades depending on size

H 283



		5	5	5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	010	012	014
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 289072 ...

H283.314. ...

+010 +012 +014

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



500 204 289072 ...

H283.204. ...

- 012 -

■ = $\bigcirc_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
+ = $\bigcirc_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Chamfer cilindrico
Corrispondente alla diamantata 878
8-12 lame (a seconda della misura)
Parallel chamfer, torpedo
Matches 878 diamond series
8-12 blades depending on size

H 283 E



		5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 289080 ...

H283E.314. ...

012

$\bigcirc_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

H 284



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 290072 ...

H284.314. ...

014

$\bigcirc_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Chamfer cilindrico lungo
Corrispondente alla diamantata 879
12 lame, taglio normale
Parallel chamfer, torpedo
Matches 879 diamond series
12 blades, normal

H 281 K



		5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	5,0
Angolo · Angle	α	2°

FG · Friction Grip (FG)

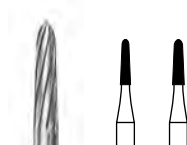


500 314 296072 ...

H281K.314. ... 012

Chamfer conico corto
Corrispondente alla diamantata 876K
8 lame, taglio normale
Tapered chamfer, torpedo
Matches 876K diamond series
8 blades, normal

H 282 K



		5	5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	014	016
L	mm	6,0	6,0
Angolo · Angle	α	2°	2°

FG · Friction Grip (FG)



500 314 297072 ...

H282K.314. ... 014 016

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

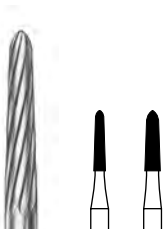


500 204 297072 ...

H282K.204. ... 014 016

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Chamfer conico corto
Corrispondente alla diamantata 877K
8-10 lame (a seconda del diametro)
Tapered chamfer, torpedo
Matches 877K diamond series
8-10 blades depending on size

H 283 K



		5	5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	016	021
L	mm	8,0	8,0
Angolo · Angle	α	2°	2°

FG · Friction Grip (FG)



500 314 298072 ...

H283K.314. ... 016 +021

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

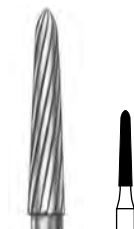


500 204 298072 ...

H283K.204. ... 016 021

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Chamfer conico
Corrispondente alla diamantata 878
10-12 lame (a seconda del diametro)
Tapered chamfer, torpedo
Matches 878K diamond series
10-12 blades depending on size

H 284 K



		5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	10,0
Angolo · Angle	α	2°

FG · Friction Grip (FG)



500 314 299072 ...

H284K.314. ... 018

$\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Chamfer conico lungo
Corrispondente alla diamantata 879K
12 lame, taglio normale
Tapered chamfer, torpedo
Matches 879K diamond series
12 blades, normal



H 297



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 158072 ...

H297.314. ... 012



H 336



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 546072 ...

H336.314. ... 016 018

182

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm



Preparazione di corone
Rifinitura dei monconi

Crown preparation
Finishing crown cores

H 375 R



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 198072 ...

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

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Fresa conica a testa tonda

Corrispondente alla diamantata 856

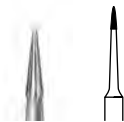
12 lame, taglio normale

Tapered chamfer, round

Matches 856 diamond series

12 blades, normal

● **H 132**



		5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Codice alternativo - Special name	FS3	

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699071 ...

H132.314. ...

008

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm

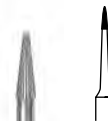
Corrispondente alla diamantata 8955/FSD3F

8 lame, taglio normale, punta di sicurezza

Matches 8955/FSD3F diamond series

8 blades, normal, safe end

● **H 132 F**



		5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Codice alternativo - Special name	FS3F	

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699041 ...

H132F.314. ...

008

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Corrispondente alla diamantata 955EF/FSD3EF

16 lame, taglio fine, punta di sicurezza

Matches 955EF/FSD3EF diamond series

16 blades, fine, safe end

○ **H 132 UF**



		5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Codice alternativo - Special name	FS3UF	

FG - Friction Grip (FG)



500 314 699031 ...

H132UF.314. ...

008

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Corrispondente alla diamantata 955UF/FSD3UF

30 lame, taglio ultrafine, punta di sicurezza

Matches 955UF/FSD3UF diamond series

30 blades, ultra-fine, safe end

● **H 133**



		5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2
Codice alternativo - Special name	FS4	

FG - Friction Grip (FG)



500 314 159071 ...

H133.314. ...

010

Corrispondente alla diamantata 8956/FSD3UF

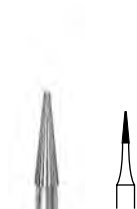
8 lame, taglio normale, punta di sicurezza

Matches 8956/FSD4F diamond series

8 blades, normal, safe end



● **H 133 F**



		5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2
Codice alternativo · Special name	FS4F	

FG · Friction Grip (FG)

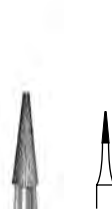


500 314 159041 ...

● **H133F.314. ...** 010

Corrispondente alla diamantata 956EF/FSD4EF
16 lame, taglio fine, punta di sicurezza
Matches 956EF/FSD4EF diamond series
16 blades, fine, safe end

○ **H 133 UF**



		5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2
Codice alternativo · Special name	FS4UF	

FG · Friction Grip (FG)

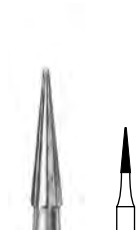


500 314 159031 ...

○ **H133UF.314. ...** 010

Corrispondente alla diamantata 956UF/FSD4UF
30 lame, taglio ultrafine, punta di sicurezza
Matches 956UF/FSD4UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end

● **H 134**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 164071 ...

● **H134.314. ...** 014

Corrispondente alla diamantata 8852/FSD6F
8 lame, taglio normale, punta di sicurezza
Matches 8852/FSD6F diamond series
8 blades, normal, safe end

● **H 134 F**



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

FG · Friction Grip (FG)

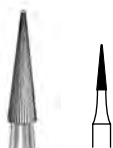


500 314 164041 ...

● **H134F.314. ...** 014

Corrispondente alla diamantata 852EF/FSD6EF
16 lame, taglio fino, punta di sicurezza
Matches 852EF/FSD6EF diamond series
16 blades, fine, safe end

○ **H 134 UF**



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

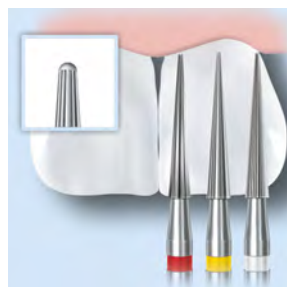
FG · Friction Grip (FG)



500 314 164031 ...

○ **H134UF.314. ...** 014

Corrispondente alla diamantata 852UF/FSD6UF
30 lame, taglio ultrafine, punta di sicurezza
Matches 852UF/FSD6UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



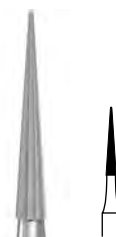
Compositi

Rifinitura delle superfici labiali

Composite

Labial finishing

● **H 135**



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

FG · Friction Grip (FG)

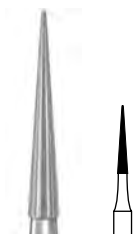


500 314 166071 ...

● **H135.314. ...** 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Corrispondente alla diamantata 8859/FSD9F
8 lame, taglio normale, punta di sicurezza
Matches 8859/FSD9F diamond series
8 blades, normal, safe end

● **H 135 F**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 166041 ...

● **H135F.314. ...** 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Corrispondente alla diamantata 859EF
16 lame, taglio fine, punta di sicurezza
Matches 859EF/FSD9EF diamond series
16 blades, fine, safe end

○ **H 135 UF**



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

FG · Friction Grip (FG)



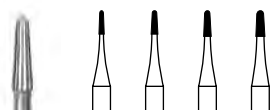
500 314 166031 ...

○ **H135UF.314. ...** 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Corrispondente alla diamantata 859UF/FSD9UF
30 lame, taglio ultrafine, punta di sicurezza
Matches 859UF/FSD9UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



H 247



		5	5	5	5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	007	009	010	012
L	mm	3,2	3,2	3,5	3,5
Codice alternativo - Special name		OS3	OS2	-	-
US No.		-	7801	7802	7803

FG - Friction Grip (FG)



500 314 195071 ...

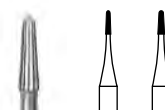
H247.314. ...

007 009 010 012

186

Corrispondente alla diamantata 8957/OSD2F
12 lame, taglio normale
Matches 8957/OSD2F, OSD3F diamond series
12 blades, normal

H 247 F



		5	5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	007	009
L	mm	3,2	3,2
Codice alternativo - Special name		OS3F	OS2F

FG - Friction Grip (FG)



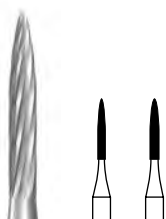
500 314 195041 ...

H247F.314. ...

007 009

Corrispondente alla diamantata 957EF/OSD2EF,
OSD3UF
20 lame, taglio fine
Matches 957EF/OSD2EF, OSD3EF diamond series
20 blades, fine

H 48 L



		5	5
Misura - Size	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



500 314 249072 ...

H48L.314. ...

010 012

300000 min⁻¹/rpm

Fiamma lunga

Corrispondente alla diamantata 862

12 lame, taglio normale

Flame

Matches 862 diamond series

12 blades, normal



Compositi
Rifinitura labiale
Composite
Labial finishing

● **H 48 LF**



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 249042 ...

● **H48LF.314. ...**

012

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Fiamma lunga
Corrispondente alla diamantata 8862
20 lame, taglio fine
Flame
Matches 862 diamond series
20 blades, fine



○ **H 48 LUF**



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

FG · Friction Grip (FG)

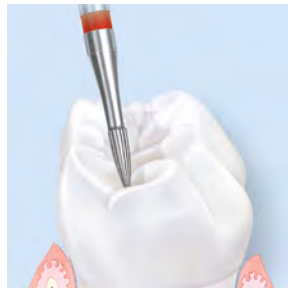


500 314 249032 ...

○ **H48LUF.314. ...**

012

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Fiamma lunga
Corrispondente alla diamantata 862UF
30 lame, taglio ultrafine
Flame
Matches 862 diamond series
30 blades, ultra-fine



Compositi
Rifinitura occlusale
Composite
Occlusal finishing

● **H 246**



		5	5	5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	3,8	3,6	3,6
US No.		7901	7902	7903

FG · Friction Grip (FG)



500 314 496071 ...

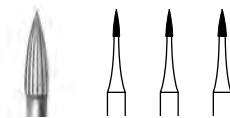
● **H246.314. ...**

009

010

012

Ago
12 lame, taglio normale
Needle
12 blades, normal





○ H 246 UF



		5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	3,8

FG · Friction Grip (FG)



500 314 496031 ...

○ **H246UF.314. ...**

009

188

Ago
30 lame, taglio ultrafine
Needle
30 blades, ultra-fine

● H 379



		5	5	5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	014	018	023
L	mm	3,0	3,5	4,2
Codice alternativo · Special name		-	-	OS1
US No.		7404	7406	7408

FG · Friction Grip (FG)



500 314 277072 ...

● **H379.314. ...**

014 018 +023

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



500 204 277072 ...

● **H379.204. ...**

014 018 023

■ = $\bigcirc_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

+ = $\bigcirc_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Oliva

12 lame, taglio normale

Corrispondente alla diamantata 8379/OSD1

Egg/Football

12 blades, normal

Matches 8379/OSD1 diamond series

● H 379 F



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 277042 ...

● **H379F.314. ...**

023

$\bigcirc_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Oliva

20 lame, taglio fine

Corrispondente alla diamantata 379EF/OSD1EF

Egg/Football

20 blades, fine

Matches 379EF/OSD1EF diamond series

○ H 379 UF



		5	5	5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	014	018	023
L	mm	3,0	3,5	4,2
Codice alternativo · Special name		-	-	OS1UF

FG · Friction Grip (FG)



500 314 277032 ...

○ **H379UF.314. ...**

014 018 +023

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



500 204 277032 ...

○ **H379UF.204. ...**

- 018 023

■ = $\bigcirc_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

+ = $\bigcirc_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Oliva

30 lame, taglio ultrafine

Corrispondente alla diamantata 379UF/OSD1UF

Egg/Football

30 blades, ultra-fine

Matches 379UF/OSD1UF diamond series



H 390



		5	5	5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	3,5	3,5	3,5

FG · Friction Grip (FG)



500 314 274072 ...

H390.314. ... 014 016 018

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



500 204 274072 ...

H390.204. ... - 016 018

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Granata

12 lame, taglio normale

Grenade

12 blades, normal



H 390 F



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 274042 ...

H390F.314. ... 016

Granata

20 lame, taglio fine

Grenade

20 blades, fine



H 390 UF



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

FG · Friction Grip (FG)



500 314 274032 ...

H390UF.314. ... 016 018

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



500 204 274032 ...

H390UF.204. ... 016 -

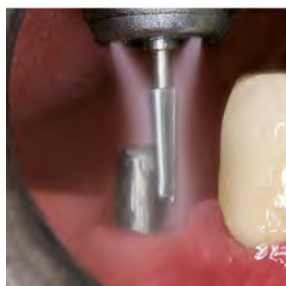
■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Granata

30 lame, taglio ultrafine

Grenade

30 blades, ultra-fine



Intraoral work on titanium

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

Titanium abutments are either supplied in assembled condition or fabricated individually by the dental technician, so that the dentist only has to carry out minor corrections on the abutment. To perform intraoral corrections we have developed a set of instruments specially designed for effective work on titanium in the mouth. We recommend using the matching finishing instruments with red color coding for subsequent finishing.

Advantages:

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



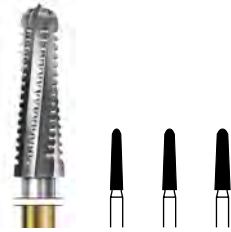
Lavorazione intraorale del titanio

Nelle protesi implantari, il titanio viene utilizzato nelle ricostruzioni prefabbricate di corone e ponti. Gli abutment in titanio vengono forniti già confezionati oppure vengono realizzati su misura dal laboratorio odontotecnico. L'odontoiatra spesso apporta solo piccole modifiche sull'abutment. Per queste correzioni intraorali mettiamo a disposizione una gamma di strumenti speciali appositamente sviluppati per la lavorazione del titanio che consente di ottenere risultati ottimali. Per la successiva finitura si consiglia l'utilizzo di frese da rifinitura ad anello rosso nelle forme corrispondenti.

Panoramica dei vantaggi:

- Dentatura per applicazioni iniziali con taglio trasversale, appositamente sviluppata per il titanio senza produrre impastamento
- Sono disponibili diverse forme
- Sono disponibili frese da rifinitura nelle medesime forme

H 856 G



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

FG · Friction Grip (FG)



● **H856G.314. ...** 016 018 +020

+ = ω_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Conica testa tonda
Corrispondente alla diamantata 856
Tapered chamfer, round
Matches 856 diamond series

H 847 KRG



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

FG · Friction Grip (FG)



● **H847KRG.314. ...** 016 018 +020

+ = ω_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Conica testa piatta modificata (con spigoli arrotondati)
Corrispondente alla diamantata 847KR
Tapered shoulder, rounded edge
Matches 847KR diamond series

H 379 G



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

FG · Friction Grip (FG)



● **H379G.314. ...** 023

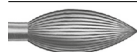
ω_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Oliva
Corrispondente alla diamantata 379
Egg/Football
Matches 379 diamond series



Frese/Frese a finire
Burs/Finishing instruments



Pallina
Round 194



Fiamma
Flame 195

Levigatore radicolare
Root planer



196

Striscia di separazione
Separating strip



197

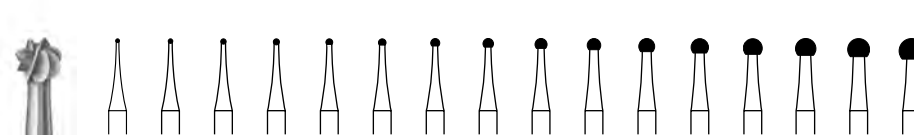


Steel **Acciaio**

<i>Burs/Finishing instruments</i>	194 – 195	Frese/Frese a finire
<i>Root planer</i>	196	Strumenti di levigatura radicolare
<i>Separating strip</i>	197	Striscia per separazione



1



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

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



310 204 001001 ...

1.204. ...

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

Contrangolo (CA) lungo - Right-angle long (RAL)



310 205 001001 ...

1.205. ...

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

- ▲ = 20000 min⁻¹/rpm
- △ = 25000 min⁻¹/rpm
- ◆ = 30000 min⁻¹/rpm
- ◇ = 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = 70000 min⁻¹/rpm
- = 100000 min⁻¹/rpm

Rosetta

Non sterilizzabile in autoclave

Gambo 205 solo in conf. da 6 pz.

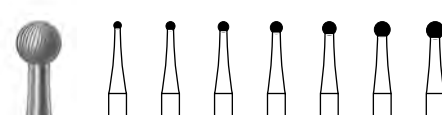
Round

Cannot be sterilized in the autoclave

Shank 205 only available in a pack of 6

194

41



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

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



310 204 001071 ...

41.204. ...

◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆018 ◆021 ◆023

- ◆ = 30000 min⁻¹/rpm
- ◇ = 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = 70000 min⁻¹/rpm

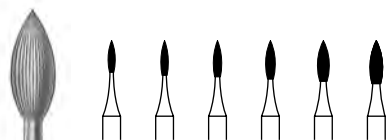
Pallina a finire

Non sterilizzabile in autoclave

Finisher, round

Cannot be sterilized in the autoclave

48



		6	6	6	6	6	6
Misura · 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	-	-	-	-

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



310 204 243071 ...

48.204. ...

009 010 012 014 016 018

- ◆ = 40000 min⁻¹/rpm
- ◆ = 70000 min⁻¹/rpm
- = 100000 min⁻¹/rpm

Fiamma a finire

Non sterilizzabile in autoclave

Finisher, flame

Cannot be sterilized in the autoclave



196

189



		6
Misura · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	012
L	mm	2,6

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



189.204. ...

012

$\varnothing_{\max}$ 10000 min⁻¹/rpm

Strumento di levigatura radicolare, acciaio inossidabile

Suggerimento: Vedi anche il set 4362

Root planer, stainless steel

We recommend set 4362

190



		6
Misura · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	010
L	mm	5,6

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



190.205. ...

010

$\varnothing_{\max}$ 10000 min⁻¹/rpm

Strumento di levigatura radicolare, acciaio inossidabile

Suggerimento: Vedi anche il set 4362

Root planer, stainless steel

We recommend set 4362



9816.000

197

		10
Spessore · Thickness	mm	0,05
Ampiezza (B) · Width (B)	mm	6,0
L	mm	150

Striscia di separazione per impiego interdentale, acciaio inossidabile
Separating strip for interproximal use, stainless steel



Strumenti di preparazione
Preparation instruments



Pallina
Round 203-205



Cono rovescio
Inverted cone 206



Cono rovescio lungo
Long inverted cone 207



Clessidra
Diabolo 207



Pera
Pear 207-209



Cilindro taglio in testa
Cylinder, end-coated only 210



Cilindro con bordo
arrotondato
Cylinder with rounded edge 210-211



Cilindro
Cylinder 211-212



Cilindro lungo
Cylinder round 213-218



Cilindro lungo a punta marcata
Cylinder pointed 218-219



Lancia
Tapered pointed 219-220



Cono, ellisse lungo
Tapered round, long 221-222



Cono testa piatta con bordo
arrotondato
Tapered with rounded edge 222-227



Cono
Tapered 227-228



Cono testa rotonda
Tapered round 228-230



Chamfer
Torpedo 231-236



Bocciolo
Bud 237-238



Oliva
Egg/Football 238-240



Granata
Grenade 240



Ago
Needle 240-241



Fiamma
Flame 241-243



Lenticchia
Lenticular 243



Marcatore di profondità
Depth marker 245-246



Smussabordi per cavità
Cavity margin trimmer 247



Fresa palatale/occlusale
Occlusal-/palatal grinder 248-249



Forma speciale
Special 249-250



Rombo
Double cone 250



Interdentale
Interproximal 250



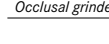
Ruotina
Wheel 251



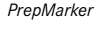
Rettifica occlusale
Occlusal grinder 252



PrepMarker
PrepMarker 254-255



PrepMarker
PrepMarker 254-255

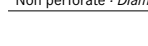
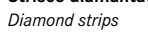
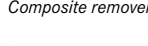
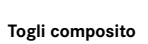
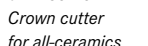
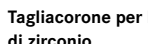
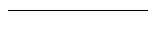
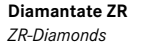
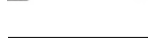


PrepMarker
PrepMarker 254-255



PrepMarker
PrepMarker 254-255

Strumenti per micropreparazione
Micropreparation instruments



Disco a finire
Finishing disc



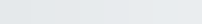
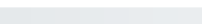
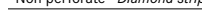
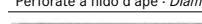
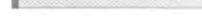
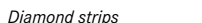
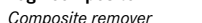
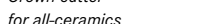
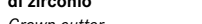
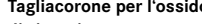
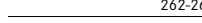
278-279

Levigatura radicolare
Root planers



280-281

Diamantate ZR
ZR-Diamonds





<i>Diamond</i>		<i>Diamantate</i>
<i>Preparation instruments</i>	200 – 253	Strumenti di preparazione
<i>PrepMarker</i>	254 – 255	PrepMarker
<i>Micropreparation instruments</i>	256 – 260	Strumenti per micropreparazione
<i>ZR-Diamonds for all-ceramics</i>	261 – 266	Diamantate ZR per restauri in ceramica inte,
<i>Crown cutter for all-ceramics</i>	267	Tagliacorone per l'ossido di zirconio
<i>Composite remover</i>	268	Togli composito
<i>Diamond strips</i>	269 – 277	Strisce diamantate
<i>Finishing disc</i>	278 – 280	Disco a finire
<i>Root planer</i>	281	Strumenti di levigatura radicolare





DIAO. Prestazioni convincenti - controllo sensibile

DIAO. Outstanding Performance - Excellent Control

DIAO prep diamonds feature an innovative diamond coating with integrated ceramic pearls which provides lasting cutting performance and an excellent feel.

Users are united in saying how easy and precise DIAO makes preparation, enabling faster and more efficient treatment.

Advantages

- **Sharpness means Control**
Sharpness that you feel: on average 27% more initial cutting performance than other instruments on the market for optimal controllability and preparation results
- **Extreme Durability**
long-lasting sharpness, on average 34% longer than other instruments on the market
- **Easy to Recognize**
The sophisticated rose-gold colour allows users to reach for the optimal preparation instrument again and again, thereby simplifying practice processes

Gli strumenti di preparazione DIAO sono caratterizzati da un innovativo rivestimento diamantato con perle di ceramica integrate: potenza di taglio concentrata per un controllo ottimale e una rimozione efficace e duratura del materiale.

I nostri utenti confermano che la preparazione con gli strumenti DIAO è diventata più facile e precisa. DIAO convince per il funzionamento ergonomico a bassa pressione e per il controllo notevolmente migliorato.

Vantaggi

- **Controllo grazie alla grande affilatura**
Un'affilatura che si sente: in media il 27% in più di potenza di taglio iniziale rispetto agli strumenti disponibili in commercio, per un controllo ottimale che garantisce risultati di preparazione ottimali.
- **Forza concentrata per una durata estrema**
Un'affilatura che si mantiene a lungo, in media il 34% più a lungo rispetto a quella degli strumenti disponibili in commercio
- **Rapida riconoscibilità**
L'elegante oro rosa permette agli utenti di trovare sempre lo strumento ottimale per la preparazione. Gli strumenti sono facilmente distinguibili, il che facilita le procedure nello studio dentistico.





Diamond instruments

Guide-Pin-Diamonds

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

Advantages:

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



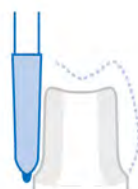
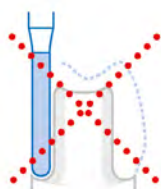
Strumenti diamantati

Strumenti con piolino-guida

Con la consulenza scientifica del Prof. Günay sono stati sviluppati strumenti diamantati con piolino-guida, non rivestito, per il posizionamento atraumatico e delicato a livello paradontale dei margini coronali. Questi strumenti fungono da un lato da distanziatori orizzontali impedendo una sovrappreparazione, dall'altro assicurano una distanza definita rispetto al parodonto nella preparazione subgengivale. Le sigle di questi strumenti terminano con una P (P=Pin).

Vantaggi:

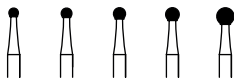
- Preparazione controllata a profondità di taglio predefinita
- Esclusione pressoché assoluta di lesioni dell'ampiezza biologica





new

● KP 6801



		5	5	5	5	5
Misura · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	023

FG - Friction Grip (FG)



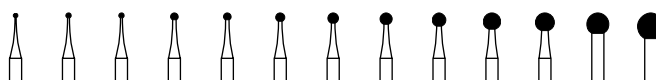
● KP6801.314. ...	012	014	016	018	+023
-------------------	-----	-----	-----	-----	------

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm



204

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



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

FG corto - Friction Grip short (FGS)



806 313 001524 ...

801.313. ...

- - - - 010 - 014 - 018 - - - -

FG - Friction Grip (FG)



806 314 001494 ...

801UF.314. ...

- - - - - - - - - - +023 - - -

806 314 001504 ...

801EF.314. ...

- 007 - - - - - - 018 +023 025 029 -

806 314 001514 ...

8801.314. ...

- 007 - - - 012 014 - 018 +023 025 029 035

806 314 001524 ...

801.314. ...

006 007 008 009 010 012 014 016 018 +023 - 029 035

806 314 001534 ...

6801.314. ...

- - - 009 010 012 014 016 018 +023 - 029 035

806 314 001544 ...

5801.314. ...

- - - - - - - 016 - +023 - - -

FG lungo - Friction Grip long (FGL)



806 315 001524 ...

801.315. ...

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

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



806 204 001504 ...

801EF.204. ...

- - - - - - - - - 023 - - -

806 204 001514 ...

8801.204. ...

- - - - - - - 018 023 - 029 -

806 204 001524 ...

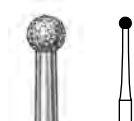
801.204. ...

- - - 009 010 012 014 016 018 023 - 029 035

- = 100000 min⁻¹/rpm
- ▣ = 120000 min⁻¹/rpm
- ▤ = 140000 min⁻¹/rpm
- ▥ = 160000 min⁻¹/rpm
- + = 300000 min⁻¹/rpm

Pallina
Round

801 L
6801 L



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 016 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 697524 ...

801L.314. ...

016

806 314 697534 ...

6801L.314. ...

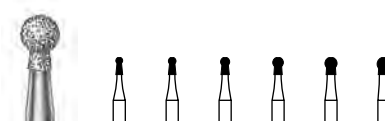
016

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Pallina a collo lungo

Round, long neck

802
6802



| | | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,5 | 3,5 | 3,5 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 002524 ...

802.314. ...

009

010

012

014

016

018

806 314 002534 ...

6802.314. ...

-

010

012

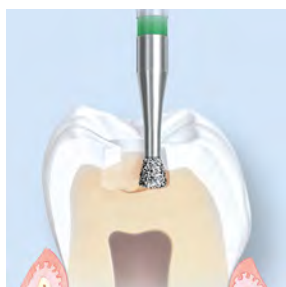
014

-

-

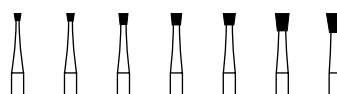
Pallina con diamantatura sul collo

Round, coated neck



Preparazione di cavità
Cono rovescio
Cavity preparation
Inverted cone

● **805**
6805



| | | | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |
| L | mm | 1,0 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,4 | 1,5 | 2,2 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 010524 ...

805.314. ...

009 010 012 014 016 018 +023

806 314 010534 ...

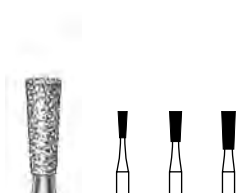
● **6805.314. ...**

- - 012 014 - - -

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

Cono rovescio
Inverted cone

807



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

FG · Friction Grip (FG)

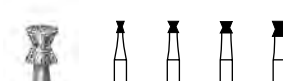


806 314 225524 ...

807.314. ... 012 016 018

Cono rovescio lungo
Long inverted cone

813



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

FG · Friction Grip (FG)

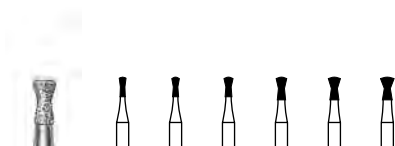


806 314 032524 ...

813.314. ... 010 014 016 018

Clessidra
Diabolo

806
6806



| | | | | | | | |
|---------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| |  | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · 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. ... 010 009 012 014 016 018

806 314 019534 ...

6806.314. ... 010 - 012 014 - -

Clessidra allungata
Diabolo

822



| | | | |
|---------------|---|-----|-----|
| |  | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 009 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 232524 ...

822.314. ... 008 009

Pera piccola
Pear, small



Preparazione di cavità
Pera
Cavity preparation
Pear



- 830 EF
- 8830
- 830
- 6830



| | | | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 |

FG corto · Friction Grip short (FGS)



806 313 233524 ...

830.313. ...

- - - - 012 - -

FG · Friction Grip (FG)



806 314 233504 ...

830EF.314. ...

- - - 010 012 014 -

806 314 233514 ...

8830.314. ...

- - - 010 012 014 -

806 314 233524 ...

830.314. ...

007 008 009 010 012 014 016

806 314 233534 ...

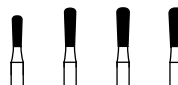
6830.314. ...

- - - 010 012 014 016

Pera
Pear

new

- KP 6830 L



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

FG · Friction Grip (FG)



KP6830L.314. ...

012 014 016 018

FG lungo · Friction Grip long (FGL)



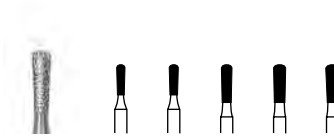
KP6830L.315. ...

- 014 - -



Preparazione di cavità
Pera lunga
Cavity preparation
Pear, long

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



| | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |

FG corto - 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 - -

Pera lunga
Pear, long

new

- KP 6830 RL



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |

FG - Friction Grip (FG)

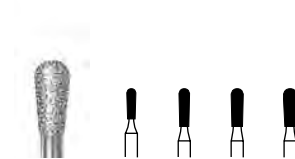


● KP6830RL.314. ...

012 014 016 018

Pera lunga testa tonda
Pear, long, round

- 8830 RL
- 830 RL
- 6830 RL



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 238514 ...

8830RL.314. ...

012 - 016 -

806 314 238524 ...

830RL.314. ...

012 014 016 018

806 314 238534 ...

6830RL.314. ...

012 014 016 018

Pera lunga, testa tonda
Pear, round, long



Preparazione di corone
Rifinitura del margine coronale
Crown preparation
Margin refinement

10839



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |

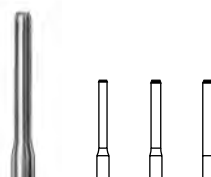
FG · Friction Grip (FG)



10839.314. ...

+012 014 016

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



839



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 150524 ...

839.314. ...

012

$\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Per riposizionare il margine dopo una preparazione a spalla piatta con la serie di diamantate 837/837L, oppure per spianare il pavimento di una cavità
For lowering the preparation limit after shoulder preparation with 837/837L series or for creating a flat preparation floor in the cavity

new

KP 6835 KR



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 |
| L | mm | 3,7 | 4,0 |

FG · Friction Grip (FG)



KP6835KR.314. ...

012 014

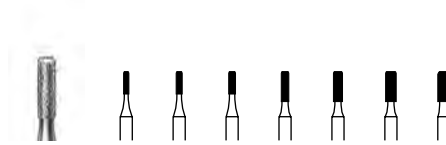
Cilindrica corta testa piatta con bordo arrotondato
Short cylinder, rounded edge





Preparazione di cavità
Cilindrica testa piatta spigoli
Cavity preparation
Cylinder with rounded edge

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



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - 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 - Friction Grip (FG)



806 314 156504 ...

| | | | | | | | |
|--------------------|---|---|---|---|-----|---|---|
| ● 835KREF.314. ... | - | - | - | - | 012 | - | - |
|--------------------|---|---|---|---|-----|---|---|

806 314 156524 ...

| | | | | | | | |
|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ● 835KR.314. ... | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

806 314 156514 ...

| | | | | | | | |
|-------------------|---|-----|---|-----|-----|-----|-----|
| ● 8835KR.314. ... | - | 008 | - | 010 | 012 | 014 | 016 |
|-------------------|---|-----|---|-----|-----|-----|-----|

806 314 156534 ...

| | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|-----|-----|-----|---|
| ● 6835KR.314. ... | - | - | - | 010 | 012 | 014 | - |
|-------------------|---|---|---|-----|-----|-----|---|

Cilindrica corta testa piatta con bordo arrotondato
Cylinder short, rounded edge

new

- KP 6836 KR



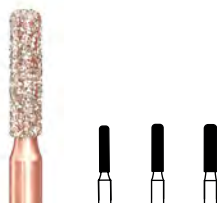
| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG - Friction Grip (FG)

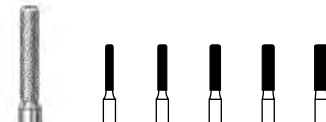


| | | | |
|---------------------|-----|-----|-----|
| ● KP6836KR.314. ... | 012 | 014 | 016 |
|---------------------|-----|-----|-----|

Cilindrica corta testa piatta con bordo arrotondato
Short parallel shoulder, rounded edge



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



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 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 | - | - |
|-------------------|-----|-----|-----|---|---|

160000 min⁻¹/rpm

Cilindrica corta testa piatta con bordo arrotondato
Short parallel shoulder, rounded edge



new

KP 6837 KR



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



KP6837KR.314. ...

+012 014 016

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

S 5837 KR



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)

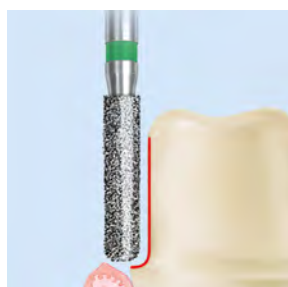


S5837KR.314. ...

014 016 +018

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

212



Preparazione di corone

Spalla piatta spigoli arrotondati

Crown preparation

Parallel shoulder, rounded edge

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



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 158504 ...

● **837KREF.314. ...**

- - 014 -

806 314 158514 ...

● **8837KR.314. ...**

±010 +012 014 016

806 314 158524 ...

● **837KR.314. ...**

±010 +012 014 -

806 314 158534 ...

● **6837KR.314. ...**

- +012 014 -

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

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

837 LKR



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG · Friction Grip (FG)



837LKR.314. ...

014

max. 300000 min⁻¹/rpm

Cilindrica lunga testa piatta con bordo arrotondato
Long parallel shoulder, rounded edge

842 KR



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

FG · Friction Grip (FG)



842KR.314. ...

014

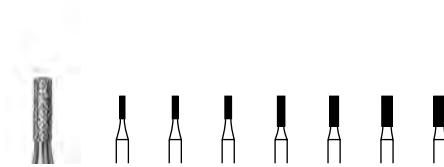
max. 160000 min⁻¹/rpm

Cilindrica extralunga testa piatta con bordo arrotondato
Long parallel shoulder, rounded edge



Preparazione di cavità
Spigoli vivi
Cavity preparation
Sharp edge

8835
835
6835



| | | | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · 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 corto · 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 ...

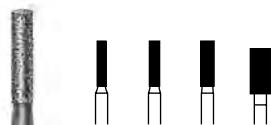
6835.314. ...

- - 009 010 012 014 -

Cilindrica corta
Cylinder, short



● **8836**
● **836**
● **6836**
● **5836**



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

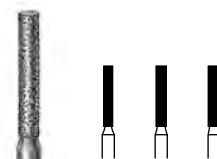
FG · Friction Grip (FG)



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

⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Cilindrica corta testa piatta
Short parallel shoulder

● **8837**
● **837**
● **6837**
● **5837**



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



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

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Cilindrica testa piatta
Parallel shoulder

214

837 L



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG · Friction Grip (FG)



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

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Cilindrica lunga testa piatta
Long parallel shoulder

842



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

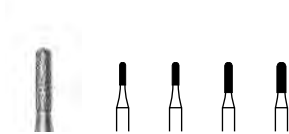
FG · Friction Grip (FG)



| | | |
|--------------------|-----------------------|-----|
| 806 314 113524 ... | ● 842.314. ... | 014 |
|--------------------|-----------------------|-----|

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Cilindrica extralunga testa piatta
Extra long parallel shoulder

● 8838
● 838
● 6838



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| Misura - 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 ...

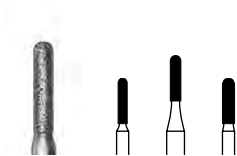
● 838.314. ... 008 009 010 012

806 314 137534 ...

● 6838.314. ... - - - 012

Cilindrica corta testa tonda
Short cylinder, round

● 8880
● 880
● 6880



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

FG - Turbina (FG)



806 314 140514 ...

● 8880.314. ... 012 014 016

806 314 140524 ...

● 880.314. ... 012 014 -

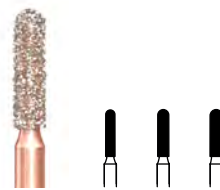
806 314 140534 ...

● 6880.314. ... 012 014 -

Cilindrica corta testa tonda
Short parallel chamfer, round

new

● KP 6880



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

FG - Friction Grip (FG)



● KP6880.314. ... 012 014 016

Cilindrica corta testa tonda
Short parallel chamfer, round

● 8880 P
● 880 P



| | | 5 |
|----------------|-----------|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 6,0 |
| L ₁ | mm | 0,5 |

FG - Friction Grip (FG)



● 8880P.314. ... 018

● 880P.314. ... 018

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Cilindrica corta testa tonda con pin-guida
Profondità di taglio a margine coronale 0,65 mm
Parallel chamfer, round
Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin



new

KP 6881



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



KP6881.314. ... +012 014 016

+ = 300000 min⁻¹/rpm
Cilindrica testa tonda
Parallel chamfer, round

S 5881



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



S5881.314. ... 014 016 +018

+ = 300000 min⁻¹/rpm
Cilindrica testa tonda
Parallel chamfer, round

216

881 EF

8881

881

6881

5881



| | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG - Turbina (FG)



806 314 141504 ...

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

806 314 141514 ...

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

806 314 141524 ...

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

806 314 141534 ...

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

806 314 141544 ...

5881.314. ... - - - 016 -

± = 160000 min⁻¹/rpm
+ = 300000 min⁻¹/rpm

Cilindrica testa tonda
Parallel chamfer, round



Preparazione di corone

Spalla arrotondata, punta cilindrica

Crown preparation

Parallel chamfer, round

● **8881 P**
881 P



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 8,0 |
| L ₁ | mm | 0,5 |

FG · Friction Grip (FG)



| | |
|-------------------------|------------|
| ● 8881P.314. ... | 018 |
| 881P.314. ... | 018 |

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Cilindrica lunga testa tonda con pin-guida

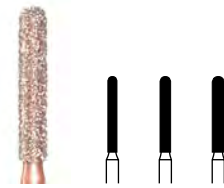
Profondità di taglio a margine coronale 0,65 mm

Parallel chamfer, round

Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin

new

● **KP 6882**



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · Friction Grip (FG)



| | | | |
|--------------------------|------------|-------------|-------------|
| ● KP6882.314. ... | 012 | +014 | +016 |
|--------------------------|------------|-------------|-------------|

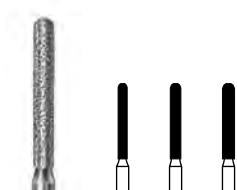
⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cilindrica lunga testa tonda

Long parallel chamfer, round

● **8882**
882



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · Friction Grip (FG)



| | | | |
|------------------------|------------|------------|------------|
| ● 8882.314. ... | 012 | 014 | 016 |
| 882.314. ... | 012 | 014 | - |

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cilindrica lunga testa tonda

Long parallel chamfer, round

new

● **KP 6882 L**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

FG · Friction Grip (FG)



| | |
|---------------------------|------------|
| ● KP6882L.314. ... | 014 |
|---------------------------|------------|

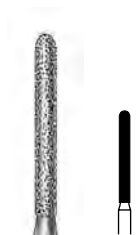
⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Cilindrica extralunga testa tonda

Extra long parallel chamfer, round



● 8882 L



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 143514 ...

● 8882L.314. ... 014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Cilindrica extralunga testa tonda
Extra long parallel chamfer, round

● 8884

884

● 6884



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 6,0 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 129514 ...

● 8884.314. ... 012

806 314 129524 ...

884.314. ... 012

806 314 129534 ...

● 6884.314. ... 012

Cilindrica corta, punta marcata
Cylinder short, with beveled tip

● 8885

885

● 6885



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 130514 ...

● 8885.314. ... +012 014

806 314 130524 ...

885.314. ... +012 014

806 314 130534 ...

● 6885.314. ... +012 014

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Cilindrica, punta marcata
Cylinder with beveled tip



Preparazione di corone
Cilindro con punta marcata
Crown preparation
Cylinder with beveled tip



● **8886**
886
● **6886**



| | | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

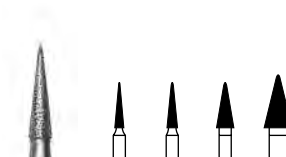
FG - Friction Grip (FG)



| | | | | |
|------------------------|---|------------|------------|------------|
| 806 314 131514 ... | | | | |
| ● 8886.314. ... | | 012 | 014 | 016 |
| 806 314 131524 ... | | | | |
| 886.314. ... | | 012 | 014 | 016 |
| 806 314 131534 ... | | | | |
| ● 6886.314. ... | - | 014 | 016 | |

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Cilindrica lunga, punta marcata
 Cylinder long, with beveled tip

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



| | | | | | |
|--|-----------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 023 | 037 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| Angolo - Angle | α | 3,5° | 5,5° | 8° | 13° |
| Codice alternativo - Special name | | - | FSD6 | - | - |

FG - Turbina (FG)



| | | | | | |
|-------------------------|------------|------------|-------------|------------|--|
| 806 314 164494 ... | | | | | |
| ○ 852UF.314. ... | - | 014 | - | - | |
| 806 314 164504 ... | | | | | |
| ● 852EF.314. ... | - | 014 | - | - | |
| 806 314 164514 ... | | | | | |
| ● 8852.314. ... | 012 | 014 | - | - | |
| 806 314 164524 ... | | | | | |
| 852.314. ... | 012 | - | - | 037 | |
| 806 314 164534 ... | | | | | |
| ● 6852.314. ... | 012 | - | +023 | - | |

□ = ○_{max} 120000 min⁻¹/rpm
 + = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno
 H134/FS6
 Matches H134/FS6 carbide finisher series



Compositi
 Rifinitura vestibolare
Composite
 Facial surface trimming



- 955 UF
- 955 EF
- 8955



| | | |
|-----------------------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 3,0 |
| Codice alternativo · Special name | FSD3 | |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 699494 ...

○ 955UF.314. ... 008

806 314 699504 ...

● 955EF.314. ... 008

806 314 699514 ...

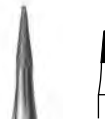
● 8955.314. ... 008

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno
H132/FS3, H132/FS3F

Matches H132/FS3, H132F/FS3F carbide finisher series

- 956 UF
- 956 EF
- 8956



| | | |
|-----------------------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 4,0 |
| Codice alternativo · Special name | FSD4 | |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 159504 ...

● 956EF.314. ... 010

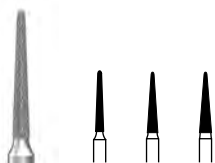
806 314 159514 ...

● 8956.314. ... 010

Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno
H133/FS4

Matches H133/FS4 carbide finisher series

○ 858 UF
● 858 EF
● 8858
858
● 6858



| | | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|-----|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 3,4° | 3,9° |

FG · Turbina (FG)



806 314 165494 ...

○ 858UF.314. ... - +014 -

FG · Turbina (FG)



806 314 165524 ...

● 858EF.314. ... +010 +014 016

FG corto · FG curto



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 -

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Lancia

Pointed

○ 859 UF
● 859 EF
● 8859
859
● 6859



| | | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 |
| L | mm | 11,0 | 9,0 | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 3,7° | 3,6° |

Codice alternativo · Special name

- FSD9 -

FG · Turbina (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

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno

H135/FS9

Matches H135/FS9 carbide finisher series

new

● KP 6850



| | | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



● KP6850.314. ... 014 016 018

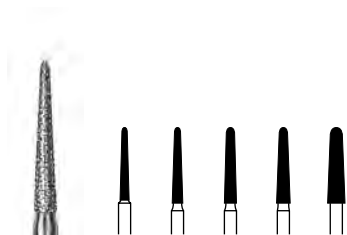
○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Conica lunga testa tonda

Tapered round, long



● 8850
850
● 6850
● 5850



| | | | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 3° |

FG · Friction Grip (FG)



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

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Conica lunga testa tonda
Tapered round, long

222

● 8868
868



| | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



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

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Conica testa tonda
Tapered round

new

● KP 6845 KR



| | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 025 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 |
| Angolo · Angle | α | 3° | 5° |

FG · Friction Grip (FG)



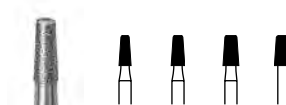
| | | | |
|--------------------|-------------------|-----|-----|
| 806 314 199514 ... | KP6845KR.314. ... | 018 | 025 |
|--------------------|-------------------|-----|-----|

■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Conica testa piatta con bordo arrotondato
Tapered, rounded edge



Preparazione di cavità
Conica testa piatta spigoli
Cavity preparation
Tapered with rounded edge

● **845 KREF**
● **8845 KR**
845 KR



| | | | | | |
|-----------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 | 021 | 025 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
| Angolo · Angle | α | 3° | 3° | 4° | 5° |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 544504 ...

● **845KREF.314. ...** 016 018 - 025

806 314 544514 ...

● **8845KR.314. ...** 016 018 +021 025

806 314 544524 ...

● **845KR.314. ...** 016 018 +021 025

■ = 160000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Conica testa piatta con bordo arrotondato

Vedi set 4261

Tapered, rounded edge

See set 4261

223

845 KRD



| | | |
|-----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| Angolo · Angle | α | 5° |
| L | mm | 4,0 |

FG - Friction Grip (FG)



845KRD.314. ...

025

Conica, con bordo arrotondato, con contrassegno di profondità a 2 mm

Vedi anche set 4562/ST

Tapered, rounded edge, depth marking at 2 mm

See set 4562/ST

● **846 KREF**
● **8846 KR**
846 KR



| | | | |
|-----------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| Angolo · Angle | α | 2,5° | 2,5° |

FG - Turbina (FG)



806 314 545514 ...

● **8846KR.314. ...** 016 018

806 314 545504 ...

● **846KREF.314. ...** 016 -

806 314 545524 ...

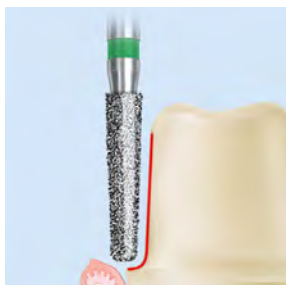
● **846KR.314. ...** 016 018

Conica testa piatta con bordo arrotondato

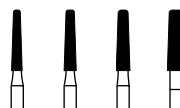
Short tapered shoulder, rounded edge



Preparazione di corone
Spalla modificata, conica
Crown preparation
Tapered shoulder, rounded edge



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



| | | | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angolo - Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2,5° |

FG - Turbina (FG)



806 314 546504 ...

- 847KREF.314. ... - 016 - +023

806 314 546514 ...

- 8847KR.314. ... 014 016 018 +023

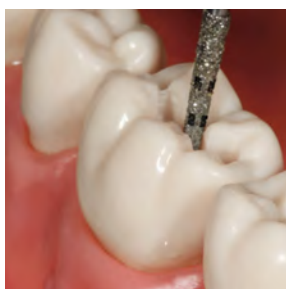
806 314 546524 ...

- 847KR.314. ... 014 016 018 +023

806 314 546534 ...

- 6847KR.314. ... - 016 018 +023

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm



- 6847 KRD



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |
| Angolo - Angle | α | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



- 6847KRD.314. ... 016

Conica testa piatta, con bordo arrotondato contrassegno di profondità a 2 mm e 4 mm

Vedi anche set 4562/ST

Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno H336

Tapered shoulder, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm

See set 4562/ST

Matches H336 carbide finisher series

new

● KP 6848 KR



| | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



● KP6848KR.314. ... 014 016 018

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Conica lunga testa piatta con bordo arrotondato

Long tapered shoulder, rounded edge

● 8848 KR
848 KR



| | | | |
|----------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 553514 ...

● 8848KR.314. ... 016 018

806 314 553524 ...

848KR.314. ... 016 -

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Conica lunga testa piatta con bordo arrotondato

Long tapered shoulder, rounded edge

● 8951 KR
951 KR



| | | | | | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 017 | 019 | 020 | 023 | 024 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · Turbina (FG)



806 314 585514 ...

● 8951KR.314. ... - 017 - +020 - 024

806 314 585524 ...

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

■ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Conica testa piatta con bordo arrotondato

Lunghezze e diametri intermedi particolari

Tapered shoulder, rounded edge with longer total lengths
and special intermediate sizes

● 8372 P



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 7,0 |
| L ₁ | mm | 1,1 |
| Angolo · Angle | α | 2,5° |

FG · Friction Grip (FG)



● 8372P.314. ... 023

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Conica testa piatta con bordo arrotondato con pin-guida

Profondità di taglio a margine coronale 0,59 mm

Tapered shoulder, rounded edge

Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin



● **8372 PL**



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 7,0 |
| L ₁ | mm | 1,6 |
| Angolo · Angle | α | 2,5° |

FG · Friction Grip (FG)



● **8372PL.314. ...** 023

● **959 KREF**
● **8959 KR**
959 KR



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 5,5 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 584504 ...

● **959KREF.314. ...** 018

806 314 584514 ...

● **8959KR.314. ...** 018

806 314 584524 ...

● **959KR.314. ...** 018

Conica testa piatta con bordo arrotondato
Tapered, rounded edge

226

⌀_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Conica testa piatta con bordo arrotondato con pin-guida
extralungo

Profondità di taglio a margine coronale 0,59 mm

Tapered shoulder rounded edge with extra long guide pin

Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin



959 KRD



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 5,5 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



959KRD.314. ...

018

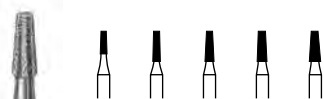
Conica con bordo arrotondato, con contrassegno di
profondità a 2 mm e 4 mm

Vedi anche set 4562/ST

Tapered, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm

See set 4562/ST

845
6845



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
| Angolo · Angle | α | 2,5° | 2,5° | 3° | 3° | 3° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 168524 ...

845.314. ...

009 010 012 014 016

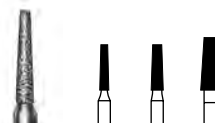
806 314 168534 ...

6845.314. ...

- - 012 014 -

Conica corta testa piatta
Tapered

8846
846
6846



| | | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 | 025 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| Angolo · Angle | α | 2,5° | 2,5° | 4° |

FG · Turbina (FG)



806 314 171514 ...

8846.314. ...

- 016 -

806 314 171524 ...

846.314. ...

012 016 025

806 314 171534 ...

6846.314. ...

012 016 -

± = 160000 min⁻¹/rpm

Conica testa piatta
Short tapered shoulder

8847
847
6847
5847



| | | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 172514 ...

8847.314. ...

+012 014 016

806 314 172524 ...

847.314. ...

+012 014 016

806 314 172534 ...

6847.314. ...

+012 014 016

806 314 172544 ...

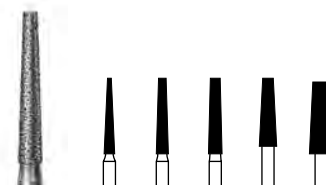
5847.314. ...

- - 016

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Conica testa piatta
Tapered shoulder

8848
848
6848
5848



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

FG · Turbina (FG)



806 314 173514 ...

8848.314. ...

- +016 - - -

806 314 173524 ...

848.314. ...

+014 +016 +018 +023 -

806 314 173534 ...

6848.314. ...

- +016 +018 +023 031

806 314 173544 ...

5848.314. ...

- +016 - - -

± = 140000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Conica lunga testa piatta
Long tapered shoulder



● 957 EF

● 8957



| | | | |
|-----------------------------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 007 | 009 |
| L | mm | 3,0 | 3,0 |
| Angolo · Angle | α | 3° | 3° |
| Codice alternativo · Special name | | OSD3 | OSD2 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 195504 ...

● 957EF.314. ... 007 009

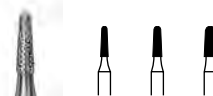
806 314 195514 ...

● 8957.314. ... 007 009

228

849

6849



| | | | | |
|----------------|-----------|------|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
| Angolo · Angle | α | 2,5° | 3° | 3° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 194524 ...

849.314. ... 010 012 016

806 314 194534 ...

● 6849.314. ... - 012 016

Conica testa tonda

Tapered round

new

● 8849 P



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |
| L ₁ | mm | 0,5 |
| Angolo · Angle | α | 3° |

FG · Friction Grip (FG)



● 8849P.314. ... 016

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Conica testa tonda

Profondità di taglio a margine coronale 0,43 mm

Tapered, round

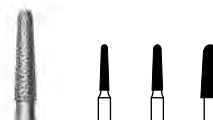
Creates a cutting depth of 0.43 mm at the crown margin

● 8855

855

● 6855

● 5855



| | | | | |
|----------------|-----------|------|------|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 025 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| Angolo · Angle | α | 2,5° | 2,5° | 4° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 197514 ...

● 8855.314. ... 012 - 025

806 314 197524 ...

855.314. ... 012 014 025

806 314 197534 ...

● 6855.314. ... 012 - 025

806 314 197544 ...

● 5855.314. ... - - 025

⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Conica corta testa tonda

Short tapered chamfer, round

855 D



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 6,0 |
| Angolo · Angle | α | 2,5° |

FG · Friction Grip (FG)

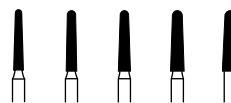


855D.314. ... 016

Conica corta testa tonda, con contrassegno di profondità a 1 mm
Vedi anche set 4665/ST
Short tapered chamfer, round, depth marking at 1 mm
See set 4665/ST

new

KP 6856



| | | | | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)

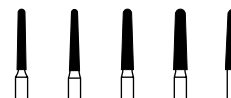


KP6856.314. ... +012 014 016 018 +021

+ = 300000 min⁻¹/rpm

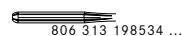
229

- 856 EF
- 8856
- 856
- 6856
- 5856



| | | | | | | |
|----------------|-----------|------|------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angolo · Angle | α | 1,7° | 1,7° | 2° | 2° | 2° |

FG corto · FG curto



806 313 198534 ... 6856.313. ... - - 016 - -

FG · Turbina (FG)



806 314 198504 ... 856EF.314. ... +012 - 016 - -

806 314 198514 ... 8856.314. ... +012 014 016 018 +021

806 314 198524 ... 856.314. ... +012 014 016 018 -

806 314 198534 ... 6856.314. ... +012 014 016 018 +021

806 314 198544 ... 5856.314. ... - 014 016 018 -

+ = 300000 min⁻¹/rpm

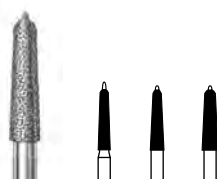


Preparazione di corone
Spalla arrotondata, fresa conica
Crown preparation
Tapered chamfer, round

Preparazione di corone
Chamfer con piolino-guida
Crown preparation
Tapered chamfer with guide pin



● **8856 P**
● **856 P**
● **6856 P**



| | | | | |
|-----------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| L₁ | mm | 1,0 | 0,5 | 0,5 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



● **8856P.314. ...** 016 018 021

● **856P.314. ...** 016 018 021

● **6856P.314. ...** - 018 021

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Conica testa tonda con pin-guida

Profondità di taglio a margine coronale 0,30 mm (misura 016), 0,38 mm (misura 018) e 0,54 mm (misura 021)

Tapered chamfer, round

Creates a cutting depth of 0.30 mm (size 016), 0.38 mm (size 018) or 0.54 mm (size 021) at the crown margin

new

● **KP 6856 XL**



| | | |
|-----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 12,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



● **KP6856XL.314. ...** 021

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Chamfer conico extra lungo, rotondo

Extra long tapered chamfer, round

● **8856 XL**



| | | |
|-----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 12,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



● **8856XL.314. ...** 021

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Chamfer conico extra lungo, rotondo

Extra long tapered chamfer, round

● **8876**
876



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 5,0 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 287514 ...

● **8876.314. ...** **009**

806 314 287524 ...

876.314. ... **009**

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Chamfer cilindrico corto

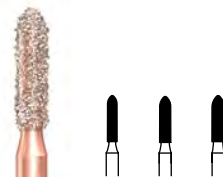
Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno H281

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H281 carbide finisher series

new

● **KP 6877**



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG · Friction Grip (FG)

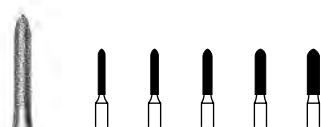


● **KP6877.314. ...**

012 014 016

231

● **8877**
877
● **6877**



| | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG corto · FG curto



806 313 288514 ...

● **8877.313. ...** - - 012 - -

806 313 288534 ...

● **6877.313. ...** - - 012 - -

FG · Turbina (FG)



806 314 288514 ...

● **8877.314. ...** ■009 ■010 012 014 016

806 314 288524 ...

877.314. ... ■009 ■010 012 - -

806 314 288534 ...

● **6877.314. ...** - ■010 012 - -

■ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

new

● **KP 6878**



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



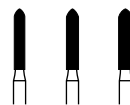
● **KP6878.314. ...**

+012 014 016

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm



● **S 5878**



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



| | | | |
|-------------------------|-----|-----|------|
| ● S5878.314. ... | 014 | 016 | +018 |
|-------------------------|-----|-----|------|

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

232

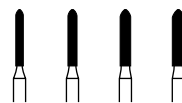
● **878 EF**

● **8878**

878

● **6878**

● **5878**



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG corto · FG curto



| | | | | | |
|------------------------|---|------|---|---|--|
| 806 313 289514 ... | | | | | |
| ● 8878.313. ... | - | +012 | - | - | |

| | | | | | |
|---------------------|---|------|---|---|--|
| 806 313 289524 ... | | | | | |
| 878.313. ... | - | +012 | - | - | |

| | | | | | |
|------------------------|---|---|-----|---|--|
| 806 313 289534 ... | | | | | |
| ● 6878.313. ... | - | - | 014 | - | |

FG · Turbina (FG)



| | | | | | |
|-------------------------|---|------|-----|---|--|
| 806 314 289504 ... | | | | | |
| ● 878EF.314. ... | - | +012 | 014 | - | |

| | | | | | |
|------------------------|------|------|-----|-----|--|
| 806 314 289514 ... | | | | | |
| ● 8878.314. ... | +010 | +012 | 014 | 016 | |

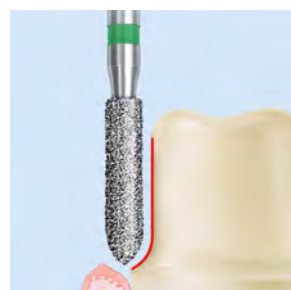
| | | | | | |
|---------------------|------|------|-----|-----|--|
| 806 314 289524 ... | | | | | |
| 878.314. ... | +010 | +012 | 014 | 016 | |

| | | | | | |
|------------------------|------|------|-----|-----|--|
| 806 314 289534 ... | | | | | |
| ● 6878.314. ... | +010 | +012 | 014 | 016 | |

| | | | | | |
|------------------------|---|---|-----|---|--|
| 806 314 289544 ... | | | | | |
| ● 5878.314. ... | - | - | 014 | - | |

± = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm



Preparazione di corone
Chamfer punta cilindrica
Crown preparation
Parallel chamfer, torpedo

new

KP 6879



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · Friction Grip (FG)



KP6879.314. ... 012 +014 +016

■ = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm
+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

S 5879



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 10,0 |

FG · Friction Grip (FG)



S5879.314. ... 014 016 018

$\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

879 EF

8879

879

6879



| | | | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · Turbina (FG)



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

806 314 290514 ...
8879.314. ... 010 012 +014 +016 +018

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

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

■ = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm
+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

new

KP 6879 L



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,2 |

FG · Friction Grip (FG)



KP6879L.314. ... 014

$\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm
Chamfer cilindrico lungo
Long parallel chamfer, torpedo



● **8879 L**
879 L



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | 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

● **8878 P**
● **6878 P**



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |
| L ₁ | mm | 1,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● **8878P.314. ...** 014

● **6878P.314. ...** 014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Chamfer cilindrico con pin-guida, corrispondente alla
Fresa a finire in carburo di tungsteno H283
Profondità di taglio a margine coronale 0,45 mm
Parallel chamfer, torpedo
Matches H283 carbide finisher series
Creates a cutting depth of 0.45 mm at the crown margin

234

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Chamfer cilindrico lungo
Long parallel chamfer, torpedo

● **6876 K**



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 5,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)

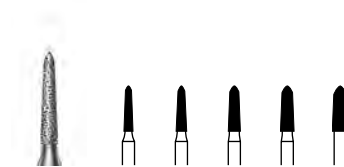


806 314 296534 ...

● **6876K.314. ...** 012

Chamfer conico corto
Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno
H281K
Short tapered chamfer, torpedo
Matches H281K carbide finisher series

● **8877 K**
● **877 K**
● **6877 K**
● **5877 K**



| | | | | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · Turbina (FG)



806 314 297514 ...

● **8877K.314. ...** - 014 016 - -

806 314 297524 ...

● **877K.314. ...** 012 014 016 - -

806 314 297534 ...

● **6877K.314. ...** 012 014 016 018 +021

806 314 297544 ...

● **5877K.314. ...** - - 016 - -

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Chamfer conico corto
Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno
H282K
Short tapered chamfer, torpedo
Matches H282K carbide finisher series

new

● **KP 6878 K**



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angolo - Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



● **KP6878K.314. ...** +012 014 016 018 +021

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Chamfer conico

Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno

H283K

Tapered chamfer, torpedo

Matches H283K carbide finisher series

235

● **8878 K**
● **878 K**
● **6878 K**
● **5878 K**



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angolo - Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 298514 ...

● **8878K.314. ...** +012 014 016 018 +021 -

806 314 298524 ...

● **878K.314. ...** +012 014 016 018 +021 -

806 314 298534 ...

● **6878K.314. ...** +012 014 016 018 +021 +023

806 314 298544 ...

● **5878K.314. ...** - - 016 018 - -

+ = 300000 min⁻¹/rpm

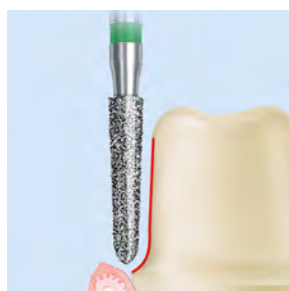
Chamfer conico

Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno

H283K

Tapered chamfer, torpedo

Matches H283K carbide finisher series



Preparazione di corone

Chamfer, punta conica

Crown preparation

Modified chamfer, torpedo

8878 KP
878 KP



| | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| L ₁ | mm | 0,5 | 0,5 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



| | | |
|------------------------|------------|------------|
| 8878KP.314. ... | 018 | 021 |
| 878KP.314. ... | 018 | 021 |

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Chamfer conico con pin-guida

Profondità di taglio a margine coronale 0,38 mm (misura 018) e 0,54 mm (misura 021)

Tapered chamfer, torpedo

Creates a cutting depth of 0.38 mm (size 018) or 0.54 mm (size 021) at the crown margin

new

KP 6879 K



| | | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 10,2 | 10,2 | 10,0 | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



| | | | | |
|-------------------------|------------|------------|------------|------------|
| KP6879K.314. ... | 014 | 016 | 018 | 021 |
|-------------------------|------------|------------|------------|------------|

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Chamfer conico lungo

Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno

H284K

Long tapered chamfer, torpedo

Matches H284K carbide finisher series

8879 K
879 K
6879 K
5879 K



| | | | | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



| | | | | | | |
|-----------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| 8879K.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | - |
| 879K.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | - | - |
| 6879K.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| 5879K.314. ... | - | - | 016 | 018 | - | - |

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Chamfer conico lungo

Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno

H284K

Long tapered chamfer, torpedo

Matches H284K carbide finisher series

8879 KP
879 KP



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 10,0 |
| L ₁ | mm | 0,5 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



| | |
|------------------------|------------|
| 8879KP.314. ... | 018 |
| 879KP.314. ... | 018 |

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Chamfer conico lungo con pin-guida

Profondità di taglio a margine coronale 0,33 mm

Long tapered chamfer, torpedo

Creates a cutting depth of 0.33 mm at the crown margin

new

● KP 6368



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 5,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● KP6368.314. ... 016 +023

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Palla da rugby per riduzione oclusale/linguale
Bud, occlusal/lingual reduction

○ 368 UF
● 368 EF
● 8368
368
● 6368
● 5368



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | 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 lungo · Friction Grip long (FGL)



● 806 315 257504 ...
● 368EF.315. ... - - +023

● 806 315 257514 ...
● 8368.315. ... - - +023

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



● 806 204 257504 ...
● 368EF.204. ... - - 023

● 806 204 257514 ...
● 8368.204. ... 016 - 023

● 806 204 257524 ...
● 368.204. ... - - 023

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Palla da rugby per riduzione oclusale/linguale
Bud, occlusal/lingual reduction



● 368 LEF

● 8368 L



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,5 |

FG · Friction Grip (FG)



● 368LEF.314. ...

016

● 8368L.314. ...

016

Oliva allungata
Bud, long

new

● KP 6379



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 023 |
| L | mm | 3,4 | 4,1 |

FG · Friction Grip (FG)



● KP6379.314. ...

018 +023

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

238

● S 5379



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 4,1 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 277524 ...

● S5379.314. ...

023

$\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

new

● KP 6379 E



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 029 |
| L | mm | 5,5 |

FG · Friction Grip (FG)



● KP6379E.314. ...

029

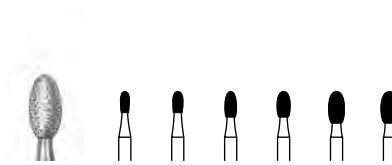
$\varnothing_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Oliva, per riduzione occlusale/palatale/linguale
Egg, occlusal/palatinal/lingual reduction



Preparazione di corone
Riduzione occlusale/linguale
Crown preparation
Occlusal/lingual reduction

- 379 UF
- 379 EF
- 8379
- 379
- 6379
- 5379



| | | | | | | | |
|-----------------------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 2,8 | 2,8 | 3,4 | 3,4 | 4,2 | 4,2 |
| Codice alternativo - Special name | | - | - | - | - | - | OSD1 |

FG - Turbina (FG)



| | | | | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| 806 314 277494 ... | | | | | | | |
| ○ 379UF.314. ... | - | - | - | - | - | - | +023 |
| 806 314 277504 ... | | | | | | | |
| ● 379EF.314. ... | - | - | - | 018 | - | - | +023 |
| 806 314 277514 ... | | | | | | | |
| ● 8379.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | +021 | +023 | |
| 806 314 277524 ... | | | | | | | |
| 379.314. ... | - | 014 | - | 018 | - | - | +023 |
| 806 314 277534 ... | | | | | | | |
| ● 6379.314. ... | - | - | - | - | - | - | +023 |
| 806 314 277544 ... | | | | | | | |
| ● 5379.314. ... | - | - | - | - | - | - | +023 |
| FG largo - FG comprido (FGL) | | | | | | | |
| 806 315 277504 ... | | | | | | | |
| ● 379EF.315. ... | - | - | - | - | - | - | +023 |
| 806 315 277514 ... | | | | | | | |
| ● 8379.315. ... | - | - | - | - | - | - | +023 |
| 806 315 277534 ... | | | | | | | |
| ● 6379.315. ... | - | - | - | - | - | - | +023 |
| Contra-ângulo (CA) - Contra-ângulo (CA) | | | | | | | |
| 806 204 277514 ... | | | | | | | |
| ● 8379.204. ... | - | - | - | - | - | - | 023 |

■ = 100000 min⁻¹/rpm
+ = 300000 min⁻¹/rpm



new

8379 E



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 029 |
| L | mm | 5,5 |

FG · Friction Grip (FG)



8379E.314. ... 029

⌚_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Oliva, per riduzione occlusale/palatale/linguale

Egg, occlusal/palatal/lingual reduction

390 UF

390 EF

8390

390



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 |
| L | mm | 3,4 | 3,5 |

FG · Turbina (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

Granata

Grenade

972 EF

8972



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 020 |
| L | mm | 4,0 |

FG · Friction Grip (FG)



972EF.314. ... 020

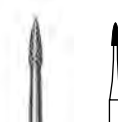
8972.314. ... 020

⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Granata

Grenade, round end

6883



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 3,0 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 539534 ...

6883.314. ... 010

⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Fiammetta

Pointed

● 8889
● 889
● 6889



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 |
| L | mm | 3,5 | 4,0 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 540514 ...

● 8889.314. ... 009 010

806 314 540524 ...

889.314. ... 009 -

806 314 540534 ...

● 6889.314. ... 009 010

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Ago
Needle

888



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 496524 ...

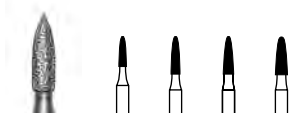
888.314. ... 012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Fiamma sottile
Flame, slim version

241

● 860 EF
● 8860
● 860
● 6860



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |

FG - Turbina (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 -

Contra-ângulo (CA) - Contra-ángulo (CA)



806 204 245514 ...

● 8860.204. ... - 012 - -

806 204 245524 ...

860.204. ... - 012 - -

■ = ⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fiamma corta
Flame, short

new

● KP 6862



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

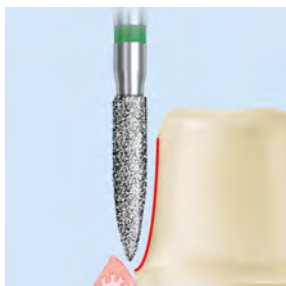
FG - Friction Grip (FG)



●

KP6862.314. ... +012 +014 016

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm



- **862 UF**
- **862 EF**
- **8862**
- **862**
- **6862**
- **5862**



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG corto - FG curto



806 313 249534 ...

| | | | | |
|------------------------|---|------|---|---|
| ● 6862.313. ... | - | +012 | - | - |
|------------------------|---|------|---|---|

FG - Turbina (FG)



806 314 249494 ...

| | | | | |
|-------------------------|---|------|---|---|
| ○ 862UF.314. ... | - | +012 | - | - |
|-------------------------|---|------|---|---|

806 314 249504 ...

| | | | | |
|-------------------------|------|------|------|-----|
| ● 862EF.314. ... | +010 | +012 | +014 | 016 |
|-------------------------|------|------|------|-----|

806 314 249514 ...

| | | | | |
|------------------------|------|------|-----|-----|
| ● 8862.314. ... | +010 | +012 | 014 | 016 |
|------------------------|------|------|-----|-----|

806 314 249524 ...

| | | | | |
|---------------------|------|------|-----|-----|
| 862.314. ... | +010 | +012 | 014 | 016 |
|---------------------|------|------|-----|-----|

806 314 249534 ...

| | | | | |
|------------------------|---|------|-----|-----|
| ● 6862.314. ... | - | +012 | 014 | 016 |
|------------------------|---|------|-----|-----|

806 314 249544 ...

| | | | | |
|------------------------|---|------|---|---|
| ● 5862.314. ... | - | +012 | - | - |
|------------------------|---|------|---|---|

Contra-angulo (CA) - Contra-ângulo (CA)



806 204 249504 ...

| | | | | |
|-------------------------|---|-----|---|---|
| ● 862EF.204. ... | - | 012 | - | - |
|-------------------------|---|-----|---|---|

806 204 249514 ...

| | | | | |
|------------------------|---|-----|---|---|
| ● 8862.204. ... | - | 012 | - | - |
|------------------------|---|-----|---|---|

806 204 249524 ...

| | | | | |
|---------------------|---|---|-----|---|
| 862.204. ... | - | - | 014 | - |
|---------------------|---|---|-----|---|

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

new

● **KP 6863**



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● **KP6863.314. ...** 012 014 016

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Fiamma lunga

Flame, long

○ **863 UF**

● **863 EF**

● **8863**

863

● **6863**

● **5863**



| | | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · Turbina (FG)



806 314 250494 ...
○ **863UF.314. ...** - +012 - -

806 314 250504 ...
● **863EF.314. ...** +010 +012 - +016

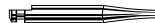
806 314 250514 ...
● **8863.314. ...** +010 +012 +014 +016

806 314 250524 ...
● **863.314. ...** - +012 - +016

806 314 250534 ...
● **6863.314. ...** - +012 +014 +016

806 314 250544 ...
● **5863.314. ...** - - - +016

Contra-ângulo (CA) · Contra-ângulo (CA)



806 204 250514 ...
● **8863.204. ...** - ■012 - -

806 204 250524 ...
● **863.204. ...** - ■012 - ■016

■ = ⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Fiamma lunga

Flame, long

● **8864**
864



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 251514 ...
● **8864.314. ...** 014

806 314 251524 ...
● **864.314. ...** 014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Fiamma extralunga

Flame, extra long

825



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 023 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 304524 ...
● **825.314. ...** 016 +023

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Lenticchia

Lenticular



® 419480 ® 419481

Veneer Technique

One of the preconditions for the clinical success of veneers is a systematic, conservative preparation. On one hand, a certain amount of material needs to be removed, on the other hand, care has to be taken not to penetrate too deeply into the enamel.

*We developed innovative depth markers in close collaboration with private lecturer Dr. Ahlers and Prof. Edelhoff. These depth markers serve to control the penetration depth. The uncoated guide pin at the instrument tip prevents the depth marker from being positioned at too steep an angle, therefore avoiding an inadvertent excessive preparation into the dentin. We recommend the **Perfect Veneer Preparations Set 4686/ST** according to private lecturer Dr. Ahlers and Prof. Edelhoff and the related brochure with invaluable tips on the topic of veneer preparations.*

For occlusal veneers for bite elevation, we recommend the occlusal onlay set 4665/ST.

Tecnica delle faccette

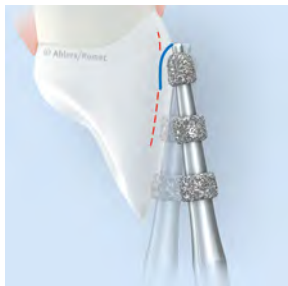
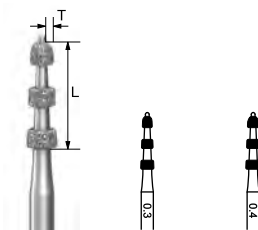
Premessa imprescindibile per il successo clinico dell'applicazione delle faccette è, fra l'altro, anche una preparazione sistematica che salvaguardi il tessuto dentale. Da un lato il tessuto dentale richiede di per sé un'asportazione minima, dall'altro in sede di preparazione è necessario prevenire un'eccessiva profondità di penetrazione nello smalto.

In collaborazione con il Priv.-Doz. Dr. Ahlers e il Prof. Edelhoff sono stati sviluppati marcatori di profondità innovativi che consentono un controllo della profondità di penetrazione. Il piolino-guida senza rivestimento in corrispondenza della punta dello strumento impedisce un posizionamento eccessivamente inclinato rispetto al dente e di conseguenza una sovrappreparazione della dentina. Si consiglia l'utilizzo del kit "**Perfect Veneer Preparations**" 4686/ST secondo la tecnica del Priv.-Doz. Dr. Ahlers e del Prof. Edelhoff unitamente al rispettivo opuscolo contenente preziosi suggerimenti inerenti l'argomento.

Per le "faccette occlusali" di accrescimento si consiglia l'utilizzo del kit 4665/ST per onlay occlusale.

new

868 BP



| | | | |
|----------------|-------------------------------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 018 | 020 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 |
| L ₁ | mm | 0,5 | 0,5 |
| T | mm | 0,3 | 0,4 |

FG - Friction Grip (FG)



868BP.314. ...

018

020

Rivestimenti estetici

Marcatore di profondità conico,
con punta di guida

Veneer technique

Tapered depth marker with guide
pin

ω_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Marcatore di profondità nella tecnica delle faccette, conico con
punta di guida

T = profondità di penetrazione

Corrispondente alla diamantata di preparazione 868

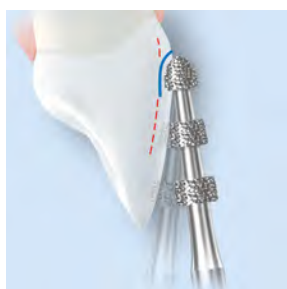
Si consiglia il kit 4686/ST

Depth marker for veneer technique, tapered with guide pin

T = Cutting depth

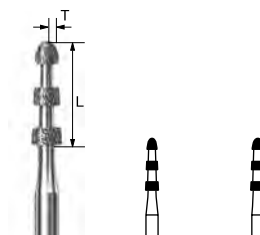
Matches 868 diamond preparation instrument

We recommend Set 4686/ST



Rivestimenti estetici
Marcatore di profondità
Veneer technique
Tapered depth marker

868 B



| | | 5 | 5 |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 020 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 |
| T | mm | 0,3 | 0,4 |

FG · Friction Grip (FG)



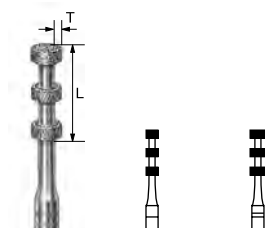
868B.314. ...

018

020

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

834



| | | 5 | 5 |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 021 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| T | mm | 0,3 | 0,5 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 552524 ...

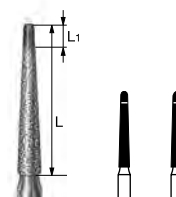
834.314. ...

016

021

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

6844



| | | 5 | 5 |
|-----------------------|-----------|------------|------------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |
| L₁ | mm | 1,5 | 1,5 |
| Angolo · Angle | α | 1,8° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



6844.314. ...

014

016

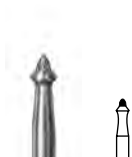
⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Strumento conico lungo

Strumento a doppia granulometria (grana fine/grana grossa) per la tecnica delle faccette, riduzione assiale
Tapered long

Two-grit instrument (fine grit/coarse grit) for veneer technique, axial reduction

● **8804**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 1,0 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 473514 ...

● **8804.314. ...** 009

Strumento per smussare i bordi cavitari
 Cavity margin trimmer

833 A



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 1,5 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 463524 ...

833A.314. ... 025

⌚_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 Strumento per smussare i bordi cavitari e occlusali
 Occlusal trimming

247

● **8833**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 031 |
| L | mm | 3,6 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 466514 ...

● **8833.314. ...** 031

⌚_{max} 140000 min⁻¹/rpm



Occlusal onlays

Ceramic preparations require perfectly round contours. The centre of the occlusal surface needs to have a concave shape, whereas the area of the former cusps should have a convex shape to optimally support the occlusal onlay. Since none of the previously existing abrasive instruments were able to create such a special shape, we developed a brand new occlusal abrasives to this end, the so-called OccluShapers.

These are the first instruments to be able to combine both required shapes. To ensure that the abrasive instruments match the occlusal surfaces of the respective tooth, the OccluShapers are available in 2 sizes, one for molars and another one for premolars. To complete the range, we have added finishers of matching shape.

OccluShapers are an invaluable aid for traditional crown preparation as well as for the preparation prior to applying an occlusal onlay.

Onlays occlusali

Le preparazioni ceramiche richiedono contorni perfettamente arrotondati. La superficie occlusale al centro deve risultare concava. Le aree delle cuspidi precedenti, al contrario, devono avere una forma convessa per sostenere l'onlay occlusale in modo ottimale. Poiché nessuno dei precedenti strumenti diamantati era in grado di realizzare tale forma, sono stati sviluppati abrasivi occlusali completamente nuovi, i cosiddetti OccluShaper.

Questi sono i primi strumenti in grado di combinare entrambe le forme richieste. Per assicurare che gli strumenti diamantati si adattino alle superfici occlusali di qualsiasi dente, la gamma OccluShaper è disponibile in due misure, una per i premolari e l'altra per i molari, ed è completata da una fresa a finire avente forma uguale.

Gli strumenti OccluShaper rappresentano un prezioso ausilio per la preparazione classica del moncone coronale ma si adattano perfettamente anche alla preparazione con onlay occlusali.

248



418594 418600

new

● KP 6370



| | | | |
|---------------|-----------|-----|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 030 | 035 |
| L | mm | 7,5 | 10,5 |

FG · Friction Grip (FG)

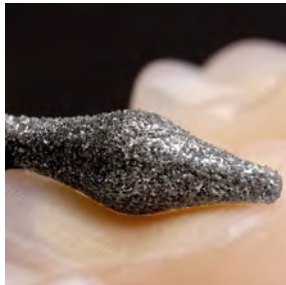


● KP6370.314. ... 030 035

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

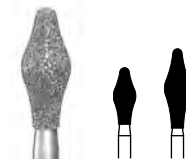
OccluShaper

OccluShaper



new

● **8370**
370



| | | | |
|---------------|-----------|-----|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 030 | 035 |
| L | mm | 7,5 | 10,5 |

FG - Friction Grip (FG)



● **8370.314. ...** **030** **035**

370.314. ... **030** **035**

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm
OccluShaper per modellazione occlusale
Vedi anche set 4665/ST
OccluShaper
See set 4665/ST

249

369



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 5,5 |

FG - Friction Grip (FG)

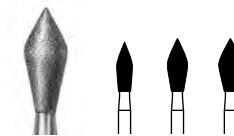


806 314 263524 ...

369.314. ... **025**

⌚_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Lavorazione occlusale
Occlusal trimming

● **8899**
899



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 | 027 | 031 |
| L | mm | 6,5 | 7,0 | 7,0 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 033514 ...

● **8899.314. ...** **+021** **027** **031**

806 314 033524 ...

899.314. ... **+021** **027** **031**

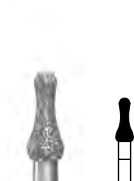
⌚ = ⌚_{max} 140000 min⁻¹/rpm
■ = ⌚_{max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = ⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Strumento per la riduzione occlusale/palatale
Occlusal/palatal reduction



250



6369 A



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,7 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 507534 ...



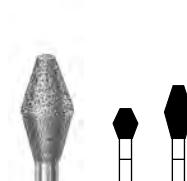
6369A.314. ...

023

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Strumento per l'abbassamento occlusale omotetico
Occlusal trimming

811



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 033 | 037 |
| L | mm | 4,3 | 7,0 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 038524 ...

811.314. ...

033

037

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Strumento per l'abbassamento occlusale/palatale
Occlusal/palatal reduction



973 EF



8973

973



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 4,7 |

FG · Friction Grip (FG)



973EF.314. ...

021



8973.314. ...

021

973.314. ...

021

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

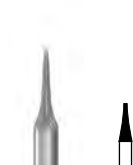
Lavorazione occlusale
Occlusal trimming



392 EF



8392



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 5,0 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 465504 ...



392EF.314. ...

016

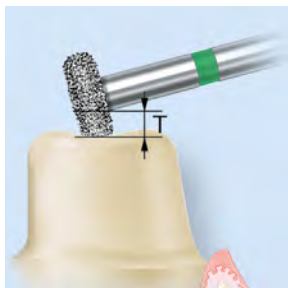
806 314 465514 ...



8392.314. ...

016

Lavorazione interprossimale
Interproximal trimming



Preparazione di corone
 Riduzione occlusale
Crown preparation
 Occlusal reduction

909
6909
5909



| | | 5 | 5 |
|----------------------|-------------------------------|------------|------------|
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 040 | 055 |
| L | mm | 1,3 | 2,4 |
| T | mm | 1,2 | 1,7* |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 068524 ...

909.314. ...

■040

◆055

806 314 068534 ...

6909.314. ...

■040

-

806 314 068544 ...

5909.314. ...

■040

-

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



806 204 068524 ...

909.204. ...

■040

◆055

◇ = $\odot_{max}$ 50000 min⁻¹/rpm

◆ = $\odot_{max}$ 80000 min⁻¹/rpm

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Ruotina con bordi rotondi

Strumento per l'abbassamento occlusale

T = Profondità di taglio

*T = 2,1 mm per 909.314.055

Round edge wheel

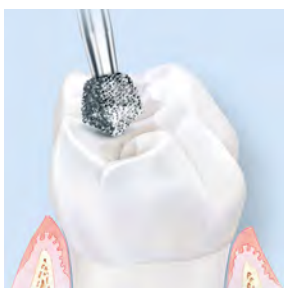
Occlusal reduction

T = Cutting depth

* T = 2,1 mm for 909.314.055



252



Compositi

Rifinitura/contornatura occlusale

Composite

Occlusal shaping/finishing

● **8905**
905



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 018 | 023 | 027 | 031 |
| L | mm | 2,3 | 2,8 | 2,9 | 3,1 |

FG corto - Friction Grip short (FGS)



● **8905.313. ...** **+018** **023** **027** **031**

905.313. ... **+018** **023** **027** **031**

□ = 140000 min⁻¹/rpm

■ = 160000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Per la modellazione occlusale

Suggerimento: Vedi anche il set 4336A

For occlusal trimming

We recommend set 4336A



4336 A.000



Set per lavorazioni occlusali
Set for preparation of occlusal surfaces

| | 905.313.018 | 1 | |
|---|----------------|---|--|
| | 905.313.023 | 1 | |
| | 905.313.027 | 1 | |
| | 905.313.031 | 1 | |
| ● | 8905.313.018 | 1 | |
| ● | 8905.313.023 | 1 | |
| ● | 8905.313.027 | 1 | |
| ● | 8905.313.031 | 1 | |
| ○ | H379UF.314.014 | 1 | |
| ○ | H390UF.314.016 | 1 | |



PrepMarker

PrepMarker

Designed for marking the required depth prior to the actual preparation, the new PrepMarkers can be used for example for all-ceramic restorations. The instruments are available in 4 versions: 0.5, 1, 1.5 and 2mm. The correct depth can be identified at a glance, thanks to the clearly visible laser mark on the shank which makes the PrepMarker particularly user friendly.

Indication:

All kinds of depth marking as a preparatory measure for the following restorations:

- Veneers (version 0.5)
- Inlays, onlays, overlays and occlusion onlays (also called occlusal veneers or "table tops")
- (Partial) Crowns and bridges

Advantages:

- Inadvertent excessive preparations are excluded thanks to the rounded step above the diamond coated working part
- The instrument shank is provided with a user-friendly, clearly visible laser mark to facilitate identification

I nuovi PrepMarker possono essere utilizzati per esempio nell'ambito dei restauri completamente in ceramica per marcare la profondità richiesta prima dell'effettiva preparazione. Gli strumenti sono disponibili in 4 varianti: 0,5, 1, 1,5 e 2 mm. La profondità corrispondente è incisa a laser sul gambo risultando così di facile identificazione e semplificando la scelta stessa degli strumenti.

Indicazioni:

Qualsiasi forma di marcatura di profondità come misura preparatoria per i seguenti restauri:

- veneer (versione 0,5)
- inlay, onlay, overlays e onlays d'occlusione (anche conosciuto come veneer occlusale o «table top»)
- corone (parziali) e ponti

Vantaggi:

- una sovrappreparazione risulta impossibile grazie alla presenza di un gradino arrotondato sopra la sezione di lavoro che presenta il rivestimento diamantato
- la profondità corrispondente è incisa a laser sul gambo risultando così di facile identificazione e semplificando la scelta stessa degli strumenti



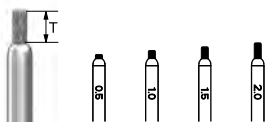
413805 | 417124



412123 | 412124



DM 05
DM 10
DM 15
DM 20



| | | | | | |
|---------------|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 009 | 009 | 009 | 009 |
| T | mm | 0,5 | 1,0 | 1,5 | 2,0 |

FG - Friction Grip (FG)



| | | | | |
|---------------|-----|-----|-----|-----|
| DM05.314. ... | 009 | - | - | - |
| DM10.314. ... | - | 009 | - | - |
| DM15.314. ... | - | - | 009 | - |
| DM20.314. ... | - | - | - | 009 |

$\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm
PrepMarker
T = Profondità di taglio
Si consiglia il set 4663
PrepMarker
T = Cutting depth
We recommend Set 4663

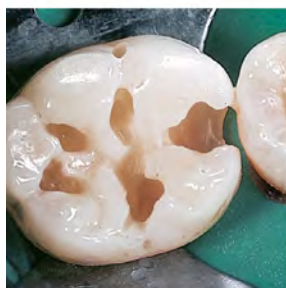


4663.314



PrepMarker Set Introduttivo, 8 strumenti
PrepMarker Starter set, 8 instruments

| | | |
|--------------|---|--|
| | | |
| DM05.314.009 | 2 | |
| DM10.314.009 | 2 | |
| DM15.314.009 | 2 | |
| DM20.314.009 | 2 | |



256



Micropreparazione

Micropreparation

Instruments for precise micropreparations

Micropreparations require instruments with small working parts and slender necks, as included in the instrument sets by Dr. Neumeyer.

Advantages:

- Better vision during preparation
- Precise material reduction due to the choice of different diamond particle sizes
- Minimally invasive shaping of the cavities and maximum preservation of sound tooth substance
- Predictable results

Handy hint:

We recommend our micro sonic tips for treating micro lesions in the interproximal area.



Strumenti per micropreparazioni precise

Le micropreparazioni richiedono strumenti particolari, con piccole sezioni di lavoro e colli sottili.

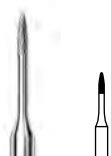
Vantaggi:

- Visuale e panoramica migliore durante la preparazione
- Asportazione mirata del materiale grazie alla scelta di differenti granulometrie
- Modellazione minimamente invasiva delle cavità con il massimo mantenimento della sostanza sana del dente
- Predicibilità dei risultati terapeutici

Suggerimento:

Per il trattamento delle micro lesioni degli spazi prossimali si raccomanda l'utilizzo delle punte soniche Micro Bevel.

● **8889 M**
889 M



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 2,7 |

FG corto · Friction Grip short (FGS)



889M.313. ...

007

FG · Friction Grip (FG)



8889M.314. ...

007

889M.314. ...

007

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Lancia da micropreparazione
Micro lance

● **8838 M**
838 M



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 2,7 |

FG corto · Friction Grip short (FGS)



838M.313. ...

007

FG · Friction Grip (FG)



8838M.314. ...

007

838M.314. ...

007

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cilindrica testa tonda da micropreparazione
Micro cylinder, round

8830 M
830 M



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 2,7 |

FG corto · Friction Grip short (FGS)



830M.313. ... 012

FG · Friction Grip (FG)



8830M.314. ... 012

830M.314. ... 012

⌚_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 Pera speciale da micropreparazione
 Micro pear, special

8830 RM
830 RM



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 2,7 |

FG corto · Friction Grip short (FGS)



830RM.313. ... 009

FG · Friction Grip (FG)



8830RM.314. ... 009

830RM.314. ... 009

⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Pera da micropreparazione
 Micro pear, slim

8953 M
953 M



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 2,0 |

FG corto · Friction Grip short (FGS)



953M.313. ... 014

FG · Friction Grip (FG)



8953M.314. ... 014

953M.314. ... 014

⌚_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 Ovale da micropreparazione
 Micro oval

8953 AM
953 AM



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 2,5 |

FG corto · Friction Grip short (FGS)



953AM.313. ... 014

FG · Friction Grip (FG)



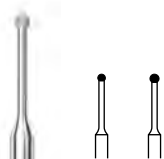
8953AM.314. ... 014

953AM.314. ... 014

⌚_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 Pera estesa da micropreparazione
 Micro pear, wide



801 M



| | | | |
|----------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 |

FG · Friction Grip (FG)



801M.314. ...

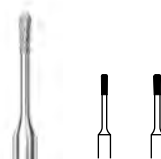
010 012

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Pallina da micropreparazione

Micro round

830 AM



| | | | |
|----------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 010 |

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

FG · Friction Grip (FG)



830AM.314. ...

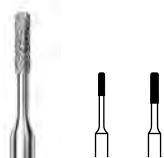
008 010

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Pera da micropreparazione

Micro pear

835 KRM



| | | | |
|----------------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 010 |

| | | | |
|---|----|-----|-----|
| L | mm | 3,0 | 4,0 |
|---|----|-----|-----|

FG · Friction Grip (FG)



835KRM.314. ...

008 010

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

883 AM



| | | |
|----------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 007 |

| | | |
|---|----|-----|
| L | mm | 1,6 |
|---|----|-----|

FG · Friction Grip (FG)



883AM.314. ...

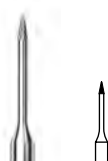
007

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Fiammetta da micropreparazione, a punta arrotondata

Micro grenade

955 AM



| | | |
|----------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 007 |

| | | |
|---|----|-----|
| L | mm | 1,6 |
|---|----|-----|

FG · Friction Grip (FG)



955AM.314. ...

007

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Fiammetta da micropreparazione, a punta marcata

Micro, pointed

957 AM



| | | |
|----------------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 007 |

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

FG · Friction Grip (FG)



957AM.314. ...

007

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Fiammetta da micropreparazione, punta a finire

Micro lance, pointed



4383.314



Set per il restauro a minima invasività, secondo il 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 per la micropreparazione, secondo il Dr. Stefan Neumeyer, versione gambo corto
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer, short shank version

| 889M.313.007 | 1 | |
|---------------|---|--|
| 838M.313.007 | 1 | |
| 830RM.313.009 | 1 | |
| 830M.313.012 | 1 | |
| 953M.313.014 | 1 | |
| 953AM.313.014 | 1 | |



260

4337.314



Set per la micropreparazione, secondo il 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 per la micropreparazione, secondo il Dr. Stefan Neumeyer
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeyer

| 8889M.314.007 | 1 | |
|----------------|---|--|
| 8838M.314.007 | 1 | |
| 8830RM.314.009 | 1 | |
| 8830M.314.012 | 1 | |
| 8953M.314.014 | 1 | |
| 8953AM.314.014 | 1 | |



ZR-Diamonds

Grinding of ceramic abutments, trepanation, removal or fitting of all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂) is very difficult to manage with conventional instruments. The instruments for all-ceramic restorations were developed in comprehensive test series.

The special coating bonds the diamond grains durably into the bonding layer so that these abrasives instruments feature a considerably longer operating life and greater material reduction compared to conventional diamond instruments. The ZR-Diamonds are available in different grit sizes. For cutting all-ceramic crowns, we recommend Jack our crown cutter for all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂).

Advantages:

- Special bonding for durable bonding of the diamond grain
- High substance removal
- Very long operating life
- Shapes adapted to practice requirements

Handy hint:

For subsequent polishing, we recommend our 2-step polishing system for all-ceramic restorations.

Diamantate per l'ossido di zirconio

Lavorare gli abutment in ceramica, trapanare e rimuovere o inserire restauri realizzati in ossido di zirconio risulta estremamente difficoltoso con i comuni strumenti. Le diamantate ZR sono il risultato di una lunga serie di test.

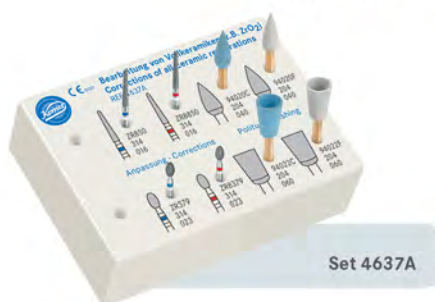
Il rivestimento speciale è in grado di tenere uniti i grani di diamante in modo duraturo. Se confrontate con i comuni strumenti diamantati, queste diamantate sono in grado di raggiungere un livello di asportazione di materiale e una durata maggiore. Le diamantate ZR sono disponibili in diverse grane. Per la separazione di corone in ceramica integrale raccomandiamo Jack, la nostra tagliacorona per restauri in ceramica integrale (per es. in ossido di zirconio).

Vantaggi:

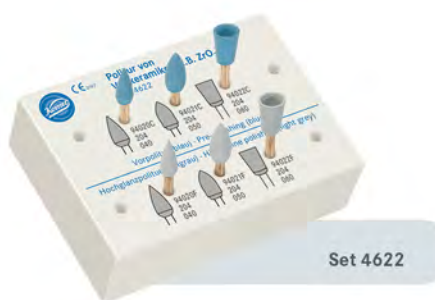
- Rivestimento speciale per un'aderenza duratura della struttura diamantata
- Elevato livello di asportazione di materiale
- Durata ottimale
- Forme perfette

Suggerimento:

Per la successiva lucidatura si raccomanda l'utilizzo del sistema di lucidatura in 2 passaggi per restauri in ceramica integrale.



Set 4637A

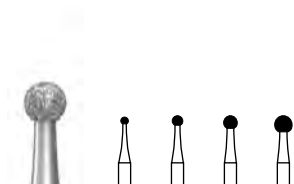


Set 4622



262

● ○ **ZR 6801**



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 |

FG · Friction Grip (FG)



| | | | | | |
|-----|------------------------|-----|-----|-----|-----|
| ● ○ | ZR6801.314. ... | 010 | 014 | 018 | 023 |
|-----|------------------------|-----|-----|-----|-----|

Pallina

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

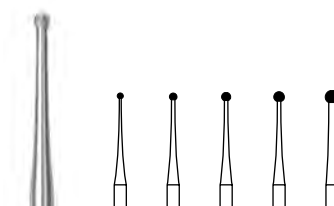
Round

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ **ZR 8801 L**

● ○ **ZR 801 L**

● ○ **ZR 6801 L**



| | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 010 | 012 | 014 | 018 |

FG lungo · Friction Grip long (FGL)



| | | | | | | |
|-----|-------------------------|-----|-----|---|-----|-----|
| ● ○ | ZR8801L.315. ... | 008 | 010 | - | 014 | 018 |
|-----|-------------------------|-----|-----|---|-----|-----|

| | | | | | | |
|-----|------------------------|---|---|-----|-----|---|
| ● ○ | ZR801L.315. ... | - | - | 012 | 014 | - |
|-----|------------------------|---|---|-----|-----|---|

| | | | | | | |
|-----|-------------------------|---|---|---|-----|-----|
| ● ○ | ZR6801L.315. ... | - | - | - | 014 | 018 |
|-----|-------------------------|---|---|---|-----|-----|

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Pallina, collo lungo

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Round, with long neck

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 6805



| | | |
|---------------|---|-----|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 1,6 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR6805.314. ... 018

Cono rovescio
Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 6807



| | | |
|---------------|--|-----|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |

FG · Friction Grip (FG)



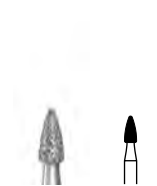
● ○ ZR6807.314. ... 016

Cono rovescio
Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ ZR 8390

● ○ ZR 6390



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

FG - Friction Grip (FG)



● ○ ZR8390.314. ... 016

● ○ ZR6390.314. ... 016

Granata

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Grenade

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 972



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 020 |
| L | mm | 4,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● ○ ZR972.314. ... 020

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Granata

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Grenade

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8390 L

● ○ ZR 390 L



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,4 |

FG lungo - Friction Grip long (FGL)



● ○ ZR8390L.315. ... 014

● ○ ZR390L.315. ... 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Granata, collo lungo

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Grenade, with long neck

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8881

● ○ ZR 6881



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



● ○ ZR6881.314. ... 012 016

FG lungo - Friction Grip long (FGL)



● ○ ZR8881.315. ... - +016

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cilindrica testa tonda

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Cylinder, round

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8856

● ○ ZR 6856



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR8856.314. ... 025

● ○ ZR6856.314. ... 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Conica testa tonda

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Round end taper

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 6830 L



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR6830L.314. ... 014

Pera

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Pear

For all ceramics e.g. ZrO₂

265

● ○ ZR 8850

● ○ ZR 850

● ○ ZR 6850



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR8850.314. ... 016

● ○ ZR850.314. ... 016

● ○ ZR6850.314. ... 016

Fresa conica lunga

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Tapered long

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8862

● ○ ZR 862

● ○ ZR 6862



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR8862.314. ... 016

● ○ ZR862.314. ... 016

● ○ ZR6862.314. ... 016

Fiamma

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Flame

For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ **ZR 8863**
● ○ **ZR 863**



| | | | |
|---------------|-----------|------|--|
| | | 5 | |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | |
| L | mm | 10,0 | |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ **ZR8863.314. ...** 014
● ○ **ZR863.314. ...** 014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Fiamma

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Flame

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ **ZR 8379**
● ○ **ZR 379**
● ○ **ZR 6379**



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,8 | 4,2 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ **ZR8379.314. ...** 014 +023
● ○ **ZR379.314. ...** 014 +023
● ○ **ZR6379.314. ...** 014 +023

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Oliva

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Egg/Football

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ **ZR 8379 L**
● ○ **ZR 379 L**



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,9 | 4,3 |

FG lungo · Friction Grip long (FGL)



● ○ **ZR8379L.315. ...** 014 023
● ○ **ZR379L.315. ...** 014 -

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Oliva, collo lungo

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Egg/Football, with long neck

For all ceramics e.g. ZrO₂



Tagliacorone per ZrO_2

Crown Cutter for all-ceramics (e.g. ZrO_2)

The crown cutters for all-ceramic restorations have been developed especially for this particularly tedious and material wearing work. The special bonding leads to much better substance removal and a longer service life, compared to other diamond instruments.

Preferred use at a speed of $\odot_{opt.}$ 160,000 rpm in the red contra-angle, because the higher torque (compared to that of a traditional turbine) is recommended for cutting all-ceramic restorations.

Advantages:

- Special bonding for excellent substance removal and improved service life

Con la tagliacorone per restauri in ceramica integrale è disponibile oggi uno strumento specifico per questo tipo di lavoro, che aveva sempre richiesto finora un grande dispendio di tempo e di materiale. Il legante speciale garantisce una capacità di asportazione e una durata utile notevolmente migliori rispetto agli strumenti diamantati tradizionali.

Per la rimozione dell'ossido di zirconio è utile un torque di maggiore efficacia rispetto alla turbina, si raccomanda l'impiego su contrangolo anello rosso a $\odot_{opt.}$ 160.000 min⁻¹.

Vantaggi:

- Speciale rivestimento per un legame duraturo dei grani di diamante

4 ZRS



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |
| Angolo · Angle | α | 3° |

FG · Friction Grip (FG)



4ZRS.314. ... 016

Tagliacorone Jack
 Per separare ponti e corone in ceramica integrale
 Jack
 For separating all-ceramic crowns and bridges

4 ZR



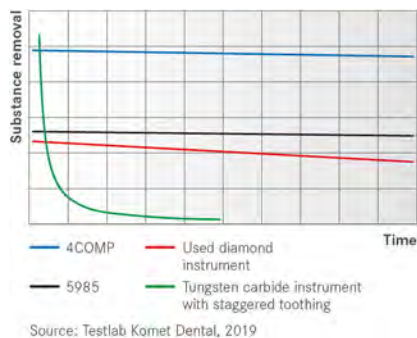
| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



4ZR.314. ... 012 014

Per la rettifica di restauri in ceramica integrale
 For grinding of all-ceramic restorations



Composite remover

Insufficient composite fillings are often removed with tungsten carbide instruments or old preparation diamonds. This works, but you can do a lot better. Our 4COMP is a real specialist which allows you to save both time and money. The removal capacity of the 4COMP is amazing - and long-lasting. The structured blank, the active tip, the grit size and the special pear shape of the 4COMP make this instrument an indispensable aid at your practice, day after day.

Advantages:

- Excellent substance removal thanks to a structured blank and an active tip with large chip spaces
- The 4COMP is distinguished by its consistently high removal capacity
- Its service life is clearly superior to other instruments - especially tungsten carbide burs

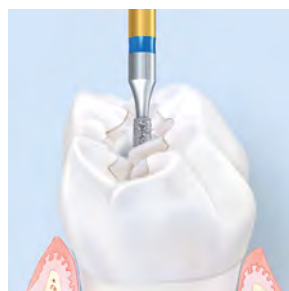


Togli composito

Spesso gli riempimenti in composito insufficienti vengono rimossi con l'ausilio di strumenti in metallo duro oppure con vecchie diamantate concepite per la fase di preparazione. Funziona, ma c'è di meglio. 4COMP rappresenta uno strumento davvero speciale che a fine giornata si traduce in un concreto risparmio di tempo e denaro. 4COMP si contraddistingue per un'eccellente capacità di asportazione. E con una lunga durata. Il pezzo grezzo strutturato, la punta attiva in corrispondenza della testina, la grana, la forma a pera. Tutto questo rende lo strumento 4COMP un prezioso aiutante quotidiano.

Vantaggi:

- eccellente capacità di asportazione grazie al pezzo grezzo strutturato e alla punta attiva, che offre maggiore capacità in corrispondenza della testina
- 4COMP conquista per la capacità di asportazione costantemente elevata
- per quanto concerne la durata, 4COMP rispetto agli altri strumenti - in particolare rispetto agli strumenti in metallo duro - è un passo avanti



Rimozione di vecchie otturazioni

Togli composito
Removal of old fillings
Composite remover

new

4 COMP



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 4,0 |

FG · Friction Grip (FG)



4COMP.314. ...

012

Togli composito
Composite remover





WS 25

| | | |
|--------------------------------------|---|----------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · Grit version | | medium (45 µm) |
| Spessore · Thickness | mm | 0,13 |
| Ampiezza (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Strisce perforate a nido d'ape, diamantate da un lato, acciaio inossidabile
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 F

| | | |
|--------------------------------------|---|--------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · Grit version | | fine (30 µm) |
| Spessore · Thickness | mm | 0,10 |
| Ampiezza (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Strisce perforate a nido d'ape, diamantate da un lato, acciaio inossidabile
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 EF

| | | |
|--------------------------------------|---|--------------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · Grit version | | extra-fine (15 µm) |
| Spessore · Thickness | mm | 0,08 |
| Ampiezza (B) · Width (B) | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Strisce perforate a nido d'ape, diamantate da un lato, acciaio inossidabile
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



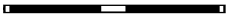
270 WS 25 A.000

Assortimento di 15 pezzi

Strisce perforate a nido d'ape, diamantate da un lato, acciaio inossidabile

Assortment with 15 pcs

Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

| | |  | |
|---|-------------|---|---|
|  | WS25.000. | 5 |  |
|  | WS25F.000. | 5 |  |
|  | WS25EF.000. | 5 |  |



WS 37

| | | |
|--------------------------------------|---|----------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · Grit version | | medium (45 µm) |
| Spessore · Thickness | mm | 0,13 |
| Ampiezza (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Strisce perforate a nido d'ape, diamantate da un lato, acciaio inossidabile

Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 37 F

| | | |
|---|---|--------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · <i>Grit version</i> | | fine (30 µm) |
| Spessore · <i>Thickness</i> | mm | 0,10 |
| Ampiezza (B) · <i>Width (B)</i> | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Strisce perforate a nido d'ape, diamantate da un lato, acciaio inossidabile
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 37 EF

| | | |
|---|---|--------------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · <i>Grit version</i> | | extra-fine (15 µm) |
| Spessore · <i>Thickness</i> | mm | 0,08 |
| Ampiezza (B) · <i>Width (B)</i> | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Strisce perforate a nido d'ape, diamantate da un lato, acciaio inossidabile
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



272 **WS 37 A.000**

Assortimento di 15 pezzi

Strisce perforate a nido d'ape, diamantate da un lato, acciaio inossidabile

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 |
| Tipo di granulometria · <i>Grit version</i> | | medium (45 µm) |
| Spessore · <i>Thickness</i> | mm | 0,13 |
| Ampiezza (B) · <i>Width (B)</i> | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Strisce diamantate, rivestite da un lato, acciaio inossidabile

Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 25 F

| | | |
|---|---|--------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · <i>Grit version</i> | | fine (30 µm) |
| Spessore · <i>Thickness</i> | mm | 0,10 |
| Ampiezza (B) · <i>Width (B)</i> | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Strisce diamantate, rivestite da un lato, acciaio inossidabile
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 25 EF

| | | |
|---|---|--------------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · <i>Grit version</i> | | extra-fine (15 µm) |
| Spessore · <i>Thickness</i> | mm | 0,08 |
| Ampiezza (B) · <i>Width (B)</i> | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Strisce diamantate, rivestite da un lato, acciaio inossidabile
Diamond strip, single sided, stainless steel



274 DS 25 A.000

Assortimento di 15 pezzi

Strisce diamantate, rivestite da un lato, acciaio inossidabile

Assortment with 15 pcs

Diamond strip, single sided, stainless steel

| | DS25.000. | 5 | |
|--|-------------|---|--|
| | DS25F.000. | 5 | |
| | DS25EF.000. | 5 | |



DS 37 C

| | | |
|--------------------------------------|----|----------------|
| Tipo di granulometria · Grit version | | coarse (90 µm) |
| Spessore · Thickness | mm | 0,18 |
| Ampiezza (B) · Width (B) | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Strisce diamantate, rivestite da un lato, acciaio inossidabile
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 37

| | | |
|---|---|----------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · <i>Grit version</i> | | medium (45 µm) |
| Spessore · <i>Thickness</i> | mm | 0,13 |
| Ampiezza (B) · <i>Width (B)</i> | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Strisce diamantate, rivestite da un lato, acciaio inossidabile
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 37 F

| | | |
|---|---|--------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · <i>Grit version</i> | | fine (30 µm) |
| Spessore · <i>Thickness</i> | mm | 0,10 |
| Ampiezza (B) · <i>Width (B)</i> | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Strisce diamantate, rivestite da un lato, acciaio inossidabile
Diamond strip, single sided, stainless steel

275



DS 37 EF

| | | |
|---|---|--------------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · <i>Grit version</i> | | extra-fine (15 µm) |
| Spessore · <i>Thickness</i> | mm | 0,08 |
| Ampiezza (B) · <i>Width (B)</i> | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Strisce diamantate, rivestite da un lato, acciaio inossidabile
Diamond strip, single sided, stainless steel



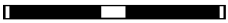
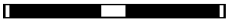
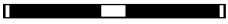
276 DS 37 A.000

Assortimento di 15 pezzi

Strisce diamantate, rivestite da un lato, acciaio inossidabile

Assortment with 15 pcs

Diamond strip, single sided, stainless steel

| | |  | |
|---|-------------|---|---|
|  | DS37.000. | 5 |  |
|  | DS37F.000. | 5 |  |
|  | DS37EF.000. | 5 |  |



DS 60

| | | |
|--------------------------------------|---|----------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · Grit version | | medium (45 µm) |
| Spessore · Thickness | mm | 0,13 |
| Ampiezza (B) · Width (B) | mm | 6,0 |
| L | mm | 148 |

Strisce diamantate, diamantate da un lato, acciaio inossidabile

Diamond strip, single sided, stainless steel

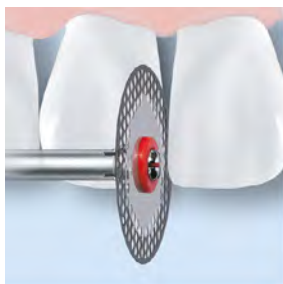


DS 60 F

277

| | | |
|---|---|--------------|
| |  | 10 |
| Tipo di granulometria · <i>Grit version</i> | | fine (30 µm) |
| Spessore · <i>Thickness</i> | mm | 0,10 |
| Ampiezza (B) · <i>Width (B)</i> | mm | 6,0 |
| L | mm | 148 |

Strisce diamantate, diamantate da un lato, acciaio inossidabile
Diamond strip, single sided, stainless steel



Disco a finire

Finishing Disc

The alternative to diamond strip - The finishing disc 952

for controlled removal of bulk protrusions and precise contouring

- Highly flexible
- Fine diamond grit
- Homogeneous honeycomb design for controlled removal of protrusions
- Improved vision
- Quick-change-system
- Integrated locking device for safe use

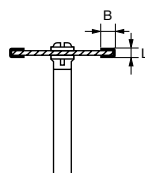
L'alternativa alle strisce diamantate - il disco a finire 952

per la rimozione mirata degli eccessi di grandi dimensioni e la contornatura precisa

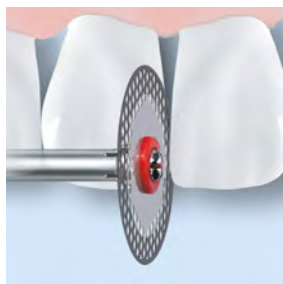
- altamente flessibile
- diamantatura a grana fine
- struttura omogenea a nido d'ape per la rimozione controllata degli eccessi
- buona visuale
- sistema di cambio rapido
- dispositivo integrato di frizione per un utilizzo sicuro



278



952



| | | |
|--|-------------------------------|-----|
| | | 1 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,1 |
| Ampiezza di diamantatura (B) - Coating (B) | mm | 2,0 |

non montato - not mounted

952.900. ...

140

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 5000 min⁻¹/rpm

Disco a finire per l'eliminazione degli eccessi nelle zone interprossimali

Utilizzare su mandrino 310

Finishing disc for the reduction of excessive filling material in the interproximal area

Use with mandrel type 310

310



6

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



330 204 608000 ...

310.204. ...

•

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ...

•

$\odot_{\text{max}}$ 30000 min⁻¹/rpm

Mandrino «pop-on» per dischi di lucidatura/finitura,
 acciaio inossidabile

*Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless
 steel*



280

● **831 EF**
● **8831**
831



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 7,0 |
| L ₁ | mm | 14,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | |
|-------------------------|--|-----|
| 806 204 267504 ... | | |
| ● 831EF.204. ... | | 012 |
| 806 204 267514 ... | | |
| ● 8831.204. ... | | 012 |
| 806 204 267524 ... | | |
| 831.204. ... | | 012 |

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Per la levigatura radicolare
For root planing
We recommend set 4362

● **832 EF**
● **8832**
832



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |
| L ₁ | mm | 14,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | |
|-------------------------|--|-----|
| 806 204 258504 ... | | |
| ● 832EF.204. ... | | 014 |
| 806 204 258514 ... | | |
| ● 8832.204. ... | | 014 |
| 806 204 258524 ... | | |
| 832.204. ... | | 014 |

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Per la levigatura radicolare
For root planing
We recommend set 4362

● **831 LEF**
● **8831 L**



| | | |
|----------------------|---|------------|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 7,0 |
| L ₁ | mm | 19,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



806 204 268504 ...

● **831LEF.204. ...** **012**

806 204 268514 ...

● **8831L.204. ...** **012**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Per la levigatura radicolare
Si consiglia il set 4362
For root planing
We recommend set 4362

● **832 LEF**
● **8832 L**



| | | |
|----------------------|---|------------|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |
| L ₁ | mm | 19,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



806 204 259504 ...

● **832LEF.204. ...** **014**

806 204 259514 ...

● **8832L.204. ...** **014**

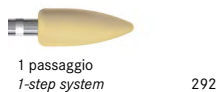
○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Per la levigatura radicolare
Si consiglia il set 4362
For root planing
We recommend set 4362



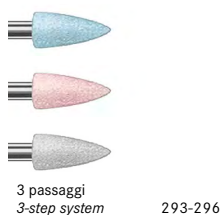
Gomini per composito
Composite polishers



2 passaggi
2-step system 286-290



1 passaggio
1-step system 292



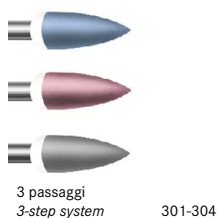
3 passaggi
3-step system 293-296

**Strumenti di lucidatura
per cera-miche ad alte
prestazioni**
*Polishers for all-ceramic
restaurations*



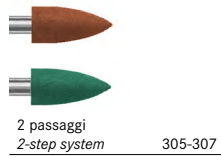
2 passaggi
2-step system 298-301

Gomini per ceramica
Ceramic polishers



3 passaggi
3-step system 301-304

Gomini per metalli
Metal polishers



2 passaggi
2-step system 305-307

Gomini per resine
Acrylic polishers



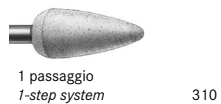
3 passaggi
3-step system 308-309

**Gomini per resine
provvisorie**
*Polishers
for temporary acrylics*



2 passaggi
2-step system 309

Gommino universale
Universal polishers



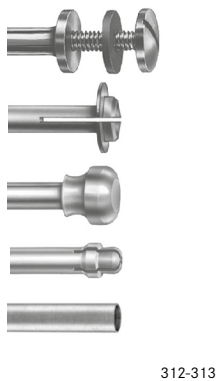
1 passaggio
1-step system 310

Spazzolini speciali
Special brushes



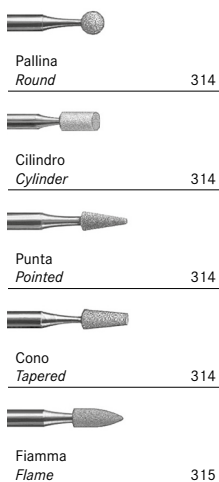
311-312

Mandri
Mandrels



312-313

Arkansas / pietre bianche
*Arkansas abrasives/
White stones*



Pallina
Round 314

Cilindro
Cylinder 314

Punta
Pointed 314

Cono
Tapered 314

Fiamma
Flame 315



| <i>Polishers</i> | | <i>Gommini</i> |
|--|------------------|-------------------------------|
| <i>Composite</i> | 284 – 296 | Composito |
| <i>All-ceramic</i> | 297 – 300 | Ceramica integrale |
| <i>Ceramics</i> | 301 – 304 | Ceramica |
| <i>Metal</i> | 305 – 307 | Metallo |
| <i>Acrylics</i> | 308 – 309 | Resine |
| <i>Universal polishers</i> | | 310 Gommini universali |
| <i>Brushes/Mandrels</i> | 311 – 313 | Spazzolini/Mandrini |
| <i>Arkansas abrasives/White stones</i> | 314 – 315 | Arkansas bianco |



Gommini di lucidatura diamantati

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.

Il diamante è il simbolo dei gommini di lucidatura diamantati. Offriamo una vasta gamma di gommini di lucidatura per materiali diversi (composito, ceramica), al fine di ottenere il risultato ottimale su ogni materiale.

Questi gommini di lucidatura di alta qualità sono disponibili in diverse forme e, in alcuni casi, anche con granulometrie differenti.

La grana è indicata dalla lettera presente alla fine del numero di riferimento: **C** per grossa, **M** per media e **F** per fine, e **UF** per ultra-fine. Se si utilizza un sistema di lucidatura multifase, è importante rispettare la successione corretta: dalla grana grossa alla grana fine. Per risultati ottimali si consiglia di lavorare sotto irrigazione.



Lucidatura di compositi in due passaggi

Two-step polishing of composites

When it comes to polishing composites, you can choose from a multitude of options. But there is one thing all users have in common: The desire to create a glossy finish in little time using high-grade polishers with excellent durability.

The two-step system offers a long service life combined with outstanding flexibility. After shaping with tungsten carbide finishers (preferably Q-Finishers), high-shine polishing takes place with light yellow polishers immediately afterwards. If finishing is done with a red ring diamond only, the surface is still so rough that both polishing stages should be performed. The light pink polishers can effectively pre-polish surfaces. This is followed by the second polishing step, where the light yellow polishers are used to create a perfect high-shine finish. The brilliant interplay between fine diamond grit and a special bond facilitates the creation of a glossy finish while providing the polishers with an impressively long service life.

Advantages:

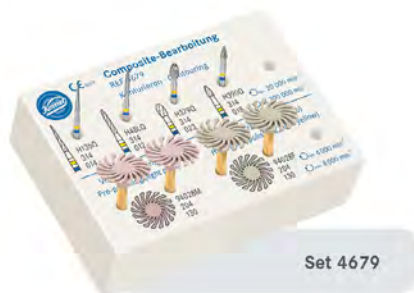
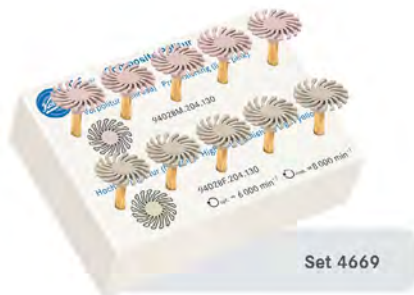
- Natural looking high-shine in two polishing steps at most
- Long service life, therefore economic in use
- Golden shank and a distinct colour scheme for easy identification
- These particularly flexible and petite polishing spirals are optimally suited for reaching all surfaces

Nella lucidatura di compositi vi sono molti modi per raggiungere l'obiettivo finale. Tutti gli utilizzatori però hanno un unico desiderio: ottenere rapidamente una lucidatura a specchio grazie a strumenti di lucidatura che convincano per la loro lunga durata.

Il sistema a due passaggi offre un mix ottimale di durata e flessibilità. Dopo aver modellato la forma con l'ausilio delle frese a finire in carburo di tungsteno (preferibilmente frese a finire «Q»), la lucidatura a specchio successiva avviene con gli strumenti di lucidatura di colore giallo chiaro. Se la finitura è stata fatta solo con la diamantata anello rosso, la superficie è ancora troppo rugosa, quindi si devono eseguire i due passaggi. Lo strumento di lucidatura di colore rosa chiaro consente di realizzare una lucidatura iniziale efficace delle superfici. Successivamente con il secondo passaggio di lucidatura giallo chiaro si ottiene una lucidatura a specchio. L'interazione tra lo speciale legame e la grana diamantata fine consente una lucidatura a specchio convincente con al contempo una lunga durata dello strumento.

Vantaggi:

- Lucidatura a specchio naturale in solo 2 passaggi
- Lunga durata ed elevata economicità
- Gambo dorato e definizione cromatica per una facile identificazione
- Queste routine a spirale particolarmente fini e flessibili sono perfettamente idonee per raggiungere tutte le superfici





286

94028 M 94028 F



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 130 | 130 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | |
|-----------------|-----|-----|
| 94028M.204. ... | 130 | - |
| 94028F.204. ... | - | 130 |

⊖_{max} 8000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Strumento per la lucidatura

Per la lucidatura iniziale e la lucidatura a specchio

Da utilizzare sulle superfici umide

Si consiglia il kit 4669

High-shine polisher interspersed with diamond grit

For pre-polishing and high-shine polishing

To be used on moist surfaces

We recommend set 4669

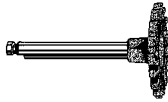
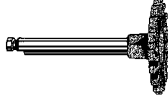


4679.000

287



Kit per la lavorazione di composito
Set 4679 for composite trimming

| |  | | |
|---|---|---|---|
|  | H135Q.314.014 | 1 |  |
|  | H48LQ.314.012 | 1 |  |
|  | H379Q.314.023 | 1 |  |
|  | H390Q.314.018 | 1 |  |
| | | |  |
| | 94028M.204.130 | 2 | |
| | | |  |
| | 94028F.204.130 | 2 | |



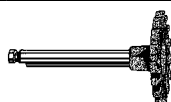
4669.204



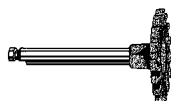
Routine a spirale Art2 impregnati di diamante per la lucidatura dei compositi (2 passaggi)
Art2 polishing spiral interspersed with diamond grit for work on composite (2-step)



94028M.204.130 5



94028F.204.130 5



94023 M
94023 F



| | | | |
|---------------|-------------------------------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 030 | 030 |
| L | mm | 8,5 | 8,5 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



94023M.204. ...

030

-

94023F.204. ...

-

030

$\varnothing_{max}$ 15000 min⁻¹/rpm

$\varnothing_{opt}$ 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per compositi impregnati di grani di diamante per la lucidatura in due passaggi

Lucidatura e brillantatura a specchio

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consegna il Set 4652

Two step composite polisher interspersed with diamond grit

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4652

94024 M
94024 F



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 050 | 050 |
| L | mm | 12,0 | 12,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | |
|-----------------|-----|-----|
| 94024M.204. ... | 050 | - |
| 94024F.204. ... | - | 050 |

⌚_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per compositi impregnati di grani di diamante per la lucidatura in due passaggi

Lucidatura e brillantatura a specchio

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il Set 4652

Two step composite polisher interspersed with diamond grit

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4652

94025 M
94025 F



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 070 | 070 |
| L | mm | 7,8 | 7,8 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | |
|-----------------|-----|-----|
| 94025M.204. ... | 070 | - |
| 94025F.204. ... | - | 070 |

⌚_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per compositi impregnati di grani di diamante per la lucidatura in due passaggi

Lucidatura e brillantatura a specchio

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il Set 4652

Two step composite polisher interspersed with diamond grit

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4652

94026 M
94026 F



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | |
|-----------------|-----|-----|
| 94026M.204. ... | 100 | - |
| 94026F.204. ... | - | 100 |

⌚_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per compositi impregnati di grani di diamante per la lucidatura in due passaggi

Lucidatura e brillantatura a specchio

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il Set 4652

Two step composite polisher interspersed with diamond grit

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4652



290 4652.204



Gommini impregnati di diamante Art2 per la lucidatura dei compositi (2 fasi)
Art2 polishers interspersed with diamond grit for composite (2-step)

| | |  |
|----------------|---|---|
| 94023M.204.030 | 1 |  |
| 94023F.204.030 | 1 |  |
| 94024M.204.050 | 1 |  |
| 94024F.204.050 | 1 |  |
| 94025M.204.070 | 1 |  |
| 94025F.204.070 | 1 |  |
| 94026M.204.100 | 1 |  |
| 94026F.204.100 | 1 |  |



Gommini per la lucidatura mono-passaggio di compositi

One-step Composite Polishers

There is a large range of multi-step polishing systems available on the market, yet many users do not carry out all polishing steps to save time.

With these yellow polishers you can achieve a glossy surface finish with only one polishing step, provided that they are used subsequent to a finishing step. These new polishers are an unrivalled team for achieving a perfect polishing result when used in combination with our Q-Finishers.

These new polishers are an unrivalled team for achieving a perfect polishing result when used in combination with our Q-Finishers.

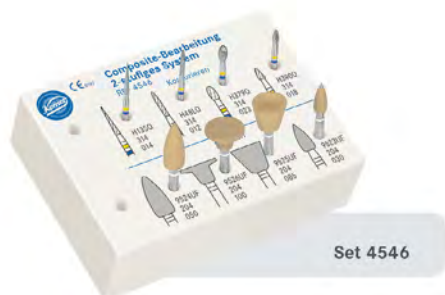
Advantages:

- Very flexible material due to a special silicon bond
- Temperature-resistant material (suited for treatment in the autoclave)
- The colour code (white ring for ultra fine), in line with the colour of diamond grit, ensures easy identification

I gommini di lucidatura diamantati si sono ormai imposti come standard nella lucidatura ottimale di materiali compositi e in ceramica. Per la lucidatura in più passaggi alcuni utenti rinunciano per motivi di tempo. Con i nostri gommini gialli è possibile ottenere una brillantatura a specchio, grazie al passaggio preliminare della fresa al carburo di tungsteno «Q» di nuova generazione.

Vantaggi:

- estrema flessibilità grazie all'utilizzo di legante silconico speciale
- utilizzo di materiali resistenti alle alte temperature delle autoclavi
- grazie alla codifica colore (anello bianco per ultrafine) e alle differenti grane diamantate non sussiste più nessun pericolo di errore





9523 UF



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 030 |
| L | mm | 8,5 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9523UF.204. ... 030

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gomini per compositi impregnati di grani di diamante

Da impiegare insieme alla frese a finire taglio Q

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il 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 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 050 |
| L | mm | 12,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9524UF.204. ... 050

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gomini per compositi impregnati di grani di diamante

Da impiegare insieme alla frese a finire taglio Q

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il 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 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 085 |
| L | mm | 8,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9525UF.204. ... 085

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gomini per compositi impregnati di grani di diamante

Da impiegare insieme alla frese a finire taglio Q

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il 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 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 100 |
| L | mm | 1,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9526UF.204. ... 100

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gomini per compositi impregnati di grani di diamante

Da impiegare insieme alla frese a finire taglio Q

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il set 4546

One-step composite polisher interspersed with diamond grit

Use in combination with Q-Finishers

Use with spray coolant

We recommend set 4546

9687
9688
9689



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 140 | 140 | 140 |
| L | mm | 0,2 | 0,2 | 0,2 |

non montato - not mounted

| | | | |
|---------------|-----|-----|-----|
| 9687.900. ... | 140 | - | - |
| 9688.900. ... | - | 140 | - |
| 9689.900. ... | - | - | 140 |

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per compositi impregnati di grani di diamante
Utilizzo con raffreddamento spray
Da montare su mandrino «pop-on» 310.204
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
Suitable for pop-on mandrel 310.204

293

9400
9401
9402



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 030 | 030 | 030 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

FG - Friction Grip (FG)



| | | | |
|---------------|-----|-----|-----|
| 9400.314. ... | 030 | - | - |
| 9401.314. ... | - | 030 | - |
| 9402.314. ... | - | - | 030 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



| | | | |
|---------------|-----|-----|-----|
| 9400.204. ... | 030 | - | - |
| 9401.204. ... | - | 030 | - |
| 9402.204. ... | - | - | 030 |

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per compositi impregnati di grani di diamante
Utilizzo con raffreddamento spray
Si consiglia il set 4312A
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4312A



9436 C
9436 M
9436 F



| | | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 045 | 045 | 045 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | | |
|-----------------------|------------|------------|------------|
| 9436C.204. ... | 045 | - | - |
| 9436M.204. ... | - | 045 | - |
| 9436F.204. ... | - | - | 045 |

294

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per compositi impregnati di grani di diamante

Utilizzo con raffreddamento spray

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

9403
9404
9405



| | | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 055 | 055 | 055 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | | |
|----------------------|------------|------------|------------|
| 9403.204. ... | 055 | - | - |
| 9404.204. ... | - | 055 | - |
| 9405.204. ... | - | - | 055 |

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per compositi impregnati di grani di diamante

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il set 4312A

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4312A

9406

9407

9408



| | | | | |
|---------------|---|-----|-----|-----|
| |  | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | | |
|---------------|-----|-----|-----|
| 9406.204. ... | 100 | - | - |
| 9407.204. ... | - | 100 | - |
| 9408.204. ... | - | - | 100 |

⌚_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per compositi impregnati di grani di diamante

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il Set 4312A

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

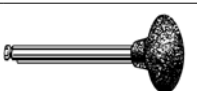
We recommend set 4312A



296 4312 A.204



Set gommini per compositi impregnati di grani di diamante
Polishers interspersed with diamond grit for composite

| | |  | |
|--------------|---|---|--|
| 9400.204.030 | 1 |  | |
| 9401.204.030 | 1 |  | |
| 9402.204.030 | 1 |  | |
| 9403.204.055 | 1 |  | |
| 9404.204.055 | 1 |  | |
| 9405.204.055 | 1 |  | |
| 9406.204.100 | 1 |  | |
| 9407.204.100 | 1 |  | |
| 9408.204.100 | 1 |  | |



Strumenti di lucidatura per ceramiche ad alte prestazioni



Polishers for all-ceramic restorations

The new polishing system for is ideally suited for hard all-ceramic restorations. A mirror finish can be achieved in just two polishing steps. Thanks to their established colours, the pre-polisher (blue) and the high-shine polisher (grey) are easy to identify. They are also provided with a golden shank to further distinguish them from other polishers.

Komet now offers a complete instrument range providing dentists with all they need for work on all-ceramic restorations: ZR abrasives for corrections and the new polishers for quick polishing of all-ceramic restorations.

Il nuovo sistema di lucidatura è studiato in modo specifico per le ceramiche dure ad alte prestazioni. In due soli passaggi si ottiene una lucidatura a specchio. Lo strumento di lucidatura iniziale (blu) e lo strumento di lucidatura a specchio (grigio chiaro) sono facilmente identificabili grazie alla loro connotazione cromatica, e sono dotati inoltre di un gambo dorato.

Komet propone ora agli odontoiatri un'offerta completa per la lavorazione delle ceramiche ad alte prestazioni: molatrici ZR per le correzioni e questi nuovi strumenti di lucidatura per una lucidatura rapida di tutte le ceramiche ad alte prestazioni.





94020 C
94020 F



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 040 |
| L | mm | 10,5 | 10,5 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | |
|------------------------|-----|-----|
| 94020C.204. ... | 040 | - |
| 94020F.204. ... | - | 040 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Strumenti con grani diamanti agglomerati per la lucidatura delle ceramiche integrali

Per la lucidatura preliminare e super-brillantatura

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il set 4622

Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4622

94021 C
94021 F



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 050 | 050 |
| L | mm | 12,0 | 12,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | |
|------------------------|-----|-----|
| 94021C.204. ... | 050 | - |
| 94021F.204. ... | - | 050 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Strumenti con grani diamanti agglomerati per la lucidatura delle ceramiche integrali

Per la lucidatura preliminare e super-brillantatura

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il set 4622

Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4622

94022 C
94022 F



| | | | |
|----------------------|-------------------------------|------------|------------|
| | | 10 | 10 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 060 | 060 |
| L | mm | 9,3 | 9,3 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



| | | |
|------------------------|------------|------------|
| 94022C.204. ... | 060 | - |
| 94022F.204. ... | - | 060 |

$\odot_{max}$ 15000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{opt}$ 6000 min⁻¹/rpm

Strumenti con grani diamanti agglomerati per la lucidatura delle ceramiche integrali
Per la lucidatura preliminare e super-brillantatura
Utilizzo con raffreddamento spray
Si consiglia il set 4622
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4622

94012 C
94012 F



| | | | |
|----------------------|-------------------------------|------------|------------|
| | | 10 | 10 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 110 | 110 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



| | | |
|------------------------|------------|------------|
| 94012C.204. ... | 110 | - |
| 94012F.204. ... | - | 110 |

$\odot_{max}$ 15000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{opt}$ 6000 min⁻¹/rpm

Strumenti con grani diamanti agglomerati per la lucidatura delle ceramiche integrali
Per la lucidatura preliminare e super-brillantatura
Utilizzo con raffreddamento spray
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant



300 4622.204



Gommini impregnati di diamante Art2 per ceramiche integrali (p. es. ZrO_2)
Diamond grit interspersed Art2 polishers for all-ceramic restorations (e.g. ZrO_2)

| 94020C.204.040 | 1 | |
|----------------|---|--|
| 94020F.204.040 | 1 | |
| 94021C.204.050 | 1 | |
| 94021F.204.050 | 1 | |
| 94022C.204.060 | 1 | |
| 94022F.204.060 | 1 | |



4637A.000

Set per ritocchi e la lucidatura delle ceramiche integrali (p. es. ZrO_2)
Set for minor corrections and polishing of all-ceramic restorations (e.g. ZrO_2)

| ZR850.314.016 | 1 | |
|----------------|---|--|
| ZR8850.314.016 | 1 | |
| ZR379.314.023 | 1 | |
| ZR8379.314.023 | 1 | |
| 94020C.204.040 | 1 | |
| 94020F.204.040 | 1 | |
| 94022C.204.060 | 1 | |
| 94022F.204.060 | 1 | |



9545 F



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 2,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | |
|----------------|-----|
| 9545F.204. ... | 110 |
|----------------|-----|

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per ceramica impregnati di grani di diamante

Utilizzo con raffreddamento spray

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

301



94000 C 94000 M 94000 F



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 030 | 030 | 030 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | | |
|-----------------|-----|---|---|
| 94000C.204. ... | 030 | - | - |
|-----------------|-----|---|---|

| | | | |
|-----------------|---|-----|---|
| 94000M.204. ... | - | 030 | - |
|-----------------|---|-----|---|

| | | | |
|-----------------|---|---|-----|
| 94000F.204. ... | - | - | 030 |
|-----------------|---|---|-----|

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini diamantati per ceramica

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il 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 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 040 | 040 | 040 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | | |
|------------------------|-----|-----|-----|
| 94010C.204. ... | 040 | - | - |
| 94010M.204. ... | - | 040 | - |
| 94010F.204. ... | - | - | 040 |

302

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini diamantati per ceramica

Utilizzo con raffreddamento spray

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

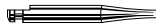
Use with spray coolant

94006 C
94006 M
94006 F



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 050 | 050 | 050 |
| L | mm | 10,5 | 10,5 | 10,5 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | | |
|------------------------|-----|-----|-----|
| 94006C.204. ... | 050 | - | - |
| 94006M.204. ... | - | 050 | - |
| 94006F.204. ... | - | - | 050 |

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini diamantati per ceramica

Utilizzo con raffreddamento spray

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

94004 C
94004 M
94004 F



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 | 060 | 060 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | | |
|------------------------|-----|-----|-----|
| 94004C.204. ... | 060 | - | - |
| 94004M.204. ... | - | 060 | - |
| 94004F.204. ... | - | - | 060 |

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini diamantati per ceramica

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il 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 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | | |
|------------------------|-----|-----|-----|
| 94005C.204. ... | 100 | - | - |
| 94005M.204. ... | - | 100 | - |
| 94005F.204. ... | - | - | 100 |

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini diamantati per ceramica

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il set 4313B

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

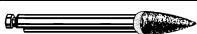
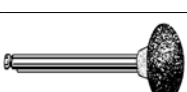
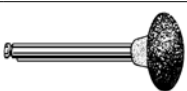
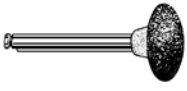
We recommend set 4313B



304 43 13 B.204



Set gommini per ceramica impregnati di grani di diamante
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 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 060 | 060 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



658 204 030513 ...

9606.204. ... 060 -

658 204 030503 ...

9616.204. ... - 060

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini di lucidatura ad alto rendimento per la
lucidatura di amalgama, leghe nobili e vili

Utilizzo con raffreddamento spray

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and
non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9607
9617



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 090 | 090 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



658 204 030513 ...

9607.204. ... 090 -

658 204 030503 ...

9617.204. ... - 090

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini di lucidatura ad alto rendimento per la
lucidatura di amalgama, leghe nobili e vili

Utilizzo con raffreddamento spray

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and
non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9608
9618



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 030 | 030 |
| L | mm | 6,6 | 6,6 |

FG - Friction Grip (FG)



658 314 243513 ...

9608.314. ... 030 -

658 314 243503 ...

9618.314. ... - 030

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



658 204 243513 ...

9608.204. ... 030 -

658 204 243503 ...

9618.204. ... - 030

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini di lucidatura ad alto rendimento per la
lucidatura di amalgama

Leghe nobili e vili

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and
non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9609
9619



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 10 | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 045 | 045 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



658 204 243513 ...

9609.204. ... 045 -

658 204 243503 ...

9619.204. ... - 045

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini di lucidatura ad alto rendimento per la
lucidatura di amalgama

Leghe nobili e vili

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and
non-precious metal alloys

Use with spray coolant



9610
9620



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 10 | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 045 | 045 |
| L | mm | 16,0 | 16,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



658 104 292513 ...

9610.104. ...

045

-

658 104 292503 ...

9620.104. ...

-

045

306

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini di lucidatura ad alto rendimento per la
lucidatura di leghe nobili, vili e scheletrati, utilizzare fuori
dal cavo orale

*High-efficiency polisher for precious metal and non-
precious metal alloys, model cast, extraoral use*

9611
9621



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 150 | 150 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



658 104 303513 ...

9611.104. ...

150

-

658 104 303503 ...

9621.104. ...

-

150

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini di lucidatura ad alto rendimento per la lucidatura di leghe
nobili, vili e scheletrati, utilizzare fuori dal cavo orale

*High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys,
model cast, extraoral use*



9612
9622



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 150 | 150 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |



658 104 372513 ...

9612.104. ...

150

-

658 104 372503 ...

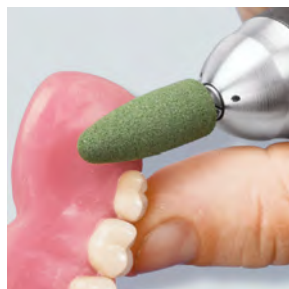
9622.104. ...

-

150

⌚_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⌚_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini di lucidatura ad alto rendimento per la lucidatura di leghe nobili, vili e scheletrati, utilizzare fuori dal cavo orale
High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use



9603
9641
9644



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |
| L | mm | 25,0 | 25,0 | 25,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



| | | | |
|---------------|-----|-----|-----|
| 9603.104. ... | 100 | - | - |
| 9641.104. ... | - | 100 | - |
| 9644.104. ... | - | - | 100 |

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

308

9642 C
9642 M
9642 F



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |
| L | mm | 19,0 | 19,0 | 19,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



| | | | |
|----------------|-----|-----|-----|
| 9642C.104. ... | 100 | - | - |
| 9642M.104. ... | - | 100 | - |
| 9642F.104. ... | - | - | 100 |

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

9432
9424
9433



| | | 10 | 10 | 10 |
|---------------|-----------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 055 | 055 | 055 |
| L | mm | 16,5 | 16,5 | 16,5 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



| | | | |
|---------------|-----|-----|-----|
| 9432.104. ... | 055 | - | - |
| 9424.104. ... | - | 055 | - |
| 9433.104. ... | - | - | 055 |

⌚_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

309

9515 M
9515 F



| | | 10 | 10 |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 220 |
| L | mm | 3,5 | 3,5 |

non montato · not mounted

| | | |
|----------------|-----|-----|
| 9515M.900. ... | 220 | - |
| 9515F.900. ... | - | 220 |

⌚_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per la brillantatura, e super brillantatura di resine per protesi e resine provvisorie

Da montare su mandrino 305.104.050, utilizzare fuori dal cavo orale

Polisher for polishing and high-shine polishing of denture acrylics and temporary acrylics

Suitable for mandrel 305.104.050, extraoral use



9555



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 100 |
| L | mm | 8,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



658 204 030523 ...

9555.204. ...

100

310

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Gommino per lucidare lo smalto
Da utilizzare senza pasta di lucidatura
Utilizzo con raffreddamento spray
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9557



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 15,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



658 204 243523 ...

9557.204. ...

060

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Gommino per lucidare lo smalto
Da utilizzare senza pasta di lucidatura
Utilizzo con raffreddamento spray
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9556



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 110 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



658 204 304523 ...

9556.204. ...

110

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Gommino universale per lucidare lo smalto
Da utilizzare senza pasta di lucidatura
Utilizzo con raffreddamento spray
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9553



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



658 204 034523 ...

9553.204. ...

060

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm
Gommino per lucidare lo smalto
Da utilizzare senza pasta di lucidatura
Utilizzo con raffreddamento spray
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

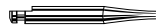


9684



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9684.204. ... 040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Spazzolino a fibre speciali con particelle integrate di carburo di silicio (SiC)

Per la lucidatura occlusale di compositi e ceramiche senza pasta di lucidatura

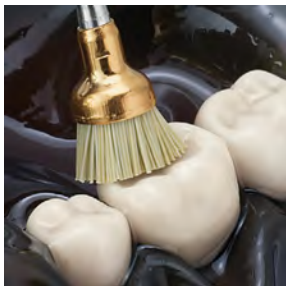
Utilizzo con raffreddamento spray

Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces

Use without polishing paste

Use with spray coolant

311



9685



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9685.204. ... 060

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Spazzolino a fibre speciali con particelle integrate di carburo di silicio (SiC)

Per la lucidatura occlusale di compositi e ceramiche senza pasta di lucidatura

Utilizzo con raffreddamento spray

Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces

Use without polishing paste

Use with spray coolant



9686



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9686.204. ...

040

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Spazzolino a fibre speciali con particelle integrate di carburo di silicio (SiC)

Per la lucidatura occlusale di compositi e ceramiche senza pasta di lucidatura

Utilizzo con raffreddamento spray

Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces

Use without polishing paste

Use with spray coolant

303



| | | |
|--|--|---|
| | | 6 |
|--|--|---|

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



330 204 603391 ...

303.204. ...

•

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino per dischi, gommini e spazzolini, acciaio inossidabile

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

327



| | | |
|--|--|---|
| | | 6 |
|--|--|---|

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



330 204 615421 ...

327.204. ...

•

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino speciale, acciaio inossidabile

Special mandrel, stainless steel

309



| | | |
|--|--|---|
| | | 6 |
|--|--|---|

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



330 204 607000 ...

309.204. ...

•

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino per gommini e spazzolini a coppetta, acciaio inossidabile

Pop-on mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel

309 A



6

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



309A.204. ...

•

$\odot_{\max}$ 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino per gommini e spazzolini a coppetta, acciaio inossidabile

Pop-on mandrel for cup-shaped polishers, stainless steel

310



6

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



330 204 608000 ...

310.204. ...

•

$\odot_{\max}$ 30000 min⁻¹/rpm

Mandrino «pop-on» per dischi di lucidatura/finitura, acciaio inossidabile

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

312



6

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



312.204. ...

•

$\odot_{\max}$ 30000 min⁻¹/rpm

Mandrino su cui avvitare coppette e spazzolini, acciaio inossidabile

Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel



601



| | |
|--------------------------------------|------------|
| | 10 |
| Grana · Grit | 420 |
| Tipo di granulometria · Grit version | extra fine |

FG · Friction Grip (FG)



601.314. ...

420

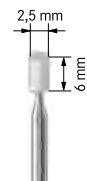
Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



601.204. ...

420

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 20000 min⁻¹/rpm
Per la rifinitura di compositi
For fine work on composites



638



| | |
|--------------------------------------|------------|
| | 10 |
| Grana · Grit | 420 |
| Tipo di granulometria · Grit version | extra fine |

FG · Friction Grip (FG)



638.314. ...

420

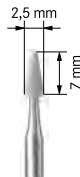
Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



638.204. ...

420

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 20000 min⁻¹/rpm
Per la rifinitura di compositi
For fine work on composites



645



| | |
|--------------------------------------|------------|
| | 10 |
| Grana · Grit | 420 |
| Tipo di granulometria · Grit version | extra fine |

FG · Friction Grip (FG)



645.314. ...

420

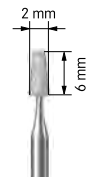
Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



645.204. ...

420

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 20000 min⁻¹/rpm
Per la rifinitura di compositi
For fine work on composites



649



| | |
|--------------------------------------|------------|
| | 10 |
| Grana · Grit | 420 |
| Tipo di granulometria · Grit version | extra fine |

FG · Friction Grip (FG)



649.314. ...

420

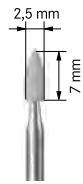
Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



649.204. ...

420

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 20000 min⁻¹/rpm
Per la rifinitura di compositi
For fine work on composites



661



| | |
|---|------------|
|  | 10 |
| Grana · Grit | 420 |
| Tipo di granulometria · Grit version | extra fine |

FG · Friction Grip (FG)



661.314. ... 420

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



661.204. ... 420

⌚_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm

Per la rifinitura di compositi

For fine work on composites



Gommini
Polishers



319-322

Spazzolini
Brushes



323-327



Nota: Vedi anche le nostre punte ultrasoniche per profilassi e parodontologia, capitolo PiezoLine, da pagina 102
Note: See also our prophylaxis and Para-Ultra sonic tips in the section PiezoLine starting from Page 102



Prophylaxis **Profilassi**

| | | |
|----------------------------------|------------------|------------------------------|
| <i>Sonic and ultrasonic tips</i> | 318 | Punte soniche e ultrasoniche |
| <i>Polishers</i> | 319 – 322 | Gommini |
| <i>Brushes</i> | 323 – 327 | Spazzolini |



Prophylaxis

Ideally suitable for scaling, periodontal treatments and implant prophylaxis, our SonicLine for sonic treatments and PiezoLine for ultrasonic therapies offer two complete systems with unparalleled precision and efficiency.

We dedicated separate chapters in our catalog to these comprehensive product ranges. Please consult these special sections to find the sonic or ultrasonic instruments ideally adapted to your requirements.

For more information, order our SonicLine, SonicLine Quick or PiezoLine brochures.

Profilassi

Grazie alla linea SonicLine con le punte soniche e la linea PiezoLine con le punte a ultrasuoni, sono disponibili due sistemi completi che garantiscono precisione ed efficienza senza pari. Per lo scaling, la profilassi implantare o il trattamento parodontale.

All'interno del nostro catalogo, a questi assortimenti completi sono dedicati capitoli separati. Per trovare lo strumento più adatto alle diverse esigenze basta consultare la sezione corrispondente riguardante le punte soniche o le punte a ultrasuoni.

Per ulteriori informazioni è possibile richiedere le nostre brochure SonicLine, SonicLine Quick e PiezoLine.

Strumenti di lucidatura e spazzolini

Polishers and brushes

We hereby present our comprehensive product range of prophylaxis polishers and brushes. You can choose between our economically priced pop-on and screw-in varieties or our handy pre-mounted products.

Note:

Our prophylaxis polishers and brushes are designed for single use. The corresponding symbol ② is depicted on the packaging.

Handy hint:

To prevent undesirable splashing of the polishing paste, we recommend using the polishers and brushes at the recommended speed of $\odot_{\text{opt.}} 1,500$ rpm.

Vi presentiamo la gamma completa dei nostri prodotti che comprende una vasta selezione di strumenti di lucidatura e di spazzolini per la profilassi. L'assortimento a disposizione spazia dalle varianti economiche Pop-On e Screw-In ai pratici prodotti pre-montati.

Nota:

Gli strumenti di lucidatura e gli spazzolini per la profilassi sono prodotti monouso. Sulla confezione è riportato il simbolo corrispondente ②.

Suggerimento:

Per evitare spruzzi indesiderati della pasta lucidante, si raccomanda l'utilizzo degli strumenti di lucidatura e degli spazzolini con un numero di giri ottimale di $\odot_{\text{opt.}} 1.500$ min-1.

319

94014 F



| | | |
|---------------|-------------------------------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 9,0 |

94014F.000. ...

060

$\odot_{\text{max.}}$ 10000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{\text{opt.}}$ 1500 min⁻¹/rpm
 Gommino, molle
 Senza lattice
 Utilizzare con pasta di lucidatura
 Da montare su mandrino 309A.204
 Polisher, soft
 Latex free
 Use with polishing paste
 Suitable for mandrel 309A.204

9672



| | | |
|---------------|-------------------------------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 060 |
| L | mm | 9,0 |

9672.000. ...

060

$\odot_{\text{max.}}$ 10000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{\text{opt.}}$ 1500 min⁻¹/rpm
 Gommino, normale
 Senza lattice
 Utilizzare con pasta di lucidatura
 Da montare su mandrino 309A.204
 Polisher, normal
 Latex free
 Use with polishing paste
 Suitable for mandrel 309A.204



9672 H



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 9,0 |

9672H.000. ... 060

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Gommino, duro
Senza lattice
Utilizzare con pasta di lucidatura
Da montare su mandrino 309A.204
Polisher, hard
Latex free
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204



309 A

| | | |
|--|--|---|
| | | 6 |
|--|--|---|

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

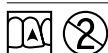


309A.204. ...

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrino per gommini e spazzolini a coppetta, acciaio inossidabile
Pop-on mandrel for cup-shaped polishers, stainless steel



94015 F



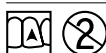
| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

94015F.000. ... 060

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Gommino, molle
Senza lattice
Utilizzare con pasta di lucidatura
Da montare su mandrino 312.204
Polisher, soft
Latex free
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9532



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

9532.000. ... 060

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Gommino, normale
Senza lattice
Utilizzare con pasta di lucidatura
Da montare su mandrino 312.204
Polisher, normal
Latex free
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9532 H



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

9532H.000. ... 060

$\odot_{max}$ 10000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{opt}$ 1500 min⁻¹/rpm
 Gommino, duro
 Senza lattice
 Utilizzare con pasta di lucidatura
 Da montare su mandrino 312.204
 Polisher, hard
 Latex free
 Use with polishing paste
 Suitable for mandrel 312.204



312

| | | |
|--|--|---|
| | | 6 |
|--|--|---|

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

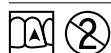


312.204. ...

$\odot_{max}$ 30000 min⁻¹/rpm
 Mandrino su cui avvitare coppette e spazzolini,
 acciaio inossidabile
 Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing
 brushes, stainless steel



94016 F



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

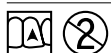


94016F.204. ... 060

$\odot_{max}$ 10000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{opt}$ 1500 min⁻¹/rpm
 Senza lattice
 Utilizzare con pasta di lucidatura
 Latex free
 Use with polishing paste



9696



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9696.204. ... 060

$\odot_{max}$ 10000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{opt}$ 1500 min⁻¹/rpm
 Senza lattice
 Utilizzare con pasta di lucidatura
 Latex free
 Use with polishing paste



9631



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 8,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



020 204 034000 ...

9631.204. ...

060

322

☉_{max} 10000 min⁻¹/rpm

☉_{opt} 1500 min⁻¹/rpm

Senza lattice

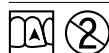
Utilizzare con pasta di lucidatura

Latex free

Use with polishing paste



9533



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

9533.000. ... 060

$\odot_{\text{max}}$ 10000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{\text{opt}}$ 1500 min⁻¹/rpm
 Setole di nylon
 Da utilizzare con pasta abrasiva
 Da montare su mandrino 312.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9533 M



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

9533M.000. ... 060

$\odot_{\text{max}}$ 10000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{\text{opt}}$ 1500 min⁻¹/rpm
 Spazzolino di nylon, setole medie
 Da utilizzare con pasta di lucidatura
 Da montare su mandrino 312.204
Nylon brush with medium bristles
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9533 F



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

9533F.000. ... 060

$\odot_{\text{max}}$ 10000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{\text{opt}}$ 1500 min⁻¹/rpm
 Setole fini di nylon
 Da utilizzare con pasta abrasiva di lucidatura
 Da montare su mandrino 312.204
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9534



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |

9534.000. ... 040

$\odot_{\text{max}}$ 10000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{\text{opt}}$ 1500 min⁻¹/rpm
 Setole di nylon
 Da utilizzare con pasta abrasiva di lucidatura
 Da montare su mandrino 312.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



312



6

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



312.204. ...

•

⌀_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Mandrino su cui avvitare coppette e spazzolini,
acciaio inossidabile

Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing
brushes, stainless steel

9645



100

Misura · Size

Ø 1/10 mm

060

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9645.204. ...

060

⌀_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⌀_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Setole di nylon

Da utilizzare con pasta di lucidatura

Nylon brush

Use with polishing paste

324

9645 M



100

Misura · Size

Ø 1/10 mm

060

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9645M.204. ...

060

⌀_{max} 10000 min⁻¹/rpm

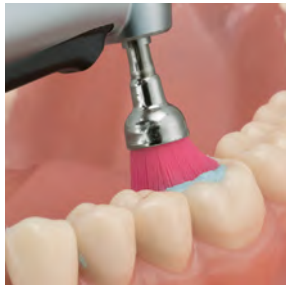
⌀_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Spazzolino di nylon, setole medie

Da utilizzare con pasta di lucidatura

Nylon brush with medium bristles

Use with polishing paste



9645 F



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9645F.204. ... 060

⌚_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Setole fini di nylon

Da utilizzare con pasta di lucidatura

Nylon brush with fine bristles

Use with polishing paste

325

9531



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 020 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9531.204. ... 020

⌚_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Setole di nylon

Da utilizzare con pasta abrasiva

Nylon brush

Use with polishing paste

9531 F



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 020 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9531F.204. ... 020

⌚_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Setole di nylon

Da utilizzare con pasta abrasiva

Nylon brush with fine bristles

Use with polishing paste



326

9654



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9654.204. ...

040

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Setole di nylon

Da utilizzare con pasta di lucidatura

Nylon brush

Use with polishing paste

9671



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |

9671.000. ...

040

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Setole di nylon

Da utilizzare con pasta abrasiva di lucidatura

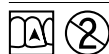
Da montare su mandrino 309.204

Nylon brush

Use with polishing paste

Suitable for mandrel 309.204

9670



| | | |
|---------------|---|-----|
| |  | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |

9670.000. ... 040

$\odot_{max}$ 10000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{opt}$ 1500 min⁻¹/rpm

Setole di nylon

Da utilizzare con pasta abrasiva

Da montare su mandrino 309.204

Nylon brush

Use with polishing paste

Suitable for mandrel 309.204

309



6

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



330 204 607000 ...

309.204. ...

$\odot_{max}$ 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino per gommini e spazzolini a coppetta,
 acciaio inossidabile

Pop-on mandrel for cup-shaped polishers and polishing
 brushes, stainless steel



Strumenti per debonding

Adhesive removers



331-334

Manipolo contrangolo oscillante

Oscillating contra-angle



336

Dischi segmentati oscillanti

Oscillating segment discs



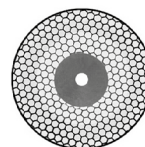
337



338-345

Dischi diamantati

Diamond discs



346-347



Orthodontics **Ortodonzia**

| | | |
|----------------------------------|------------------|------------------------------|
| <i>Adhesive removers</i> | 330 – 334 | Strumenti per debonding |
| <i>Oscillating segment discs</i> | 335 – 345 | Dischi segmentati oscillanti |
| <i>Diamond discs</i> | 346 – 347 | Dischi diamantati |



Ortodonzia

Orthodontics

Special products for orthodontic treatments

On the following pages, we are pleased to introduce a selection of products that are exclusively intended for use in the orthodontic sector.

Our range comprises further rotary instruments that are equally relevant for orthodontic treatments.

Please order our orthodontic brochure which not only includes the below described products, but also the following instruments:

- Tungsten carbide finishers
- Instruments for opening and sealing fissures
- Diamond coated finishing strips
- Tungsten carbide cutters for work on plaster and acrylics
- Accessories such as bur blocks and detergents for instrument reprocessing

Note:

A special prophylaxis brochure on professional dental cleaning is also available.

Prodotti speciali per il trattamento ortodontico

Nelle pagine seguenti vi presentiamo alcuni prodotti utilizzati esclusivamente in ambito ortodontico.

La nostra gamma comprende tuttavia tantissimi altri prodotti utilizzabili anche in ortodonzia.

Richiedete il nostro catalogo Ortodonzia, che oltre ai prodotti qui presentati include anche:

- Frese a finire in carburo di tungsteno
- Articoli per la sigillatura ampliata di solchi
- Strisce diamantate di finitura
- Fresoni in carburo di tungsteno per la lavorazione del gesso e della resina sintetica
- Accessori quali portastrumenti o soluzioni disinfettanti per la decontaminazione degli strumenti

Nota:

È possibile richiedere anche uno speciale catalogo Profilassi per la pulizia professionale dei denti.



Residui di adesivo

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

Rimozione rapida e delicata dei residui di adesivo

Al termine di un trattamento ortodontico con brackets l'odontoiatra si trova di fronte al problema di rimuovere rapidamente i residui di adesivo senza intaccare la sostanza sana del dente.

Per la rimozione delicata di tali residui consigliamo speciali strumenti.

- ❶ Punta liscia per proteggere la gengiva
- ❷ Fase di sicurezza per evitare la formazione di tacche
- ❸ Asporta i resti di cemento, senza danneggiare lo smalto



331

H 22 GK



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,4 |

FG · Friction Grip (FG)



H22GK.314. ... 016

Modello di utilità, brevetti / Utility model, patents
DE 198 00 324

Vestibolare, punta di sicurezza
Labial, safe end

H 22 AGK



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,8 |

FG · Friction Grip (FG)



H22AGK.314. ... 016

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



H22AGK.204. ... 016

■ = 100000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti / Utility model, patents
DE 198 00 324

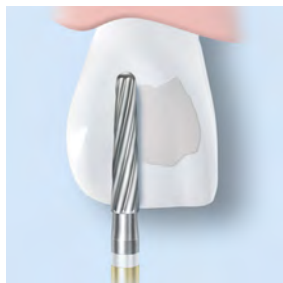
Vestibolare, punta di sicurezza
Labial, safe end



332

Strumento per il debonding
per le superfici labiali

Adhesive remover
for labial surfaces



○ **H 22 ALGK**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,3 |

FG · Friction Grip (FG)



○ **H22ALGK.314. ...** 016

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

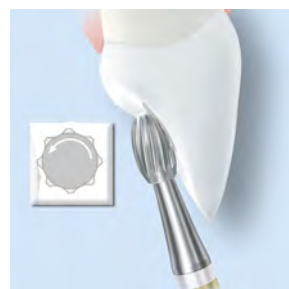


○ **H22ALGK.204. ...** 016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti/ Utility model, patents
DE 198 00 324

Vestibolare, punta di sicurezza
Labial, safe end



Strumento per il debonding
per la tecnica linguale

Adhesive remover
for lingual technique

○ **H 379 AGK**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 4,2 |

FG · Friction Grip (FG)



○ **H379AGK.314. ...** +023

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



○ **H379AGK.204. ...** 023

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti/ Utility model, patents
DE 198 00 324

Palatale, punta di sicurezza
Palatal, safe end



○ **H 390 AGK**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 3,5 |

FG · Friction Grip (FG)



○ **H390AGK.314. ...** 018

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti/ Utility model, patents
DE 198 00 324

Palatale, punta di sicurezza
Palatal, safe end



H 23 RA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,6 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



H23RA.204. ... 016

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Fase di sicurezza per impedire rigature

Safety chamfer in order to avoid groove formation

H 23 VIP



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,6 |

FG · Friction Grip (FG)



H23VIP.314. ... 016

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



H23VIP.204. ... 016

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Versione a taglio aggressivo, con rivestimento ZrN

High-efficiency cutting design, ZrN coating

9498



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 050 |
| L | mm | 10,5 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9498.204. ... 050

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Rimozione di residui di adesivo

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il kit 4688ST

Removal of adhesive residues

Use with spray coolant

We recommend set 4688ST

9499



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 8,3 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



9499.204. ... 060

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Rimozione di residui di adesivo

Utilizzo con raffreddamento spray

Si consiglia il kit 4688ST

Removal of adhesive residues

Use with spray coolant

We recommend set 4688ST



334 4688 ST.204



Kit di strumenti per debonding
Set for removing adhesive residues



H23VIP.204.016 2



9498.204.050 2



9499.204.060 2



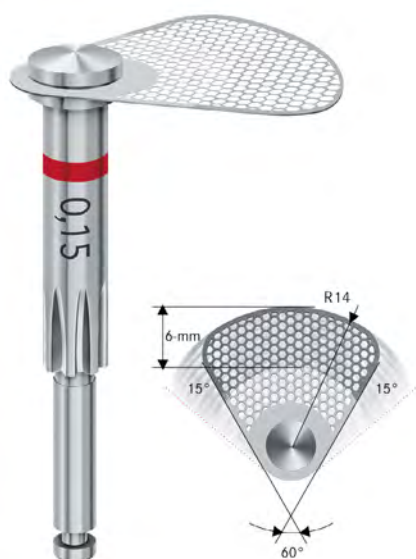


Dischi segmentati oscillanti

Oscillating Segment Discs

The oscillating Komet contra-angle and the Komet OS segment discs sparked off a revolution in orthodontics.

Prof. Dr. Jost-Brinkmann of the Charité Berlin provided his scientific advice during the development of this system which ensures greater safety during stripping. The oscillating 60° segment discs have a swivel angle of only 30°. This allows space-saving work and ensures unobstructed vision onto the site, thus minimising the risk of injury to the soft tissue.



Advantages:

- Minimal risk of injury to the soft tissue due to oscillating operation
- Optimal view and excellent removal of debris thanks to the honeycomb design
- Ring and laser markings on the shank for easier identification

Inizia una nuova era per i trattamenti ortodontici grazie agli strumenti a curva oscillante O-Drive della Komet e il disco segmentato OS brevettato dalla Komet.

Il sistema è stato realizzato con la consulenza scientifica del Prof. Dott. Jost-Brinkmann della Charité di Berlino e rappresenta una soluzione affidabile per lo stripping sicuro. I dischi segmentati oscillanti a 60° presentano un angolo di oscillazione di soli 30°. In questo modo, grazie al risparmio di spazio ottenuto in fase di trattamento e a una visuale migliore, è possibile ridurre al minimo il pericolo di eventuali lesioni dei tessuti molli.

Vantaggi:

- pericolo di eventuali lesioni dei tessuti molli ridotto al minimo grazie alla lavorazione oscillante
- visuale ottimale e buona asportazione di trucioli grazie al design a nido d'ape
- semplicità di identificazione grazie alla codifica laser e agli anelli riportati sul gambo degli strumenti



336 OS 30.000



Contrangolo per dischi oscillanti

- Interfaccia ISO; riduzione 8:1 e tre ugelli nebulizzatori
- Unicamente per i dischi segmentati oscillanti della Komet

Oscillating contra-angle

- With ISO interface, 8:1 reduction and three spray injectors
- Only suited for oscillating segment discs made by Komet



4594.000



Set per la riduzione prossimale dello smalto (ASR) secondo il Dr. Drechsler
Set for interproximal enamel reduction (IPR), according to Dr. Drechsler

337

| ● | 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 | |



Ortodonzia | Dischi segmentati oscillanti
Orthodontics | *Oscillating segment discs*

Utilizzare i dischi esclusivamente su contrangolo oscillante OS30 Komet
The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet contra-angle OS30



4430.000



338

Set con dischi segmentati oscillanti
Set containing oscillating segment discs



OS1M.000.140 1



OS1F.000.140 1



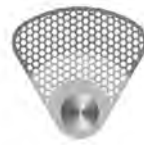
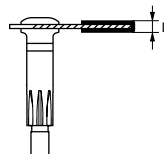
OS2M.000.140 1



OS2F.000.140 1



Da utilizzare sul contrangolo oscillante OS30 Komet
To be used in the oscillating Komet-contra-angle OS30



● **OS 1 M**

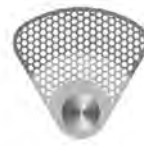
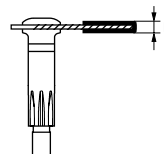


| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,30 |

● **OS1M.000. ...**

140

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Vedi anche il set 4594
See set 4594



● **OS 1 F**

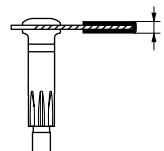


| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,15 |

● **OS1F.000. ...**

140

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Vedi anche il set 4594
See set 4594



● **OS 2 M**

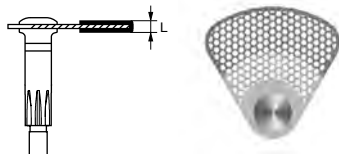


| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,45 |

● **OS2M.000. ...**

140

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm



● **OS 2 F**



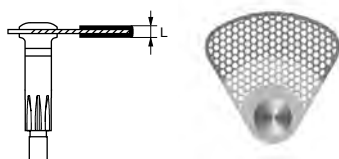
| | | |
|---------------|-------------------------------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,30 |

● **OS2F.000. ...**

140

$\odot_{\max}$ 5000 min⁻¹/rpm

340



● **OS 25 M**



| | | |
|---------------|-------------------------------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,25 |

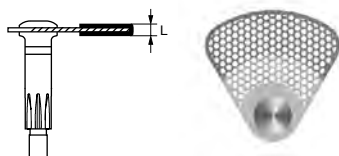
● **OS25M.000. ...**

140

$\odot_{\max}$ 5000 min⁻¹/rpm

Vedi anche il set 4594

See set 4594



● **OS 35 M**



| | | |
|---------------|-------------------------------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,35 |

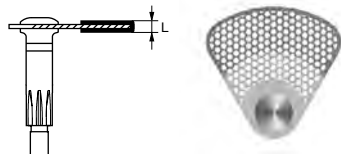
● **OS35M.000. ...**

140

$\odot_{\max}$ 5000 min⁻¹/rpm

Vedi anche il set 4594

See set 4594



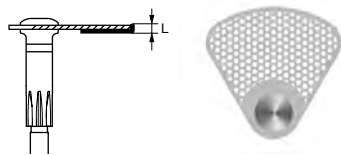
● **OS 20 F**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

● **OS20F.000. ...** 140

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Vedi anche il set 4594
See set 4594



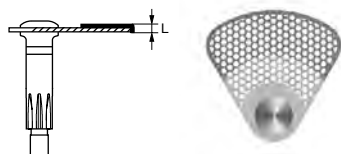
● **OS 1 MH**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

● **OS1MH.000. ...** 140

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm



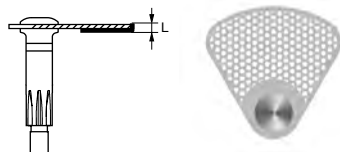
● **OS 1 MV**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

● **OS1MV.000. ...** 140

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm



● **OS 1 FH**

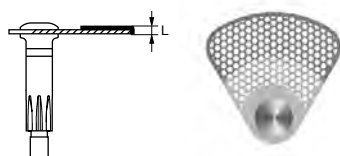


| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,13 |

| | |
|-------------------------|-----|
| ● OS1FH.000. ... | 140 |
|-------------------------|-----|

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Vedi anche il set 4594
See set 4594

342



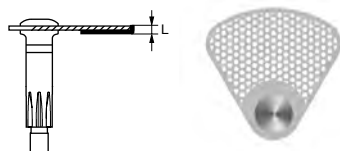
● **OS 1 FV**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,13 |

| | |
|-------------------------|-----|
| ● OS1FV.000. ... | 140 |
|-------------------------|-----|

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Vedi anche il set 4594
See set 4594



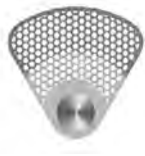
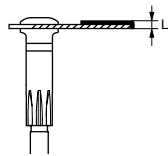
● **OS 15 FH**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,15 |

| | |
|--------------------------|-----|
| ● OS15FH.000. ... | 140 |
|--------------------------|-----|

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Vedi anche il set 4594
See set 4594



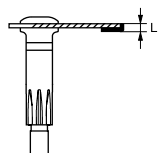
● **OS 15 FV**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,15 |

● **OS15FV.000. ...** 140

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Vedi anche il set 4594
See set 4594



new

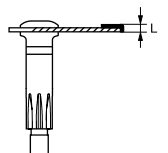
● **OS 18 MHE**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 0,18 |

● **OS18MHE.000. ...** 110

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm



new

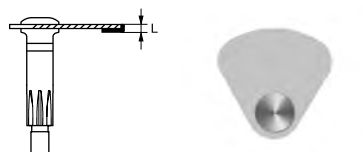
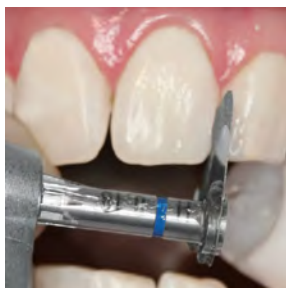
● **OS 18 MVE**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 0,18 |

● **OS18MVE.000. ...** 110

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm



● **OS 18 MH**



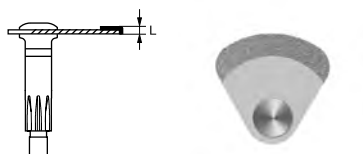
| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 0,18 |

● **OS18MH.000. ...**

110

⌚_{max} 5000 min⁻¹/rpm

344



● **OS 18 MV**

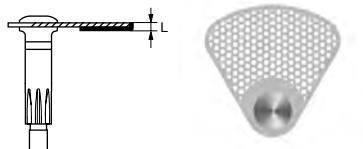


| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 0,18 |

● **OS18MV.000. ...**

110

⌚_{max} 5000 min⁻¹/rpm



● **OS 20 FH**

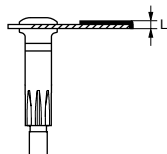


| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

● **OS20FH.000. ...**

140

⌚_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Vedi anche il set 4594
 See set 4594



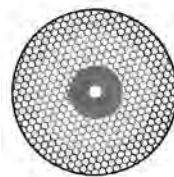
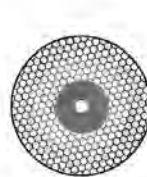
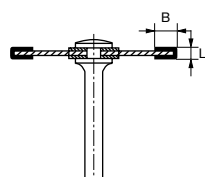
● **OS 20 FV**



| | | |
|---------------|---|------|
| |  | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 140 |
| L | mm | 0,20 |

● **OS20FV.000. ...** 140

⌀_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Vedi anche il set 4594
See set 4594



346

● 8934 A



| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
|--|-----------|------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 140 | 180 | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 1,0 | 2,0 | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 |

non montato · not mounted



8934A.900. ...

◆100

◆140

△180

▲220

▲ = 20000 min⁻¹/rpm

△ = 25000 min⁻¹/rpm

◆ = 30000 min⁻¹/rpm

Disco diamantato per stripping, utilizzare un paraguance, utilizzare mandrino 303

Il paraguance non fa parte della gamma di Komet

Stripping disc, use disc-guard, use mandrel 303

Disc guard not available from Komet

303



347



6

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



330 204 603391 ...

303.204. ...

•

n_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino per dischi, gommini e spazzolini,
acciaio inossidabile

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



Cavità di accesso

Access cavity



EndoGuard con punta non tagliente, con tacchette trasversali
EndoGuard with safe end, with cross cut 351



Fresa di apertura endodontica con punta non tagliente
Endo reamer with safe end 351



Cavità di accesso
Access cavity 352



Strumento combinato
Combination bur 352



Strumento combinato
Combination bur 352



Conica con punta non tagliente
Round end tapered with safe end 353



EndoTracer
EndoTracer 354-355



EndoExplorer
EndoExplorer 357-358



Frese di «Gates Glidden»
Reamers "Gates Glidden" 358-259



Fresa di «Müller» per polpa
Pulp burs "Müller" 359



Allargacanal tipo «P»
Reamers "P" 359



Allargacanal tipo «B1»
Reamers "B1" 359

Preparazione manuale

Manual preparation



Tiranervi
Nerve broaches 360



Patency File
Manual file for probing 360



Reamer «K»
Burs "K" 361



File «K»
Files "K" 362



Hédström
Files "H" 363

Preparazione Meccanica

Mechanical preparation



Opener
Opener 365-366



PathGlider
PathGlider 368



F6 SkyTaper
F6 SkyTaper 369-374



F360 Feilen
F360 files 375-379



R6 ReziFlow
R6 ReziFlow 381



Procodile
Procodile 383-386

Attrezzatura

Equipment



EndoPilot «mobil»
EndoPilot "mobil" 388-395



E-Drive
E-Drive 397

Accessori

Auxiliaries



Set Endo universale
Set Endo universal 410



Portastrumenti per lavaggio in lavaferri
Washing box 411



Kit Endo Rescue
Endo Rescue Kit 413



Supporto provvisorio
Intermediate support 414



Fresa cava carotatrice
Trepan burs 415

Otturazione

Obturation



KometBioSeal
KometBioSeal 398



EasySeal
EasySeal 401-403



F360 Fill Otturatori
F360 Fill Obturators 401-403



Punte di guttaperca
Guttapercha points 404-405



Punte di carta
Paper points 406-407



Strumento toglie guttaperca
Guttapercha cutter 407



Asportatore di guttaperca
Guttapercha remover 321



Endo ReStart
Endo ReStart 407



Spingipasta tipo «L»
Root filler "L" 408-409



| <i>Endodontics</i> | | <i>Endodonzia</i> |
|-------------------------------|------------------|------------------------|
| <i>Introduction</i> | 350 | Introduzione |
| <i>Access cavity</i> | 351 – 359 | Cavità d'accesso |
| <i>Manual preparation</i> | 360 – 363 | Preparazione manuale |
| <i>Mechanical preparation</i> | 364 – 386 | Preparazione meccanica |
| <i>Equipment</i> | 387 – 397 | Attrezzatura |
| <i>Obturation</i> | 398 – 409 | Otturazione |
| <i>Auxiliaries</i> | 410 – 415 | Accessori |



Endodontics

The systematic concept is reflected in our full range of endodontic products. Perfectly matched high-quality products allow safe, efficient and comfortable work.

Our range includes instruments for access preparation as well as manual files and NiTi files for the mechanical preparation of root canals (F360 and Procodile Q). The EndoPilot, which unites an endodontic motor and apex locator all in one, is designed for torque-limited operation in the root canal.

A leakproof root filling can be achieved with KometBioSeal, a bioceramic sealer, EasySeal, a filling material based on epoxy resin, gutta-percha points or F360 Fill.

To round off our range, we offer handy accessories, e.g. insert trays, sterilization containers and the EndoRescue kit for removing instrument fragments. Different root posts and a composite system are available for post-endodontic treatments.



Endodonzia

La gamma Endo rientra in un concetto di sistema. Prodotti di qualità calibrati l'uno con l'altro in modo eccellente rendono il vostro lavoro sicuro, efficace e comodo.

L'offerta comprende tra l'altro strumenti per la preparazione dell'accesso, lime manuali e sistemi di lime NiTi (F360, F6 SkyTaper e Procodile) per la preparazione meccanica del canale radicolare. Una lavorazione a controllo di torque è assicurata dal contrangolo E-Drive e dall'apparecchio EndoPilot che è un motore endodontico e un localizzatore dell'apice radicolare tutto in uno.

Un'otturazione sigillata del canale radicolare può ottenersi con KometBioSeal, un sigillante bioceramico, EasySeal, un materiale per il riempimento radicolare a base di resina epossidica, punte di gutta-perca o F360 Fill.

La gamma è completata da strumenti ausiliari pratici, quali tray, sterilcontainer e il kit Endo Rescue per la rimozione di strumenti fratturati. Per il trattamento post endodontico sono disponibili perni radicolari e un sistema di materiale composito.



EndoGuard
The course is set for Endo success

The creation of a perfect access cavity is the foundation of any successful endodontic treatment.

Used immediately after opening the pulp chamber, the EndoGuard helps to carry out this important treatment step with optimum efficiency and in perfect safety.

- Removal of dentin overhangs for improved vision and easier detection of the canal entrances
- The straight access to the root canal minimizes the risk of inadvertent canal transportation and fracture of the file
- Smooth, non-cutting tip to protect the floor of the pulp chamber
- Tapered shape to prevent the preparation of undercuts
- Efficient cross-cut toothing for perfectly controlled, yet smooth work with minimum vibration

EndoGuard
Si apre la strada verso il successo

La creazione di una cavità di accesso ottimale è la base per un trattamento endodontico ben riuscito.

Utilizzati subito dopo l'apertura della camera pulpare, gli strumenti EndoGuard della Komet rappresentano il supporto ideale per portare a termine questa fase in modo particolarmente efficace e in assoluta sicurezza.

- Grazie alla rimozione di eventuali gradini risulta possibile migliorare la visuale sulla cavità e semplificare il rinvenimento degli accessi al canale radicolare
- L'accesso rettilineo al canale radicolare riduce al minimo il rischio di un trasporto canalare così come di una frattura dello strumento
- La punta liscia priva di dentatura protegge il pavimento della camera pulpare
- Grazie alla forma conica è possibile evitare la preparazione di sottosquadri.
- Una dentatura efficiente con tacchette trasversali assicura una operatività silenziosa, controllata e priva di vibrazioni

351

H 269 QGK



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

FG · Friction Grip (FG)



H269QGK.314. ...

012 016

FG lungo · Friction Grip long (FGL)



H269QGK.315. ...

- 016

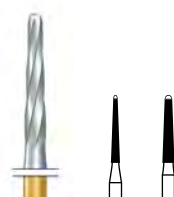
⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 20000 min⁻¹/rpm

EndoGuard con punta non tagliente, con tacchette trasversali

EndoGuard with safe end, with cross cut

H 269 GK



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

FG · Friction Grip (FG)



500 314 219295 ...

H269GK.314. ...

+012 +016

⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Fresa di apertura endodontica con punta non tagliente

Endo reamer with safe end



● 15802



| | | |
|---------------|-----------|---------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 014 |
| L | mm | 10,0 |

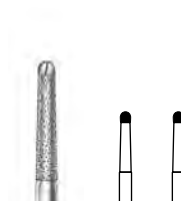
FG · Friction Grip (FG)



● 15802.314. ... 014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Per cavità endodontiche di accesso
For creation of an endo access cavity

383



| | | | |
|---------------|---|-----|-----|
| |  | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



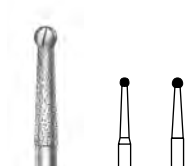
806 314 198020 ...

383.314. ... 012 014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

352

389



| | | | |
|---------------|---|-----|-----|
| |  | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 494020 ...

389.314. ... +012 +014

■ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm



Preparazione endodontica
Testa non lavorante

Root canal preparation
Safe end

● **8851**
851



| | | | |
|-----------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 219514 ...

● **8851.314. ...** **+012** -

806 314 219524 ...

851.314. ... **+012** **016**

+ = $\text{max. } 300000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
Conica testa tonda con punta di sicurezza non tagliente
Tapered with round end

857



| | | | |
|-----------------------|-----------|------------|--|
| | | 5 | |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | |
| L | mm | 10,5 | |
| Angolo · Angle | α | 1,8° | |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 220524 ...

857.314. ... **014**

$\text{max. } 300000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
Conica testa tonda e punta di sicurezza non tagliente
Round end tapered with safe end



EndoTracer

The EndoTracer is an endodontic instrument specially intended for the preparation of the endodontic access cavity, notably for the preparation of isthmuses.

- Thanks to their special design, the petite round burs - especially the sizes 004 and 006 - are ideally suitable for the fine shaping of isthmuses and canal entrances
- The EndoTracer comes in two lengths and in 6 different sizes. This means that the range comprises the perfect instrument for any clinical situation
- Provided with a particularly long, slim neck, the EndoTracer allows unobstructed view past the instrument into the access cavity
- With its total length of 34 mm and an extra 3 mm in neck region, the EndoTracer is now even more suitable for work under a microscope

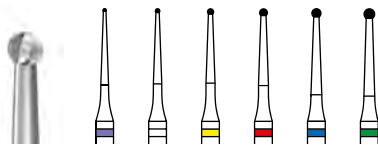


EndoTracer

EndoTracer è uno strumento per la preparazione della cavità di accesso endodontica, in particolar modo per la preparazione dell'istmo.

- La minuscola fresa a rosetta - in particolare le misure 004 e 006 - è l'ideale, grazie al design dello strumento, per sagomare istmi e accessi canalari
- Poiché lo strumento EndoTracer è disponibile in 2 lunghezze e rispettivamente 6 misure, è possibile trovare lo strumento più adatto per qualsiasi situazione clinica
- Grazie al collo sottile, particolarmente lungo, lo strumento non ostruisce la visuale sulla cavità di accesso
- Lo strumento EndoTracer con una lunghezza totale di 34 mm presenta un collo più lungo di 3 mm e risulta quindi ancora più adatto alle lavorazioni al microscopio

H 1 SML 31
H 1 SML 34



| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 004 | 006 | 008 | 010 | 012 | 014 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



H1SML31.205. ... 004 006 008 010 012 014

H1SML34.205. ... 004 006 008 010 012 014

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 1500 min⁻¹/rpm

EndoTracer per la preparazione endodontica della cavità di accesso, in modo particolare per la preparazione di istmi

H1SML31 - Lunghezza totale 31 mm

H1SML34 - Lunghezza totale 34 mm

EndoTracer for the preparation of the endodontic access cavity, notably for the preparation of isthmuses

H1SML31 length 31 mm

H1SML34 length 34 mm



4670.205

355



Kit introduttivo EndoTracer
EndoTracer Introductory set

| ○ | H1SML31.205.006 | 1 | |
|---|-----------------|---|--|
| ● | H1SML31.205.008 | 1 | |
| ● | H1SML31.205.010 | 1 | |
| ● | H1SML31.205.012 | 1 | |
| ● | H1SML31.205.014 | 1 | |
| ○ | H1SML34.205.006 | 1 | |
| ● | H1SML34.205.008 | 1 | |
| ● | H1SML34.205.010 | 1 | |
| ● | H1SML34.205.012 | 1 | |
| ● | H1SML34.205.014 | 1 | |

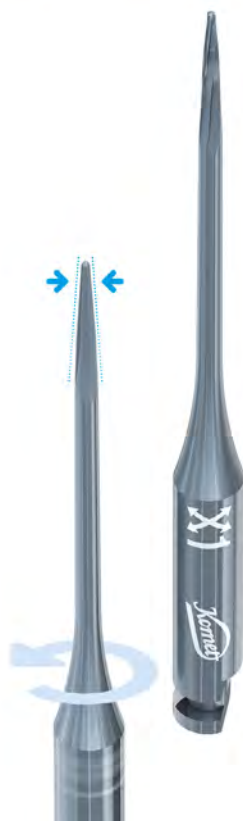
Kit introduttivo EndoTracer 4670 per la preparazione della cavità di accesso endodontica
EndoTracer Introductory set 4670 for the preparation of the endodontic access cavity



EndoExplorer *Form follows function*

Developed in close cooperation with the endodontic specialist Dr. Hans-Willi Herrmann, this new instrument set is designed for the ergonomic, tissue-friendly primary and secondary preparation of the endodontic access cavity.

- The instrument design is optimally adapted to the requirements of microscope users
- Petite instrument head in combination with a long, slender neck for unobstructed view
- Controlled, precise work almost without pressure thanks to the sharp toothings
- Tapered instrument head to allow controlled guidance of the instrument and almost non-invasive work
- Completely made of tungsten carbide for maximum runout accuracy even after several uses

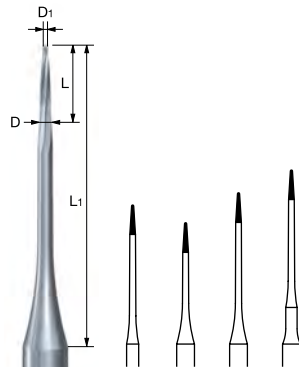


EndoExplorer La funzione determina la forma

Un innovativo kit di strumenti per la preparazione ergonomica e delicata sui tessuti della cavità di accesso endodontica primaria e secondaria, sviluppato in collaborazione con il dott. Hans-Willi Herrmann, specialista in endodonzia.

- il design degli strumenti corrisponde in modo ottimale alle esigenze degli odontoiatri che lavorano con il microscopio
- la conformazione fine della testina degli strumenti e il collo lungo e sottile consentono in qualsiasi momento un controllo visivo completo sulla zona di lavoro
- grazie alla dentatura a elevata efficienza di taglio è possibile realizzare una rimozione controllata, precisa, quasi senza la necessità di esercitare pressione
- la testina conica degli strumenti consente una guida controllata degli strumenti stessi e una lavorazione minimamente invasiva
- gli strumenti sono realizzati in carburo di tungsteno integrale e questo garantisce una centricità massima anche dopo numerosi utilizzi

EX 1 S
EX 1
EX 1 L



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 007 | 007 | 007 | 007 |
| L | mm | 3,9 | 3,9 | 3,9 | 3,9 |
| L ₁ | mm | 18,5 | 16,0 | 20,0 | 23,0 |
| D | Ø 1/10 mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 | 7,0 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 |

FGSXL · FGSXL



EX1.310. ...

007 - - -

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



EX1S.204. ...

- 007 - -

EX1.204. ...

- - 007 -

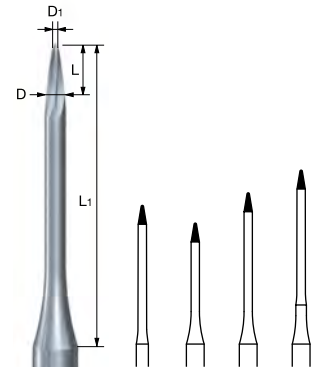
EX1L.204. ...

- - - 007

◇ = $\odot_{max}$ 40000 min⁻¹/rpm
■ = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm

EndoExplorer per la preparazione endodontica della
cavità di accesso, carburo di tungsteno
EndoExplorer for the preparation of the endodontic
access cavity, tungsten carbide

EX 2 S
EX 2
EX 2 L



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 011 | 011 | 011 | 011 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 |
| L ₁ | mm | 18,5 | 16,0 | 20,0 | 23,0 |
| D | Ø 1/10 mm | 11,0 | 11,0 | 11,0 | 11,0 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 |

FGSXL · FGSXL



EX2.310. ...

011 - - -

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



EX2S.204. ...

- 011 - -

EX2.204. ...

- - 011 -

EX2L.204. ...

- - - 011

◇ = $\odot_{max}$ 40000 min⁻¹/rpm
■ = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm

EndoExplorer per la preparazione endodontica della
cavità di accesso, carburo di tungsteno
EndoExplorer for the preparation of the endodontic
access cavity, tungsten carbide



4664.204



EndoExplorer Kit introduttivo
EndoExplorer Introductory set

| EX1S.204.007 | 1 | |
|--------------|---|--|
| EX1.204.007 | 2 | |
| EX1L.204.007 | 1 | |
| EX2S.204.011 | 1 | |
| EX2.204.011 | 2 | |
| EX2L.204.011 | 1 | |

EndoExplorer Kit introduttivo 4664 per la preparazione della cavità d'accesso endodontica
EndoExplorer Introductory set 4664 for the preparation of the endodontic access cavity

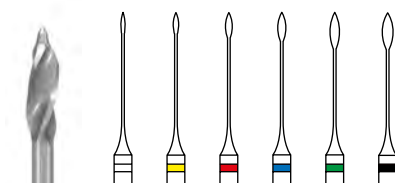


Sortimente:
Assortments:

G180.204.S

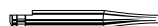
1 x 050 – 150

G 180



| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
|---------------|--------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{100}$ mm | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |
| L | mm | 19 | 19 | 19 | 19 | 19 | 19 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



330 204 679336 ...

G180.204. ...

050 070 090 110 130 150

$\varnothing_{\text{max}}$ 20000 min⁻¹/rpm

Strumenti per allargare «Gates Glidden» Tipo «G»,
acciaio inossidabile

Reamer Gates Glidden "G", stainless steel



Sortimente:
Assortments:

G180A.204.S1

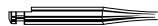
1 x 050 - 150

G 180 A



| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 |
| L | mm | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



G180A.204. ...

050 070 090 110 130 150

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Strumenti per allargare «Gates Glidden» Tipo «G», corta,
acciaio inossidabile

Reamer Gates Glidden "G", short, stainless steel



Sortimente:
Assortments:

191.204.S1

1 x 090 - 180

191



| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 090 | 100 | 120 | 140 | 160 |
| | | 180 | | | | |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



310 204 698001 ...

191.204. ...

090 100 120 140 160 180

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Fresa per polpa «Müller», acciaio inossidabile

Pulp bur "Müller", stainless steel

183 L



| | | 6 | 6 | 6 | 6 |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 | 130 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



310 204 682336 ...

183L.204. ...

070 090 110 130

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Strumenti per allargare Tipo «P», acciaio inossidabile
Reamer "P", stainless steel

182



| | | 6 | 6 | 6 | 6 |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 090 | 100 | 120 | 140 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



330 204 680336 ...

182.204. ...

090 100 120 140

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Strumenti per allargare Tipo «B1», acciaio inossidabile
Reamer "B1", stainless steel

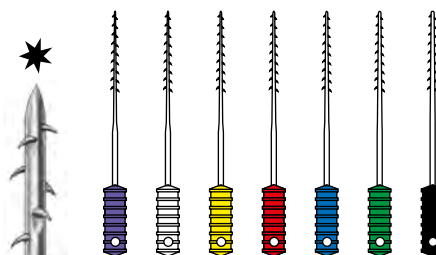


Sortimente:
Assortments:

9107.634.S1

3 x 030
4 x 035
3 x 040

360



9107



| | | | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 050 | 060 |

Impugnatura sottile · Handle, plastic



340 634 657455 ...

9107.634. ...

020 025 030 035 040 050 060

Tiranervi, acciaio inossidabile elastico
Nerve broaches, stainless spring steel



Sortimente:
Assortments:

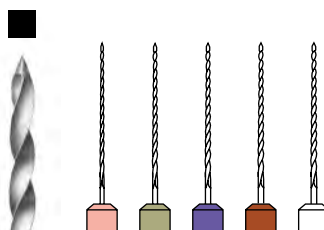
L = 21 mm

17521.654.S1

2 x 006 - 010

17525.654.S1

2 x 006 - 010



17521
17525



| | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 |

Impugnatura · Handle



340 654 645452 ...

17521.654. ...

006 008 010 012 015

340 654 645452 ...

17525.654. ...

006 008 010 012 015



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17121.654.S1

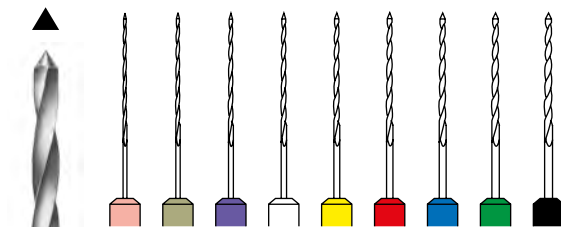
1 x 015 - 040

17125.654.S1

17121

17125

17131



| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 006 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
|----------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Impugnatura · Handle | | | | | | | | | | |
| 340 654 639451 ... | | 006 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| 340 654 640451 ... | | 006 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| 340 654 642451 ... | | 006 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Reamer tipo «K», acciaio inossidabile elastico
Instruments for root canal preparation, root canal
reamers "K", stainless spring steel



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

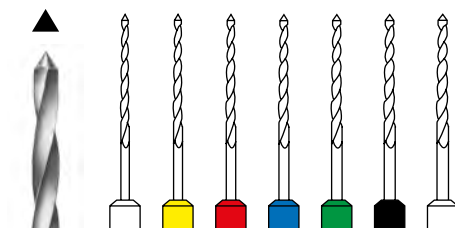
17125.654.S2

1 x 045 - 080

17121

17125

17131



| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 |
|----------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Impugnatura · Handle | | | | | | | | |
| 340 654 639451 ... | | 045 | 050 | - | - | - | - | - |
| 340 654 640451 ... | | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 |
| 340 654 642451 ... | | 045 | 050 | - | - | - | - | - |

Reamer tipo «K», acciaio inossidabile elastico
Instruments for root canal preparation, root canal
reamers "K", stainless spring steel



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17321.654.S1

1 x 015 - 040

17325.654.S1

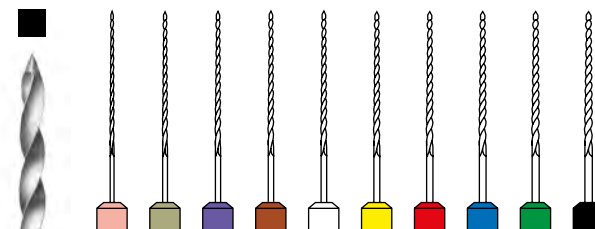
17331.654.S1

362

17321

17325

17331



| | | | | | | | | | | | |
|---------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Impugnatura · Handle



340 654 645452 ...

17321.654. ...

006 008 010 012 015 020 025 030 035 040

340 654 646452 ...

17325.654. ...

006 008 010 012 015 020 025 030 035 040

340 654 648452 ...

17331.654. ...

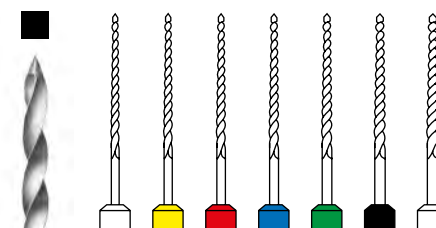
006 008 010 012 015 020 025 030 035 040

File tipo «K», acciaio inossidabile elastico
Instruments for root canal preparation, "K" files, stainless
spring steel

17321

17325

17331



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

17325.654.S2

1 x 045 - 080



| | | | | | | | | |
|---------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 |

Impugnatura · Handle



340 654 645452 ...

17321.654. ...

045 050 - - - -

340 654 646452 ...

17325.654. ...

045 050 055 060 070 080 090

340 654 648452 ...

17331.654. ...

045 050 - - - -

File tipo «K», acciaio inossidabile elastico
Instruments for root canal preparation, "K" files, stainless
spring steel



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17421.654.S1

1 x 015 - 040

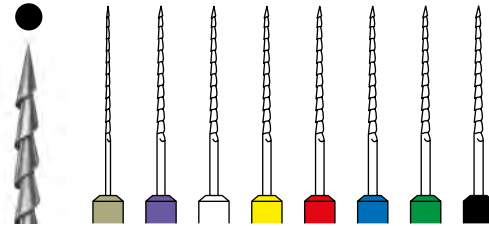
17425.654.S1

17431.654.S1

17421

17425

17431



| |  | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | |
|---|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/100 mm | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| Impugnatura - Handle | | | | | | | | | |
|  | 340 654 650453 ... | | | | | | | | |
| | 17421.654. ... | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| | 340 654 651453 ... | | | | | | | | |
| | 17425.654. ... | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| | 340 654 653453 ... | | | | | | | | |
| | 17431.654. ... | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Strumenti di preparazione canalare, lime di Hedström
tipo «H», acciaio inossidabile elastico
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files
„H”, stainless spring steel



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

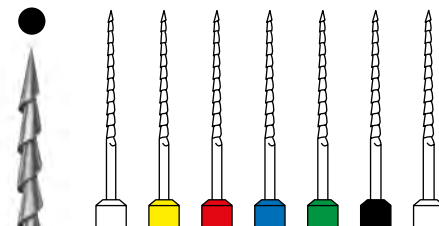
17425.654.S2

1 x 045 - 080

17421

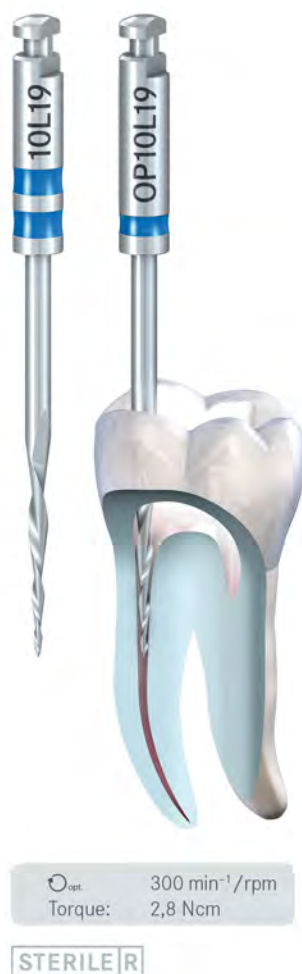
17425

17431



| |  | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | |
|---|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 |
| Impugnatura · Handle | | | | | | | | |
|  | 340 654 650453 ... | | | | | | | |
| | 17421.654. ... | 045 | 050 | - | - | - | - | - |
| | 340 654 651453 ... | | | | | | | |
| | 17425.654. ... | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 |
| | 340 654 653453 ... | | | | | | | |
| | 17431.654. ... | 045 | 050 | - | - | - | - | - |

Lime di Hedström tipo «H», acciaio inossidabile elastico
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files
„H”, stainless spring steel



Opener

This Opener is ideally suited for the fast and generous enlargement of the canal entrance zone. It reliably removes most bacteria from the canal right at the start of the treatment. The fast-cutting design of the file ensures quick and thorough removal of the infected coronal tissue. What's more, the construction of the opener opens new perspectives: an improved view of the work field, especially in combination with magnifying glasses or a microscope. The preparatory work done by the Opener relieves the strain on the subsequently used file system and creates ideal conditions for the preparation further down the root canal.

By the way, it does not matter if you prefer working to a reciprocating or rotary method: both versions of the Opener are suitable for universal use and can be combined with any file system and preparation technique.

- Quick enlargement of the canal entrance zone
- Suitable for universal use
- Fast-cutting file design
- Less strain on the subsequently used file systems
- Improved vision
- Sterile

Opener

Questo Opener è stato sviluppato per l'allargamento iniziale e rapido dell'accesso canale. Libera il canale da gran parte dei batteri già all'inizio del trattamento in maniera affidabile. Il design di taglio particolarmente efficace rimuove il materiale infetto a livello coronale in modo rapido e scrupoloso. La sua particolarità apre nuove prospettive: consente una migliore visibilità sul campo di lavoro, in particolare in combinazione con un microscopio o con occhiali da ingrandimento. Questa lavorazione preliminare semplifica le fasi successive del sistema di lime e crea le migliori premesse per la preparazione in profondità.

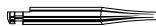
Risulta tra l'altro indifferente se la lavorazione viene effettuata a movimento reciproco oppure rotante: entrambe le versioni dell'Opener hanno un utilizzo universale e possono essere utilizzate in combinazione con qualsiasi sistema di lime e/o tecnica di preparazione.

- Allargamento rapido dell'accesso canale
- Utilizzo universale
- Design di taglio particolarmente efficace
- Semplificazione delle fasi successive
- Migliore visibilità
- Sterilità



Misura · Size $\varnothing \frac{1}{100}$ mm 025

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



OP08L19.204. ... 025

$\varnothing_{\text{max}}$ 500 min⁻¹/rpm

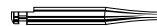
Opener, conicità .08, lunghezza 19 mm, imballaggio sterile, per allargare la sezione dell'ingresso del canale con un lume stretto, nichel-titanio

Opener, taper .08, length 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area with small lumen, nickel-titanium



Misura · Size $\varnothing \frac{1}{100}$ mm 030

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



OP10L15.204. ... 030

$\varnothing_{\text{max}}$ 500 min⁻¹/rpm

Opener, conicità .10, lunghezza 15 o 19 mm, imballaggio sterile, per allargare la sezione dell'ingresso del canale, nichel-titanio

Opener, taper .10, length 15 or 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area, nickel-titanium



366

●● OPR 08 L 19



6

Misura · Size $\varnothing \frac{1}{100}$ mm 025

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



●● OPR08L19.204. ...

025

Opener reciproco, conicità .08, lunghezza 19 mm,
confezionato sterile, per allargare la sezione d'entrata
del canale con un lumen stretto, nichel-titanio
*Reciprocating Opener, taper .08, length 19 mm, sterile
packed, for the straight root canal entrance area with
small lumen, nickel-titanium*

●● OPR 10 L 19



6

Misura · Size $\varnothing \frac{1}{100}$ mm 030

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



●● OPR10L19.204. ...

030

Opener reciproco, conicità .10, lunghezza 19 mm,
confezionato sterile, per allargare la sezione d'entrata
del canale, nichel-titanio
*Reciprocating Opener, taper .10, length 19 mm, sterile
packed, for the straight root canal entrance area, nickel-
titanium*

PathGlider



PathGlider

The creation of a glide path is an indispensable step to ensure the successful preparation of the root canal. It facilitates the correct assessment of the anatomy of the root canal and guarantees that all subsequent files work safely and efficiently. Our PathGlider offers enormous advantages compared to the manual preparation of the root canal with hand files.

Reduced risk of inadvertent dislocation of the canal

Thanks to the small taper .03, the highly flexible NiTi and the non-cutting instrument tip, the PathGlider is perfectly capable of following the course of the canal, thus reducing the risk of inadvertent transportation of the canal, undesirable steps etc.

Safety and comfort

Sterile packed single-use files are much less prone to fracture. The risk of cross-contamination is excluded and no time has to be spent on reprocessing.

Economy of time

The PathGlider allows the user to save precious time in comparison to purely manual methods.

Easy handling

The unique kite-shaped cross-section with three supporting cutting angles ensures smooth canal walls and excellent control of the file inside the canal.

La realizzazione di un Glide Path scorrevole è irrinunciabile per la buona riuscita della preparazione del canale radicolare. È in questo modo che è possibile valutare con precisione l'anatomia del canale radicolare e assicurare che gli strumenti successivi possano lavorare in sicurezza e con efficacia per la preparazione del canale radicolare. Sono enormi i vantaggi offerti dall'utilizzo del PathGlider se confrontati con la preparazione puramente manuale del percorso canale scorrevole con l'ausilio di lime manuali.

Riduzione del rischio di spostamenti canalari

Grazie alla punta in nichel-titanio estremamente flessibile, non tagliente, dalla snella conicità .03, lo strumento PathGlider è in grado di seguire la struttura canale in modo ottimale riducendo così il rischio di spostamenti canalari, gradini, ecc.

Sicurezza e comfort

Grazie alle lime monouso confezionati sterili si riduce significativamente il rischio di frattura, si elimina il rischio di contaminazioni incrociate e non risulta più necessaria la preparazione.

Risparmio di tempo

Rispetto alla preparazione puramente manuale del percorso canale scorrevole, lo strumento PathGlider assicura un risparmio di tempo prezioso.

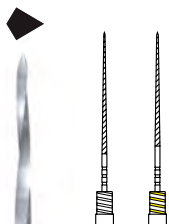
Facile utilizzo

Una sezione a aquilone unica nel suo genere con tre angoli di taglio di supporto per pareti canalari lisce e un buon controllo della lima all'interno del canale.



368

PG 03 L 21
PG 03 L 25
PG 03 L 31



| | | | |
|---------------|--------------------------------|-----|-----|
| | | 6 | 6 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{100}$ mm | 015 | 020 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | |
|------------------|-----|-----|
| PG03L21.204. ... | 015 | 020 |
| PG03L25.204. ... | 015 | 020 |
| PG03L31.204. ... | 015 | 020 |

$\varnothing_{\max}$ 500 min⁻¹/rpm

PathGlider, conicità .03, monouso per la realizzazione di
un Glide Path meccanico, nickel-titanio

PathGlider file, taper .03, single-use file, sterile packed,
for the mechanical creation of a glide path, nickel-titanium

F6 SkyTaper

F6 SkyTaper

A new level of flexibility

F6 SkyTaper, the single file system with taper .06 files made of nickel-titanium which offers uncompromising flexibility to both endo specialists and general dentists.

- Rotary preparation along the full working length with one taper .06 file
- All-comprehensive range of files: NiTi files in five sizes and three lengths to suit all root canal anatomies
- Efficient double-S cross-section for thorough cleaning
- Excellent preservation of the course of the canal
- Unrestrictive choice of the obturation method thanks to taper .06
- Rotary use in all torque-limited endodontic contra-angles and motors
- Sterile packed single-use files

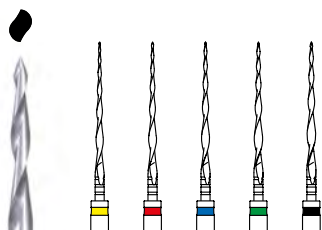
Un nuovo livello di flessibilità

SkyTaper F6, il sistema a 1 lima con conicità .06 in nichel-titanio, convince gli specialisti dell'endodonzia e gli odontoiatri generici grazie alla flessibilità senza compromessi.

- Preparazione rotante su tutta la lunghezza di lavoro con l'ausilio di una sola lima con conicità .06
- Sistema completo: lime in nichel-titanio in cinque diverse dimensioni e tre lunghezze per tutte le anatomie dei canali radicolari
- Efficace doppia sezione a S per un'elevata efficienza pulente
- Eccellente mantenimento della struttura canalare
- Libera scelta del metodo di otturazione grazie alla conicità .06
- Impiego rotante su tutti i motori e contrangoli Endo con momento torcente limitato
- Lime monouso confezionati sterili



F 06 L 21
F 06 L 25
F 06 L 31



| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | | | | |
|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| F06L21.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| F06L25.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| F06L31.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

⊖_{max} 500 min⁻¹/rpm

Strumento F6 SkyTaper, conicità .06, Strumento monouso, imballaggio sterile, per la sagomatura del canale fino alla lunghezza di lavoro, lavorando in «pecking motion», nickel-titanio

F6 SkyTaper file, taper .06, single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in pecking motion, nickel-titanium



GPF 06

370



Sortimente:
Assortments:

GPF06.000.S1

20 x 020

20 x 025



60

20 x 030



| | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | | | | | |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

GPF06.000. ...

020 025 030 035 040

F6 SkyTaper punte di guttaperca

Con codifica colori, graduate e radioopache

Lunghezza 28 mm

F6 SkyTaper Guttapercha points

Colour coded, graduated and radiopaque

Length 28 mm



PPF 06



| | | | | | | |
|---------------|------------|--------|-----|------|-------|-------|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | Yellow | Red | Blue | Green | Black |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

PPF06.000. ...

| | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|
| 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
|-----|-----|-----|-----|-----|

F6 SkyTaper punte di carta
Con codifica colore, graduate e sterilizzate
Lunghezza 28 mm
F6 SkyTaper Paper points
Colour coded, graduated and sterilized
Length 28 mm



Sortimente:
Assortments:

PPF06.000.S1

20 x 020
20 x 025
20 x 030

60

371



new

PPSF 06.000



Punte di carta F6 SkyTaper, 200 pezzi, imballo blister sterile, con 5 punte in ogni blister
Con codifica colori, graduate e sterilizzate, lunghezza 28 mm
Contenuto: 60 x misura 020, 80 x misura 025, 60 x misura 030
F6 SkyTaper Paper points, 200 pieces, sterile packed in blister compartments à 5 points
Colour coded, graduated and sterilized, length 28 mm
Content: 60 x size 020, 80 x size 025, 60 x size 030



new

FQ 08 L 19



| | | |
|---------------|------------|-----|
| | | 6 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 020 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | |
|-------------------------|------------|
| FQ08L19.204. ... | 020 |
|-------------------------|------------|

⊖_{max} 500 min⁻¹/rpm

FQ Opener, conicità .08, lunghezza 19 mm, imballaggio sterile, per allargare la regione di entrata canalare con piccolo lumen, nichel titanio, trattato termicamente
FQ Opener, taper .08, length 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area with small lumen, nickel titanium, heat-treated

372

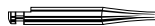
new

- **FQ 03 L 21**
- **FQ 03 L 25**
- **FQ 03 L 31**



| | | |
|---------------|------------|-----|
| | | 6 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 015 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | |
|-------------------------|------------|
| FQ03L21.204. ... | 015 |
|-------------------------|------------|

| | |
|-------------------------|------------|
| FQ03L25.204. ... | 015 |
|-------------------------|------------|

| | |
|-------------------------|------------|
| FQ03L31.204. ... | 015 |
|-------------------------|------------|

⊖_{max} 500 min⁻¹/rpm

Lima FQ Glider, conicità .03, confezione sterile, per la creazione meccanica di un glide path, nichel titanio
FQ Glider file, taper .03, sterile packed, for the mechanical establishment of a glide path, nickel titanium

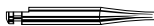
new

- FQ 06 L 21**
- FQ 06 L 25**
- FQ 06 L 31**
- FQ 04 L 21**
- FQ 04 L 25**
- FQ 04 L 31**



| | | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | | | | | |
|-------------------------|------------|------------|------------|---|---|---|
| FQ06L21.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
|-------------------------|------------|------------|------------|---|---|---|

| | | | | | | |
|-------------------------|------------|------------|------------|---|---|---|
| FQ06L25.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
|-------------------------|------------|------------|------------|---|---|---|

| | | | | | | |
|-------------------------|------------|------------|------------|---|---|---|
| FQ06L31.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
|-------------------------|------------|------------|------------|---|---|---|

| | | | | | | |
|-------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| FQ04L21.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |
|-------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|

| | | | | | | |
|-------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| FQ04L25.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |
|-------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|

| | | | | | | |
|-------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| FQ04L31.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |
|-------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|

⊖_{max} 500 min⁻¹/rpm

FQ, misure 020-030 con conicità .06, misure 020 - 055 con conicità .04, confezione sterile, per la preparazione rotatoria dei canali radicolari mediante movimenti alternati su tutta la lunghezza di lavoro, nichel titanio, trattato termicamente
FQ, size 020-030 with taper .06, size 020-055 with taper .04, sterile packed, for the rotary preparation of root canals in a "pecking motion" along the entire working length, nickel titanium, heat-treated

new

GPFQ 06
GPFQ 04



| | | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |

GPFQ06.000. ... 020 025 030 - - -

GPFQ04.000. ... 020 025 030 035 045 055

Punte di guttaperca FQ
Con codice colore, graduate e radiopache
Lunghezza 28 mm
FQ Guttapercha Points
Colour coded, graduated and radiopaque
Length 28 mm



new

PPFQ 06
PPFQ 04

374



| | | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | | | | | | |
| Misura - Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |

PPFQ06.000. ...

| | | | | | |
|-----|-----|-----|---|---|---|
| 020 | 025 | 030 | - | - | - |
|-----|-----|-----|---|---|---|

PPFQ04.000. ...

| | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

Punte di carta FQ
Con codice colore, graduate e sterilizzate
Lunghezza 28 mm
FQ Paper Points
Colour coded, graduated and sterilized
Length 28 mm



F360: tutto fuorché complicato



F360 – Anything other than complicated

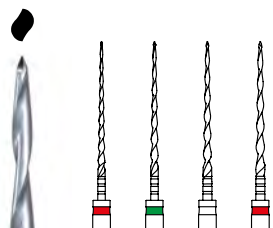
Quality before quantity: With the new file system F360 containing just two nickeltitanium files in the sizes 025 and 035, most root canals can be prepared simply and efficiently. The most outstanding feature of these files is their innovative design. Thanks to their flexible double-S cross section, in 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

Il nuovo sistema di lime F360 unisce chiarezza e sicurezza: con l'ausilio di due lime in NiTi nelle grandezze 025 e 035 è possibile preparare la maggior parte dei canali radicolari in modo facile ed efficace. Determinante è il design innovativo degli strumenti. Una doppia sezione a S flessibile, in combinazione con un ampio spazio di raccolta e una torsione dinamica, assicura elevate prestazioni di pulizia e una contemporanea precisione durante la preparazione.

- 2 lime idonee per la maggior parte dei canali radicolari
- Impiego rotante su tutta la lunghezza di lavoro
- Lime flessibili in NiTi con una conicità slanciata .04, in grado di adattarsi in modo ottimale a tutte le anatomie canalari
- Uguale momento torcente per tutte le lime
- Lime monouso
- Confezione sterile

F 04 L 21
F 04 L 25
F 04 L 31



| | | | | | |
|----------------------|---|-----|-----|-----|-----|
| |  | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 025 | 035 | 045 | 055 |

Contrangolo (CA) · *Right-angle (RA)*



| | | | | |
|-----------------|-----|-----|-----|-----|
| F04L21.204. ... | 025 | 035 | 045 | 055 |
| F04L25.204. ... | 025 | 035 | 045 | 055 |
| F04L31.204. ... | 025 | 035 | 045 | 055 |

⌚_{max.} 500 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti/ *Utility model, patents*

Modello di utilità, brev.
DE 10 2012 012 986*
* richiesto / * pending

Strumento F360, conicità .04, Strumento monouso, imballaggio sterile, per la sagomatura canalare fino alla lunghezza di lavoro, lavorando in pecking motion, nichel-titanio

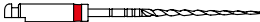
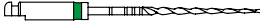
F360 file, taper .04, single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in pecking motion, nickel-titanium



4634 C.000



F360 Set d'introduzione 4634C
F360 Introductory set 4634C

|  | F04L25.204.025 | 6 |  |
|---|------------------------|---|---|
|  | F04L25.204.035 | 6 |  |
|  | 17325.654.010 | 6 |  |
|  | 17325.654.015 | 6 |  |
|  | OP10L19.204.030 | 1 |  |
| | 595.000. | 1 | |
| | GPF04.000.S1 | 1 | |
| | PPF04.000.S1 | 1 | |
| | 9866.000. | 3 | |



GPF 04

377



Sortimente:
Assortments:

GPF04.000.S1

20 x 025
20 x 035
10 x 045
10 x 055



60



| | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | ● | ● | ● | ● |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 025 | 035 | 045 | 055 |

GPF04.000. ...

025 035 045 055

F360 Punta di guttaperca
Con codifica colori, graduate e radioopache
Lunghezza 28 mm
F360 Guttapercha points
Colour coded, graduated and radiopaque
Length 28 mm



378



Sortimente:
Assortments:

PPF04.000.S1

20 x 025
20 x 035
10 x 045
10 x 055



60

PPF 04



| | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | | | | |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 025 | 035 | 045 | 055 |

PPF04.000. ...

025 035 045 055

Punte di carta F360
Con codifica colore, graduate e sterilizzate
Lunghezza 28 mm
F360 Paper points
Colour coded, graduated and sterilized
Length 28 mm



new

PPSF 04.000



Punte di carta F360, 200 pezzi, imballo blister sterile, con 5 punte in ogni blister
Con codifica colori, graduate e sterilizzate, lunghezza 28 mm
Contenuto: 60 x misura 025, 60 x misura 035, 40 x misura 045, 40 x misura 055

*F360 Paper points, 200 pieces, sterile packed in blister compartments à 5 points
Colour coded, graduated and sterilized, length 28 mm*

Content: 60 x size 025, 60 x size 035, 40 x size 045, 40 x size 055



Procodile Q L'evoluzione della flessibilità

Procodile Q The evolution of flexibility.

This evolution makes the endodontic world even safer and easier.

Procodile Q is the first heat-treated reciprocating file with a variably tapered core. For unprecedented flexibility, combined with an incredibly effective performance.

- Variable core for variable canals: Variably tapered file core for optimum preparation even of curved canals.
- Q stands for heat: Heat-treated for outstanding bendability and excellent flexibility
- Hungry and fast-cutting: Quick and efficient substance removal thanks to a larger chip space and double-S design.
- Safer than ever before: extremely high resistance to cyclic fatigue and file fracture
- Procodile Q and you: A perfect match: Suitable for use in all established power systems, perfect in combination with the patented ReFlex® motion.

Step by Step:

- 1 Generous preparation of the canal entry zone, for example with the reciprocating Opener OPR08L19.
- 2 Creation of a glide path, for example with a K-file in size 015. The matching Procodile Q file is selected according to the size of the previously used (manual) file.
Rule:
Skip one ISO file size.
- 3 Canal preparation with the Procodile Q file.

Obturation with a matching gutta-percha point.

Questa evoluzione rende il mondo endodontico più facile e sicuro.

Procodile Q è la prima lima reciproca trattata termicamente con un cuore della lima a conicità variabile.

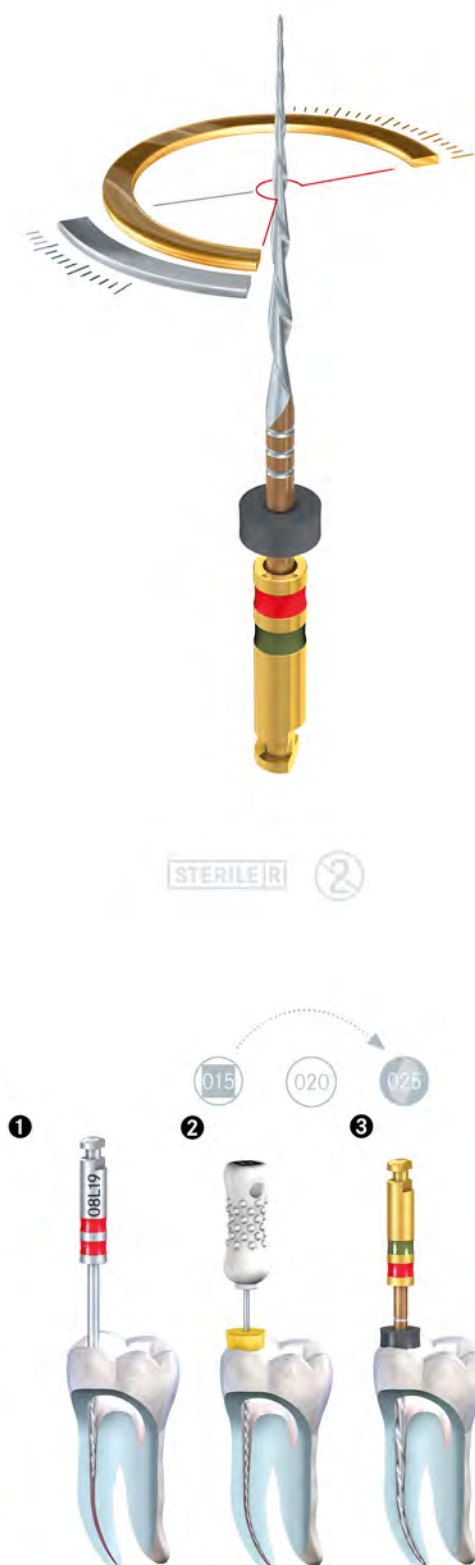
Per un livello di efficienza sensibilmente migliorato così come un sovrappiù in termini di flessibilità.

- cuore variabile per canali variabili: cuore della lima a conicità variabile per una preparazione ottimale anche all'interno di canali curvi
- Q significa calore: trattamento termico per una piegabilità ottimale e una flessibilità eccezionale
- affamato ed estremamente tagliente: elevata capacità di asportazione grazie all'ampio spazio di raccolta per la rimozione di frustoli e il design dello strumento a doppia sezione a S
- più sicuro come non mai: maggiore resistenza alla fatica ciclica e frattura della lima
- Procodile Q e Lei: un duo perfetto! Utilizzabile su tutti i più comuni motori a taglio sinistrorso come con il movimento brevettato ReFlex®

Step by Step:

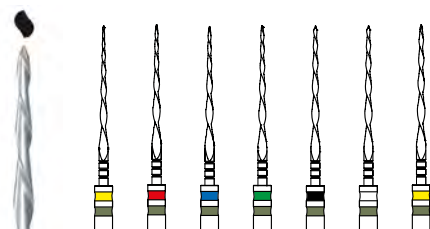
- 1 Preparazione iniziale dell'accesso canalare, per es. con un Opener OPR08L19 a movimento reciproco.
- 2 Creazione di un percorso canalare scorrevole, per es. con una lima K con dimensione 015. La scelta della lima Procodile più adatta avviene a seconda della dimensione della lima (manuale) utilizzata in precedenza.
La regola:
Saltare una dimensione lima ISO
- 3 Preparazione del canale con la lima Procodile Q.

Otturazione con la punta di gutta-perca più adatta.



new

PRQ 6 L 21
PRQ 6 L 25
PRQ 6 L 31
PRQ 5 L 21
PRQ 5 L 25
PRQ 5 L 31
PRQ 4 L 21
PRQ 4 L 25
PRQ 4 L 31



| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | | | | | | |
|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| PRQ6L21.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| PRQ6L25.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| PRQ6L31.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| PRQ5L21.204. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| PRQ5L25.204. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| PRQ5L31.204. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| PRQ4L21.204. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |
| PRQ4L25.204. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |
| PRQ4L31.204. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |

Modello di utilità, brevetti / Utility model, patents
EP 3682841

Procodile Q, misure 020-030 con conicità .06, misure 035-040 con conicità .05, misure 045-050 con conicità .04, lima monouso, confezionata sterile, per la preparazione reciproca del canale radicolare fino alla lunghezza di lavoro, lavorando in "pecking motion", nichel-titanio, lima trattata termicamente

Procodile, size 020-030 with taper .06, size 035-040 with taper .05, size 045-050 with taper .04, single-use file, sterile packed, for the reciprocating preparation of root canals in a "pecking motion" along the entire working length, nickel titanium, heat-treated



Procodile Agile, tagliente e affamato

Procodile Agile, fast and hungry

With its completely revised file design, Procodile is a totally new species in the kingdom of root canal preparation. The innovative, variably tapered file core makes Procodile noticeably more efficient and flexible and therefore ideally suitable for perfect shaping of the root canal and a high-quality preparation. Thanks to its additional green ring on the shank, Procodile can be distinguished easily from other file systems.

- Unrivalled flexibility even in curved root canals thanks to an innovative, variably tapered file core
- Greater efficiency during preparation thanks to an enlarged chip space
- Increased patient safety thanks to greater resistance to cyclic fatigue
- Suitable for use in all common left-cutting reciprocating power units in the EndoPilot

Step by Step

- 1 Generous opening of the canal entrance area for example with the reciprocating Opener OPR08L19
- 2 Creation of a glide path, for example with a K-file in size 015. The appropriate Procodile file is chosen depending on the size of the previously used (manual) file
General rule: Skip one ISO size
- 3 Preparation of the root canal with the Procodile file

Obturation with a matching guttapercha point

- Massima flessibilità anche all'interno di canali curvi grazie all'innovativo core della lima a conicità variabile
- Maggiore efficienza in fase di preparazione grazie a una maggiore capacità di asportazione
- Elevata sicurezza per il paziente grazie alla maggiore resistenza alla fatica ciclica
- Utilizzabile su tutti i più comuni motori reciprocanti così come con il movimento brevettato ReFlex su EndoPilot

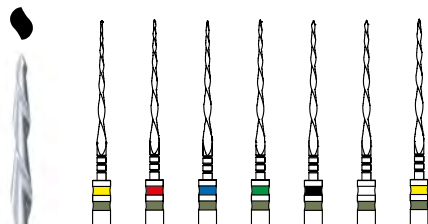
Step by step

- 1 Preparazione iniziale dell'accesso canale, p.es. con un Opener OPR08L19 a movimento reciproco
- 2 Creazione di un percorso canale scorrevole, p.es. con una lima K 015. La scelta della lima Procodile più adatta avviene a seconda della dimensione della lima (manuale) utilizzata in precedenza
La regola: saltare una misura ISO
- 3 Preparazione del canale con la lima Procodile

Otturazione con la punta di guttaperca più adatto



PROC 6 L 21
PROC 6 L 25
PROC 6 L 31
PROC 5 L 21
PROC 5 L 25
PROC 5 L 31
PROC 4 L 21
PROC 4 L 25
PROC 4 L 31



| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



| | | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| PROC6L21.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| PROC6L25.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| PROC6L31.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| PROC5L21.204. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| PROC5L25.204. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| PROC5L31.204. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| PROC4L21.204. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |
| PROC4L25.204. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |
| PROC4L31.204. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |

Modello di utilità, brevetti/ Utility model, patents
EP 3682841

Procodile, misure 020-030 con conicità .06, misure 035-040 con conicità .05, misure 045-050 con conicità .04, lima monouso, confezionata sterile, per la preparazione reciproca del canale radicolare fino alla lunghezza di lavoro, lavorando in "pecking motion", nichel-titanio
Procodile, size 020-030 with taper .06, size 035-040 with taper .05, size 045-050 with taper .04, single-use file, sterile packed, for the reciprocating preparation of root canals in a "pecking motion" along the entire working length, nickel titanium



GPPR 06
GPPR 05
GPPR 04

384



Sortimente:
Assortments:

GPPR06.000.S1

30 x 025

10 x 030

10 x 035



60

10 x 040



| | | | | | | | |
|-----------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |
| Misura - Size | Ø 1/100 mm | | | | | | |
| GPPR06.000. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| GPPR05.000. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| GPPR04.000. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |

Punte di gutta-perca per Procodile e Procodile Q
Gutta-percha Points for Procodile and Procodile Q



PPPR 06
PPPR 05
PPPR 04



Sortimente:
Assortments:

PPPR06.000.S1

30 x 025
10 x 030
10 x 035
10 x 040

60



| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
|-----------------|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 050 |
| PPPR06.000. ... | | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| PPPR05.000. ... | | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| PPPR04.000. ... | | - | - | - | - | - | 045 | 050 |

Punte di carta per Procodile e Procodile Q
Paper Points for Procodile and Procodile Q



new

386 PPSPR 06.000



Punte di carta Procodile, 200 pezzi, confezione sterile in blister, 5 punte per blister

Con codifica colore, graduate e sterilizzate, lunghezza 28 mm

Contenuto: 120 x misura 025, 20 x misura 030, 20 x misura 035, 40 x misura 040

Procodile Paper Points, 200 pieces, sterile packed in blister compartments à 5 points

Colour coded, graduated and sterilized, length 28 mm

Content: 120 x size 025, 20 x size 030, 20 x size 035, 40 x size 040

EndoPilot

EndoPilot

The EndoPilot is an endodontic motor and apex locator all in one, ensuring an efficient and safe preparation of the root canal.

This torque and speed controlled endodontic motor is provided with coloured LED lights indicating the direction of rotation, the torque limit or the position of the apex. These features ensure an efficient preparation of the root canal. Thanks to the fully insulated electric contra-angle, the integrated apex locator allows an exact, real-time determination of the length because the operator is always in full control of the actual position of the file.

The EndoPilot is provided with a file library containing the characteristics of the FQ, F360, F6 SkyTaper, Procodile Q and Procodile files and other commonly used file systems. What's more, the operator has the option to develop individually adapted sequences.

Motore Endo e rilevatore apicale tutto in uno, per una preparazione efficace e sicura del canale radicolare.

Il motore endodontico completo di controllo del momento torcente e del numero di giri è provvisto di LED colorati che indicano la direzione di rotazione, il raggiungimento dei valori di torque e la posizione dello strumento in prossimità dell'apice, garantendo in questo modo una preparazione efficace del canale radicolare. Grazie al contrangolo completamente isolato dal punto di vista elettrico, il rilevatore apicale integrato, consente la precisa determinazione della lunghezza di lavoro in tempo reale e un grado elevato di sicurezza poiché in qualsiasi momento si conosce la posizione della lima all'interno del canale.

FQ, F360, F6 SkyTaper, Procodile Q e Procodile, così come altri sistemi di strumenti comuni, risultano pre-programmati all'interno di una biblioteca di strumenti. Inoltre risulta possibile comporre delle sequenze personalizzate.



EP0014 EndoPilot



388 EP 0014.000



EndoPilot
Motore Endo e rilevatore apicale tutto in uno
EndoPilot
Endodontic motor and apex locator in one



new

EP DP 00.000

Kit DownPack per EndoPilot
Manipolo DownPack, supporto, punta di riscaldamento fina, grigia
Set DownPack for EndoPilot
DownPack handpiece, retainer, heating tip fine, grey



new

EP 0151.000

Manipolo DownPack per EndoPilot
DownPack handpiece for EndoPilot



new

EP 0156.000

Punta di riscaldamento DownPack superfina,
XF 040/.04, verde
*DownPack heating tip extra fine,
XF 040/.04, green*



new

390 EP 0152.000

Punta di riscaldamento DownPack fina,
F 050/.04, grigio
DownPack heating tip fine,
F 050/.04, grey



new

EP 0153.000

Punta di riscaldamento DownPack fina-media,
FM 050/.05, giallo
DownPack heating tip fine-medium,
FM 050/.05, yellow



new

EP 0154.000

Punta di riscaldamento DownPack media,
F 050/.07, rosso
DownPack heating tip medium,
M 050/.70 red



new

EP 0155.000

Punta di riscaldamento DownPack media-grande,
ML 050/.09, blu
DownPack heating tip medium-large,
ML 050/.09, blue



new

EP 2302.000

Supporto DownPack/BackFill per EndoPilot
DownPack/BackFill retainer for EndoPilot



new

EP BF 00.000

Kit BackFill per EndoPilot
Pistola BackFill Obtura Max e accessori:
Dado per raccordi, custodia protettiva, aghi di applicazione Ø 25 ga, utensile MultiTool, Kit di pulizia, barra di guttapercha
Set BackFill for EndoPilot
BackFill pistol Obtura Max and accessories:
Union nut, protective sleeve, application needles Ø 25 ga, multi tool, cleaning set, guttapercha bar

391



new

EP 1041.000

Pistola BackFill Obtura Max
BackFill pistol Obtura Max



new

EP 1044.000

Aghi di applicazione Ø 20 ga per pistola BackFill Obtura Max,
5 pezzi
Application needles Ø 20 ga for BackFill pistol Obtura Max,
5 pieces



new

392 EP 1045.000

Aghi di applicazione Ø 23 ga per pistola BackFill Obtura Max,
5 pezzi
*Application needles Ø 23 ga for BackFill pistol Obtura Max,
5 pieces*



new

EP 1046.000

Aghi di applicazione Ø 25 ga per pistola BackFill Obtura Max,
5 pezzi
*Application needles Ø 25 ga for BackFill pistol Obtura Max,
5 pieces*



new

EP 0142.000

Barre di guttapercha per pistola BackFill Obtura Max,
100 pezzi
*Gutta-percha bar for BackFill pistol Obtura Max,
100 pieces*



new

EP 1042.000

Dado per raccordi per pistola BackFill Obtura Max
Union nut for BackFill pistol Obtura Max



new

EP 1043.000

Custodie protettive per pistola BackFill Obtura Max,
4 pezzi
*Protective sleeves for BackFill pistol Obtura Max,
4 pieces*



new

EP 0147.000

Utensile MultiTool per pistola BackFill Obtura Max
Multi tool for BackFill pistol Obtura Max

393



new

EP 0148.000

Kit di pulizia per pistola BackFill Obtura Max,
2 spazzole
*Cleaning set for BackFill pistol Obtura Max,
2 brushes*



109 2314.000

EndoPilot Lipclip
Clip labbro per la misurazione apicale con cavo apicale
*EndoPilot Lipclip
Lip clip for measuring the apex with an apex cable*



394 109 2311.000

Kit cavi apicali EndoPilot

Kit costituito da cavo di misurazione con spina, clip labbro, tappo per clip labbro, cavo per clip lime, clip lime

EndoPilot Apex cable set

Set consisting of the measuring cable with plug, lip clip, cap for lip contact, cable for the file clamp, file clamp



new

110 2203.000

Adattatore AC/DC EndoPilot

Adattatore per EndoPilot con alimentatore (CE) 12V 1,5A 100-240V

EndoPilot AC/DC Adapter

Adapter for the EndoPilot with power supply (EC) 12V 1,5A 100-240V



new

109 0112.000

Motore EndoPilot

Motore con raccordo ISO-E, luci LED e contatto Apex per EndoPilot

EndoPilot Motor

Motor with ISO-E connection, LED display and apex contact for the EndoPilot



109 2361.000

Interruttore a pedale EndoPilot

Interruttore singolo a controllo radio per EndoPilot

EndoPilot foot switch

Remote single foot switch for the EndoPilot



109 2351.000

395

Interruttore a pedale doppio EndoPilot
Interruttore a pedale doppio a controllo radio per EndoPilot
EndoPilot Twin foot switch
Remote twin foot switch for the EndoPilot







new

398 BCS 1.000



KometBioSeal - Sigillante in bioceramica
Materiale d'otturazione del canale radicolare permanente a base di silicato di calcio
Siringa 2 g pronta per l'uso
Contiene 10 puntas Endo
KometBioSeal - bioceramic sealer
Permanent root filling material based on calcium silicate
Ready-to-use 2 g syringe
Incl. 10 endo tips

new

BCS 1 TIPS

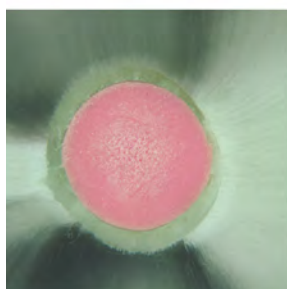
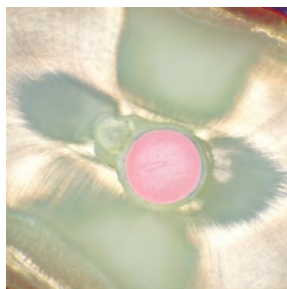


1

BCS1TIPS.000. ...

10 punte Endo KometBioSeal
10 KometBioSeal endo tips

Im alten Katalog gab es hier eine
Einleitung. Fällt die hier weg?



EasySeal

EasySeal

After a successful treatment of the root canal, the canal is tightly sealed with a root filling in order to prevent reinfection.

EasySeal is a root filling material based on epoxy resin which allows a permanent apical seal. It is radiopaque and dimensionally stable. The EasySeal root filling material is in a twin-chamber syringe which allows safe and easy application without previous mixing.

Dopo un trattamento radicolare di successo, compito del materiale per il riempimento è quello di chiudere ermeticamente il canale per impedire un'eventuale reinfezione.

Con il materiale di riempimento radicolare EasySeal a base di resina epossidica si ottiene una sigillatura apicale permanente. Il materiale è radiopaco e dimensionalmente stabile. Grazie al confezionamento in una siringa a doppia camera EasySeal può essere applicato in modo facile e sicuro senza dover essere prima miscelato.



400 9978.000



EasySeal

Materiale per il riempimento radicolare a base di resina epossidica
Siringa Minimix 9 g

Incl. 20 punte di miscelazione e 20 punte Endo

EasySeal

*Permanent root filling material on the basis of epoxy polymer
9 g minimix syringe*

Incl. 20 mixing tips and 20 endo tips



9980



1

9980.000. ...

•

20 punte Endo EasySeal

20 EasySeal endo tips



9979



1

9979.000. ...

•

20 cannule di miscelazione EasySeal

20 EasySeal mixing tips



F360 Fill

F360 Fill is a carrier-based filling system for thermoplastic, three-dimensional root canal fillings. The F360 Fill obturators consist of a plastic core coated with thermoplastic gutta-percha. The obturator is heated in the F360 Fill oven in order to guarantee a tight obturation of the root canal. F360 is a universal carrier based post system that ideally complements our file systems F360, F6 SkyTaper and R6 ReziFlow.

F360 Fill

Il sistema di otturazione canalare F360 Fill è un sistema che prevede l'utilizzo di guttaperca veicolata da carrier. Gli obturatori F360 Fill sono realizzati con un'anima in materiale plastico rivestita di guttaperca riscaldata nel forno F360 Fill, la guttaperca morbida assicura una otturazione ermetica del canale radicolare. Gli obturatori F360 Fill costituiscono un sistema universale con «carrier» idealmente adatto ai nostri sistemi di strumenti, per esempio F360, F6 SkyTaper e R6 ReziFlow.

401



9994.000

Fornetto F360 Fill
Fornetto per riscaldare gli obturatori F360 Fill
F360 Fill Oven
Oven for heating of the F360 Fill Obturators



402

9995



| | | | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 055 |
| 9995.000. ... | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 055 |

F360 Fill Verificatori
Strumenti per verificare la misura appropriata degli
otturatori F360 Fill
F360 Fill Verifier
Instruments to determine the correct size of the F360 Fill
Obturators



9996

403



| | | | | | | | | |
|---------------|---|---|---|---|---|---|---|---|
| |  | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| | |  |  |  |  |  |  |  |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 055 |

9996.000. ...

020 025 030 035 040 045 055

F360 Fill Otturatori

Otturatori canalari costituiti da un carrier centrale rigido di plastica ricoperto da guttaperca, da riscaldare nel fornello F360 Fill e ottenere una sigillatura ermetica e tridimensionale del sistema canalare

Sistema di carrier universale, anche appropriato per le lime F360

Con codifica colori e radioopachi

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



404



Sortimente:
Assortments:

GP02.000.S1

10 x 045
10 x 050
10 x 055
10 x 060
10 x 070
10 x 080



60

GP 02



| | | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | | | | | | |
| Misura - Size | Ø 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

GP02.000. ...

015 020 025 030 035 040

Punte di gutta-perca con conicità .02
Con codice colore, graduate e radiopache
Lunghezza 28 mm
Gutta-percha points taper .02
Colour coded, graduated and radiopaque
Length 28 mm



GP 04



| | | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | ○ | ● | ● | ● | ● | ● |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

GP04.000. ...

015 020 025 030 035 040

Punte di guttaperca con conicità .04
Con codice colore, graduate e radiopache
Lunghezza 28 mm
Guttapercha points taper .04
Colour coded, graduated and radiopaque
Length 28 mm



PP 02

406



Sortimente:
Assortments:

PP02.000.S1

10 x 045
10 x 050
10 x 055
10 x 060
10 x 070
10 x 080



60



| | | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| | | ○ | ● | ● | ● | ● | ● |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

PP02.000. ...

015 020 025 030 035 040

Punte di carta con conicità .02
Con codifica colore, graduate e sterilizzate
Lunghezza 28 mm
Paper points taper .02
Colour coded, graduated and sterilized
Length 28 mm



PP 04

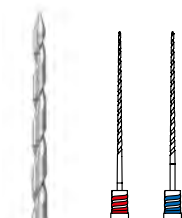


| | | | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | ○ | ● | ● | ● | ● | ● |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

PP04.000. ...

015 020 025 030 035 040

Punte di carta con conicità .04
Con codifica colore, graduate e sterilizzate
Lunghezza 28 mm
Paper points taper .04
Colour coded, graduated and sterilized
Length 28 mm



GPR 2 L 21 GPR 4 L 21



| | | | |
|---------------|------------|-----|-----|
| | | 6 | 6 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 025 | 030 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



GPR2L21.204. ...

025 030

GPR4L21.204. ...

025 030

○_{max} 4000 min⁻¹/rpm
Asportatore di guttaperca in conicità .02 e conicità .04
senza spigoli taglienti
Plasticizzazione della guttaperca da calore prodotto per
frizionamento tramite rotazione, Nichel-titanio
Nei paesi extra Germania e Austria, l'unità di confezione
è 5 invece di 6
Gutta-percha remover in taper .02 and taper .04 without
cutting edges
Plastification of gutta-percha due to frictional heat caused
by rotation, nickel-titanium alloy
In countries other than Germany and Austria the packing
unit is 5 instead of 6

GP 801 L



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |

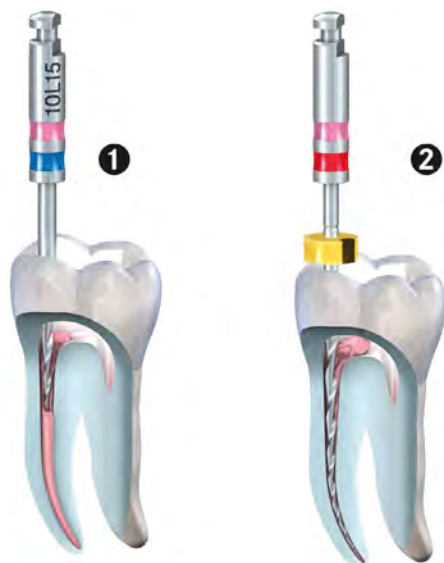
FG · Friction Grip (FG)



GP801L.314. ...

014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Strumento toglie guttaperca
Per togliere guttaperca o il carrier plastico in caso di
sistemi di otturazione con carrier
Da utilizzare preferibilmente nel contrangolo anello
rosso, senza refrigerazione, con bassa pressione
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



Endo ReStart A new era in retreatment

The goal of every retreatment is to correct an existing endodontic therapy. Thanks to the NiTi retreatment files contained in the Endo ReStart system, this task can now be tackled effectively and under perfect control in just a few steps.

- Endo ReStart is a new NiTi file system for efficient retreatments with just 1-2 instruments
- Thanks to their special blades with dynamic twist, the files of the Endo Restart system ensure effective removal of root fillings
- Thanks to its „safe activity“ instrument tip, we can offer an optimized file to users. The new tip is provided with a tapered, non-cutting end permitting easy penetration of the filling material
- The constant taper of .05 ensures a perfect balance between stability and flexibility

Endo ReStart Una nuova era nel ritrattamento

L'obiettivo di qualsiasi ritrattamento consiste nel correggere la terapia endodontica esistente. Grazie agli strumenti NiTi del sistema di ritrattamento Endo ReStart, ora questo compito può essere assolto in modo efficace e con un controllo perfetto in poche semplici fasi.

- Endo ReStart è un nuovo sistema di strumenti NiTi per il ritrattamento efficace con solo 1 - 2 strumenti
- Grazie alla speciale geometria dei taglienti con torsione dinamica («dynamic twist»), gli strumenti del sistema Endo ReStart assicurano una rimozione efficace delle vecchie otturazioni canalari
- Con la punta «safe activity» è possibile offrire all'utilizzatore uno strumento ottimizzato, con una estremità rastremata non tagliente che permette una penetrazione rapida e semplice nel materiale della vecchia otturazione
- La conicità costante .05 assicura un equilibrio perfetto tra stabilità e flessibilità

408

Opt. 300 min⁻¹/rpm
Torque: 1,8 Ncm

STERILE R



RE 10 L 15



Misura · Size Ø 1/100 mm 030

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



RE10L15.204. ... 030

Opt. 500 min⁻¹/rpm

Endo ReStart Opener, conicità .10, lunghezza 15 mm, confezionato sterile, per la rimozione di otturazioni radicolari sul terzo coronale del canale, nickel-titanio
Endo ReStart Opener, taper .10, length 15 mm, sterile packed, for removing root fillings in the coronal third, nickel-titanium

RE 05 L 21

RE 05 L 25



Misura · Size Ø 1/100 mm 025

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



RE05L21.204. ... 025

RE05L25.204. ... 025

Opt. 500 min⁻¹/rpm

Lima Endo ReStart, conicità .05, lima monouso, confezionata sterile, per la rimozione di otturazioni radicolari tramite strumenti rotanti fino alla lunghezza di lavoro, lavorando in «pecking motion», nickel-titanio
Endo ReStart file, taper .05, single-use file, sterile packed, for the removal of root fillings with rotary files to the full working length in pecking motion prior to retreatment, nickel titanium



4680.204



Kit introduttivo Endo ReStart
Endo ReStart Introductory set



| | | | |
|-----|-----------------|---|--|
| ● ● | RE10L15.204.030 | 2 | |
| ● ● | RE05L25.204.025 | 4 | |

Kit introduttivo Endo ReStart 4680 per il ritrattamento del canale radicolare
Endo ReStart Introductory set 4680 for rotary retreatment of root fillings



410 541.000



Portastrumenti universale Endo, per 28 strumenti endodontici (per strumenti manuali e strumenti per contrangolo), PP (senza strumenti)
Universal Endo insert tray, for 28 endodontic instruments (handpiece and contra-angle), PP (without instruments)



556.000



| Dimensioni - Dimensions | mm | 90 x 90 x 55 |
|-------------------------|----|--------------|
|-------------------------|----|--------------|

Steribox A8, non richiede guarnizioni o manutenzioni particolari, con filtro per 100 cicli di sterilizzazione, impilabile, i contenitori possono essere accoppiati, plastica PPSU trasparente
Sterilisation container A8, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 100 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic



9934

Filtro di sterilizzazione 25 x 61 mm per il contenitore di sterilizzazione A8, ricambio dopo 12 mesi oppure 100 procedure di sterilizzazione, ePTFE, 2 unità
Sterilisation filter 25 x 61 mm for sterilisation container A8, change after 12 months or after 100 sterilisation cycles, ePTFE, 2 pcs.



WKIBOX.000

| Dimensioni - Dimensions | mm | 290 x 140 x 70 |
|-------------------------|----|----------------|
|-------------------------|----|----------------|

Cassetta per conservare i blister Endo inclusivo 5 divisori
Storage box for endodontic blister packs incl. 5 dividers



9880

Inserto data per Steribox, con indicatore dell'anno, da sostituirsi insieme al filtro, cioè dopo ca. 100 cicli di sterilizzazione. Il colore dell'inserto cambia ogni anno

Date insert for sterilisation container, with indication of the year, to be exchanged or reset when the filter is changed after approx. 100 sterilisation cycles or at least once a year. The date insert comes in a different colour every year



9878

Sigillo di sterilizzazione con indicatore stampato che cambia colore durante la sterilizzazione. Accessorio opzionale dello Steribox. Ottima utilizzazione. 1 sigillo per ogni ciclo di sterilizzazione

Sealing label for sterilisation container with dot indicator, optional accessory, 1 label per sterilisation. The dot indicator changes colour during the sterilisation process

411



9879

Sigillo di sicurezza del contenitore per la sterilizzazione. Accessorio opzionale. 1 sigillo per ogni ciclo di sterilizzazione. Per aprire il coperchio è necessario rompere il sigillo di sicurezza

Safety seal for sterilisation container, optional accessory, 1 seal per sterilisation



9955.000



Dimensioni · Dimensions mm 67 x 50 x 61

Recipiente di lavaggio

Per la pulizia e disinfezione meccanica di strumenti nel termodisinfettore
Washing box

For mechanical cleaning and disinfection of instruments in the thermo disinfecter



Endo Rescue



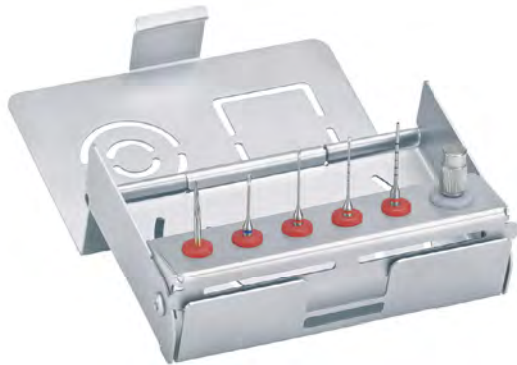
Endo Rescue

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 – Per la rimozione di strumenti fratturati

La frattura di uno strumento nell'ambito di un trattamento endodontico rappresenta non solo un enorme stress per l'operatore, ma per il paziente anche un rischio maggiore di incorrere in complicazioni post endodontiche. Il set Endo Rescue offre una soluzione semplice e sistematica per l'accesso al canale radicolare e per la rimozione degli strumenti fratturati. Dopo aver preparato un accesso dritto al frammento con l'ausilio di una fresa endodontica tradizionale e di due frese Gates, due speciali strumenti consentono di semplificare una manovra finora complicata: una fresa di centratura espone la parte coronale del frammento, mentre una fresa di trapanazione estremamente sottile lo circonda, lo tiene fermo e lo estrae dal canale ruotandolo in senso antiorario.

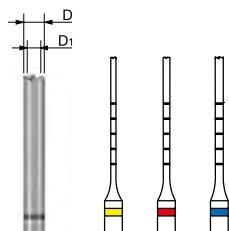


4601.000



Endo Rescue Kit
Per la rimozione di strumenti fratturati
Endo Rescue Kit
For the removal of fractured instruments

| H269GK.315.016 | 1 | | |
|-----------------------|---|--|--|
| G180A.204.110 | 1 | | |
| G180.204.090 | 1 | | |
| RKP.204.090 | 1 | | |
| RKT.204.090 | 1 | | |
| 155.000. | 1 | | |



RKT



| | | 2 | 2 | 2 |
|----------------------|--------------------------------|-----|-----|-----|
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{100}$ mm | 070 | 090 | 110 |
| D | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 7 | 9 | 11 |
| D₁ | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 4 | 5 | 7 |

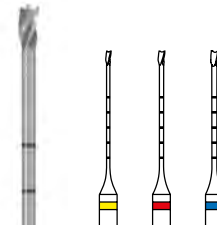
Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



RKT.204. ... 070 090 110

$\varnothing_{\text{max}}$ 20000 min⁻¹/rpm
 $\varnothing_{\text{opt}}$ 300 min⁻¹/rpm
Fresa di trapanazione Endo Rescue
Utilizzare con rotazione in senso antiorario
Endo Rescue Trepan bur
To be used in anticlockwise rotation

RKP



| | | 2 | 2 |
|----------------------|--------------------------------|-----|-----|
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{100}$ mm | 070 | 090 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



RKP.204. ... 070 090 110

$\varnothing_{\text{max}}$ 20000 min⁻¹/rpm
 $\varnothing_{\text{opt}}$ 300 min⁻¹/rpm
Fresa di centratura Endo Rescue
Endo Rescue Centre Drill



414 9848

Blocchetti di resina trasparente per esercitazioni endo, 3 pz.
Acrylic training block, 3 pcs.



9866



| Dimensioni - Dimensions | mm |
|-------------------------|--------------|
| | 50 x 30 x 17 |

Spugnetta bianca, ricambio 25 pz.
Foam insert white, refill 25 pcs.



595.000



Supporto provvisorio per strumenti endodontici con spugnette (5 pezzi)
Per la pulizia e il deposito provvisorio igienico degli strumenti per il canale
radicolare durante il trattamento (senza strumenti)
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)





Système ER
ER system

| | |
|---|--|
|  | Tenon ER DentinPost X revêtu
<i>ER DentinPost X Coated</i>
420-426 |
|  | Tenon ER DentinPost revêtu
<i>ER DentinPost Coated</i> 428-430 |
|  | Tenon ER DentinPost
<i>ER DentinPost</i> 432-434 |
|  | Tenons ER DentinPost X
<i>ER DentinPost X</i> 435-437 |
|  | Tenon ER CeraPost
<i>ER CeraPost</i> 439-441 |
|  | Tenon ER avec tête
<i>ER Posts with head</i> 442-443 |
|  | Tenon ER ELO
<i>ER ELO posts</i> 444 |
|  | Tenon GPL
<i>GPL posts</i> 445 |
|  | Tenon ER ELD
<i>ER ELD posts</i> 446 |
|  | Tenon ER CAST
<i>ER CAST posts</i> 446 |
|  | Tenon ER TMP
<i>ER TMP posts</i> 447 |
|  | Tenon ER de stabilisation
<i>ER Stabilization posts</i> 448 |



Porte-instruments ER et
 container de stérilisation
*ER Instrument tray and
 sterilisation container* 449

OptiPost
OptiPost

| | |
|---|---------|
|  | 428-431 |
|---|---------|

Vario
Vario

| | |
|---|----------|
|  | 4540-456 |
|  | 457 |
|  | 458 |
|  | 458 |
|  | 459 |

BKS
BKS

| | |
|---|---------|
|  | 462-466 |
|---|---------|

RepairPost
RepairPost

| | |
|---|---------|
|  | 468-470 |
|---|---------|

Composite
Composite

| | |
|---|-----|
|  | 475 |
|---|-----|



| <i>Root posts</i> | | <i>Perni radicolari</i> |
|----------------------------------|------------------|-----------------------------------|
| <i>ER system</i> | 418 | Sistema ER |
| <i>ER posts short</i> | 419 – 422 | Perni ER corti |
| <i>ER instruments short</i> | 423 | Strumenti ER corti |
| <i>ER instruments</i> | 424 – 426 | Strumenti ER |
| <i>ER DentinPost</i> | 427 – 437 | ER Perni DentinPost |
| <i>ER CeraPost</i> | 438 – 441 | ER Perni CeraPost |
| <i>ER Titanium</i> | 442 – 445 | ER Titanio |
| <i>ER One-piece-cast/Cast-on</i> | 446 – 448 | ER Pezzo unico fuso/Sovraffusione |
| <i>ER Instrument trays</i> | 449 | ER Portastrumenti |
| <i>OptiPost</i> | 450 – 452 | OptiPost |
| <i>Vario</i> | 453 – 461 | Vario |
| <i>BKS</i> | 462 – 466 | BKS |
| <i>RepairPost</i> | 467 – 470 | RepairPost |
| <i>FO/PCR Pins</i> | 476 – 477 | FO/PCR Pins |



ER

ER

ER system - posts adapted to the individual indications and corresponding instruments

The adapted instruments and the specific selection of tapered ER posts are a good basis for all types of coronal reconstructions.

Sistema ER - perni conformi alle indicazioni individuali e strumentario corrispondente

Lo strumentario apposito e la scelta specifica di perni conici ER rappresentano la premessa migliore per tutte le possibilità di ricostruzione.



DentinPost X Coated e TitanPost X Coated

DentinPost X Coated and TitanPost X Coated

Welcome new additions to the established ER system.

Made of glass fibre reinforced composite and pure titanium, the short posts DentinPost X Coated and TitanPost X Coated are the latest additions to the existing range. Thanks to their short size of just 6 mm, the root is hardly weakened at all. Provided with pronounced retention heads, both posts facilitate an esthetic restoration even of teeth with a severely damaged crown. Thanks to its tooth-colored coating, the TitanPost X Coated is the first titanium root post that perfectly combines outstanding stability with excellent esthetics.

- Short anchoring depth for minimum weakening of the root
- Pronounced retention head for severely damaged crowns
- Excellent retention and perfect esthetics thanks to complete coating
- Clever selection of instruments to ensure a fast, yet precise preparation of the recipient site
- The posts and core build-up are fixed using the adhesive technique

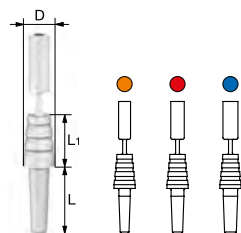
Il sistema ER di comprovata efficacia si espande.

I nuovi arrivi sono i due perni corti DentinPost X Coated e TitanPost X Coated in composito vetrofibrorinforzato e titanio puro. Grazie al codolo corto di soli 6 mm l'affaticamento della radice è minimo. Entrambi consentono, grazie alla presenza della marcata testina ritentiva, di realizzare un restauro di situazioni fortemente compromesse. Grazie al rivestimento di colore simile a quello dei denti, TitanPost X Coated è il primo perno in titanio che unisce stabilità ed estetica.

- ridotta profondità di ancoraggio del perno per un affaticamento minimo della radice
- marcata testina ritentiva per situazioni fortemente compromesse
- elevata ritenzione ed estetica grazie al rivestimento totale
- preparazione perfetta e veloce della sede del perno con l'ausilio di strumenti intelligenti
- fissaggio del perno e ricostruzione del moncone grazie all'impiego della tecnica adesiva



Pernos radicales | Perti ER corti
Postes radicales | ER posts short



DPXCL 6



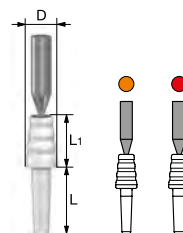
| | | 10 | 10 | 10 |
|----------------|------------|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |
| D | Ø 1/10 mm | 28 | 28 | 28 |
| L | mm | 6 | 6 | 6 |
| L ₁ | mm | 4,5 | 4,5 | 4,5 |

DPXCL6.000. ...

070 090 110

DentinPost X Coated Perti radcolari con testa ritentiva in composito vetrofibrinforzato con strato polimerico di adesione

DentinPost X Coated posts with head made of fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm



TPXCL 6



| | | 10 | 10 |
|----------------|------------|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 |
| D | Ø 1/10 mm | 28 | 28 |
| L | mm | 6 | 6 |
| L ₁ | mm | 4,5 | 4,5 |

TPXCL6.000. ...

070 090

TitanPost X Coated con testina di ritenzione, in titanio puro, provvisto di uno strato di polimero adesivo, lunghezza 6 mm

TitanPost X Coated posts with head made of pure titanium with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm

420



4650.000



Set DentinPost X Coated, lunghezza 6 mm, misura 070
 Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 070

| 183LB.204.070 | 1 | | |
|----------------|----|--|--|
| 196S.204.070 | 1 | | |
| 196DS.644.070 | 1 | | |
| DPXCL6.000.070 | 10 | | |



4651.000



Set DentinPost X Coated, lunghezza 6 mm, misura 090
 Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 090

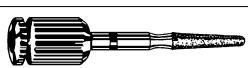
| 183LB.204.090 | 1 | | |
|----------------|----|--|--|
| 196S.204.090 | 1 | | |
| 196DS.644.090 | 1 | | |
| DPXCL6.000.090 | 10 | | |



4661.000



Set DentinPost X Coated, lunghezza 6 mm, misura 110
 Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 110

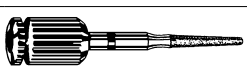
| | |  | |
|---|----------------|---|---|
| ● | 183LB.204.110 | 1 |  |
| ● | 196S.204.110 | 1 |  |
| ● | 196DS.644.110 | 1 |  |
| ● | DPXCL6.000.110 | 10 |  |



4657.000



Set TitanPost X Coated, lunghezza 6 mm, misura 070
 Set TitanPost X Coated, length 6 mm, size 070

| | |  | |
|---|----------------|---|---|
| ● | 183LB.204.070 | 1 |  |
| ● | 196S.204.070 | 1 |  |
| ● | 196DS.644.070 | 1 |  |
| ● | TPXCL6.000.070 | 10 |  |



Pernos radiculares | **Perni ER corti**
Postes radiculaires | *ER posts short*



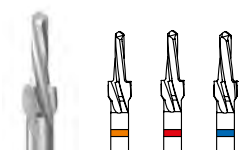
422 **4658.000**



Set TitanPost X Coated, lunghezza 6 mm, misura 090
Set TitanPost X Coated, length 6 mm, size 090

| ● | 183LB.204.090 | 1 | | |
|---|----------------|----|--|--|
| ● | 196S.204.090 | 1 | | |
| ● | 196DS.644.090 | 1 | | |
| ● | TPXCL6.000.090 | 10 | | |

196 S



| | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|
| | | 2 | 2 | 2 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

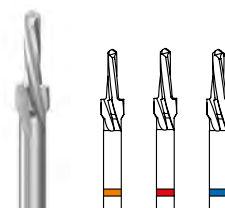


196S.204. ...

070 090 110

Allargacanalì per preparare il sito del perno radicolare e il box ritentivo, per perni radicolari con testa ritentiva, lunghezza del gambo 6 mm, acciaio inossidabile
Reamer for preparing the recipient site of the post and for shaping the retention box for posts with head, with a shank length of 6 mm, stainless steel

196 SL



| | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|
| | | 2 | 2 | 2 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

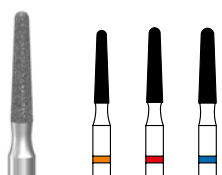


196SL.204. ...

070 090 110

Allargacanalì lungo per preparare il sito del perno e per modellare il box di ritenzione, per i perni con testina di ritenzione e lunghezza del gambo di 6 mm, acciaio inossidabile
Reamer long for preparing the recipient site of the post and for shaping the retention box for posts with head, with a shank length of 6 mm, stainless steel

196 DS



| | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |

Impugnatura · Handle

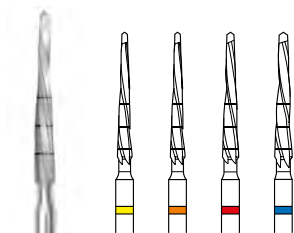
196DS.644. ...

070 090 110

Strumento per irruvidire per perni radicolari con testa ritentiva, lunghezza del gambo 6 mm, diamantato
Roughening instrument for posts with head, with a shank length of 6 mm, diamond coated



196



| | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



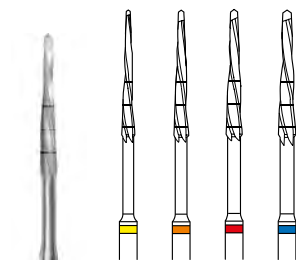
330 204 687340 ...

196.204. ...

050 070 090 110

⌚_{max} 20000 min⁻¹/rpm

196 L



| | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



330 204 688340 ...

196L.204. ...

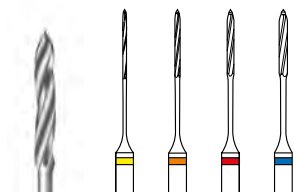
050 070 090 110

⌚_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Allargacanalì lungo, acciaio inossidabile
Reamer long, stainless steel

424

183 LB



| | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



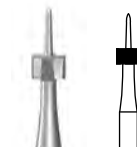
183LB.204. ...

050 070 090 110

⌚_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Fresa pilota, acciaio inossidabile
Pilot bur, stainless steel

120 D



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 030 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

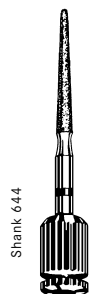


120D.204. ...

030

⌚_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Fresa a spianare, diamantata
Per perni misura 050, 070, 090 e 110
Root facer, diamond coated
For posts size 050, 070, 090 and 110



Shank 644

196 D



| | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

Impugnatura · Handle

196D.644. ...

050 070 090 110

Strumento per irruvidire, diamantato
Roughening instrument, diamond coated

425



45 L 9



| | | |
|---|----|---|
| | | 1 |
| L | mm | 9 |

45L9.000. ...

•

Distanziatore per perni con testina ritentiva e perni ELO,
acciaio inossidabile
Depth gauges for posts with head and ELO posts,
stainless steel



45 L 12



| | | |
|---|----|----|
| | | 1 |
| L | mm | 12 |

45L12.000. ...

•

Distanziatore per perni con testina ritentiva e perni ELO,
acciaio inossidabile
Depth gauges for posts with head and ELO posts,
stainless steel



45 L 15



| | | |
|---|----|----|
| | | 1 |
| L | mm | 15 |

45L15.000. ...

•

Distanziatore per perni con testina ritentiva e perni ELO,
acciaio inossidabile
Depth gauges for posts with head and ELO posts,
stainless steel



74 L 12



| | | |
|---|----|-------|
| | | 1 |
| L | mm | 11-16 |

74L12.000. ...

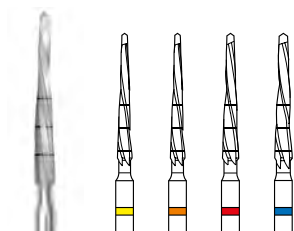
•

Distanziatore universale, acciaio inossidabile
Universal depth gauge, stainless steel



426

196



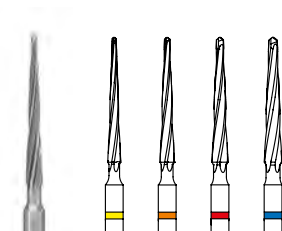
| | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

Impugnatura · Handle

196.644. ...

050 070 090 110

H 196



| | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

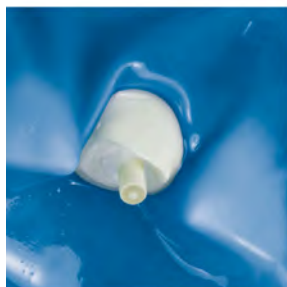
Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



H196.204. ...

050 070 090 110

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Strumento toglie DentinPost
DentinPost remover



DentinPost Coated

DentinPost Coated

ER DentinPost Coated - Root posts made of glass fiber reinforced composite, preconditioned and provided with an adhesion enhancing polymer layer

Glass fibres not only ensure increased stability, they also guarantee radio-opacity, an elasticity module that resembles that of dentin and excellent aesthetic results.

Thanks to the uncoated handling element, an uninterrupted adhesive bond between the post and the composite from the coronal to the apical end is achieved, which provides optimum adhesion. The uncoated handling element can be snapped off after insertion of the root post.

The DentinPost Coated is recommended for the following indication: Reconstruction of teeth with partially destroyed clinical crown with composite (e.g. DentinBuild Evo).

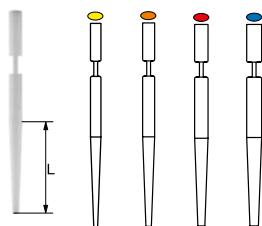


ER DentinPost Coated - in composito vetrofibrorinforzato con strato polimerico di adesione

Le fibre di vetro garantiscono un'elevata resistenza; altre caratteristiche garantite sono la radiopacità, un modulo di elasticità simile a quello della dentina e un'ottima estetica.

Grazie all'elemento di inserimento non rivestito si ottiene dal livello apicale al livello coronale una comune miscela adesiva tra perno e composito che consente una ottimale stabilità del legame. Dopo l'inserimento di DentinPost Coated l'elemento d'inserimento viene piegato verso il basso con una leggera angolazione.

DentinPost Coated è raccomandato per le seguenti indicazioni: Ricostruzione di denti parzialmente compromessi a livello coronale con composito (ad esempio DentinBuild).



428

DPC 1 L 12



| | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 12 | 12 | 12 | 12 |

DPC1L12.000. ...

050 070 090 110

Modello di utilità, brevetti/ *Utility model, patents*
GM 20 2008 006 129

DentinPost Coated in composito vetrofibrorinforzato con
strato polimerico di adesione

*DentinPost Coated made of glass fiber reinforced
composite with adhesion enhancing polymer layer*



4485.000



Set DentinPost Coated, misura 050
DentinPost Coated Set, size 050

| | 183LB.204.050 | 1 | |
|--|-----------------|----|--|
| | 196.204.050 | 1 | |
| | 196D.644.050 | 1 | |
| | DPC1L12.000.050 | 10 | |



4486.000



Set DentinPost Coated, misura 070
DentinPost Coated Set, size 070

| | 183LB.204.070 | 1 | |
|--|-----------------|----|--|
| | 196.204.070 | 1 | |
| | 196D.644.070 | 1 | |
| | DPC1L12.000.070 | 10 | |



Pernos radicales | ER Perti DentinPost
Postes radicales | ER DentinPost



430 4487.000



Set DentinPost Coated, misura 090
DentinPost Coated Set, size 090

| ● | 183LB.204.090 | 1 | |
|---|-----------------|----|--|
| ● | 196.204.090 | 1 | |
| ● | 196D.644.090 | 1 | |
| ● | DPC1L12.000.090 | 10 | |



4488.000



Set DentinPost Coated, misura 110
DentinPost Coated Set, size 110

| ● | 183LB.204.110 | 1 | |
|---|-----------------|----|--|
| ● | 196.204.110 | 1 | |
| ● | 196D.644.110 | 1 | |
| ● | DPC1L12.000.110 | 10 | |



DentinPost

DentinPost

ER DentinPost - root posts made of glass fiber-reinforced composite

DentinPosts are prefabricated tapered root posts made of glass fiber embedded in epoxy resin.

The root posts are largely composed of unidirectional special glass fibers ensuring high stability. Moreover, DentinPosts are radiopaque and feature a modulus of elasticity similar to that of dentin to guarantee an esthetically pleasing result.

DentinPosts are designed for the following indication:

Composite restoration of teeth with partly destroyed crown

[coronal destruction 10 - 70%]

DentinPost X permit a stable reconstruction even in case of severely destroyed teeth due to their pronounced retention head.

ER DentinPost - perni radcolari in composito rinforzato con fibra di vetro

ER DentinPost - perni radcolari in composito rinforzato con fibra di vetro.

DentinPost sono perni radcolari conici prefabbricati in fibre di vetro incorporate in resina epossidica. I perni radcolari sono composti di fibre di vetro speciale parallele, che garantiscono una stabilit  ottima. I perni sono radiopachi e hanno un modulo di elasticit  simile a quello della dentina naturale per garantire un'aspetto molto estetico.

I perni DentiPost sono raccomandati per le indicazioni seguenti:

Ricostruzione con composito di denti con corona parzialmente distrutta [grado di distruzione coronale 10 - 70%]

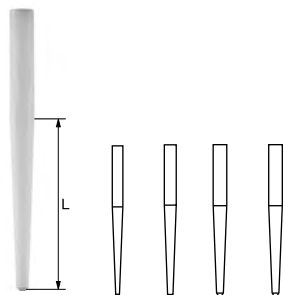
Grazie alla loro testa di ritenzione pronunciata, i perni **DentinPost X** permettono una ricostruzione stabile anche in caso di denti con corona distrutta.



Pernos radicales | ER Perti DentinPost
Postes radicales | *ER DentinPost*

432

- 354 TL 12
- 366 TL 12
- 355 TL 12
- 356 TL 12



| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 12 | 12 | 12 | 12 |

| | | | | | |
|---|------------------|-----|-----|-----|-----|
| ● | 354TL12.000. ... | 050 | - | - | - |
| ● | 366TL12.000. ... | - | 070 | - | - |
| ● | 355TL12.000. ... | - | - | 090 | - |
| ● | 356TL12.000. ... | - | - | - | 110 |

DentinPost in composito vetrofibrorinforzato
DentinPost made of fiber reinforced composite



44 12.000



Set introduttivo DentinPost, misura 050
DentinPost Introductory Set, size 050

| ● | 183LB.204.050 | 1 | |
|---|-----------------|----|--|
| ● | 196.204.050 | 1 | |
| ● | 196D.644.050 | 1 | |
| ● | 354TL12.000.050 | 10 | |



4413.000



Set introduttivo DentinPost, misura 070
DentinPost Introductory Set, size 070

| ● | 183LB.204.070 | 1 | |
|---|-----------------|----|--|
| ● | 196.204.070 | 1 | |
| ● | 196D.644.070 | 1 | |
| ● | 366TL12.000.070 | 10 | |



4414.000



Set introduttivo DentinPost, misura 090
DentinPost Introductory Set, size 090

| ● | 183LB.204.090 | 1 | |
|---|-----------------|----|--|
| ● | 196.204.090 | 1 | |
| ● | 196D.644.090 | 1 | |
| ● | 355TL12.000.090 | 10 | |



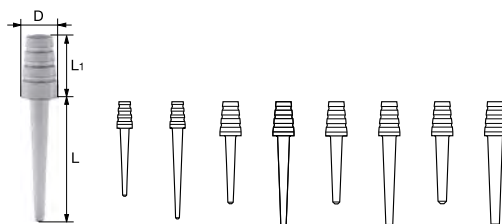
434 **4415.000**



Set introduttivo DentinPost, misura 110
DentinPost Introductory Set, size 110

| ● | 183LB.204.110 | 1 | |
|---|-----------------|----|--|
| ● | 196.204.110 | 1 | |
| ● | 196D.644.110 | 1 | |
| ● | 356TL12.000.110 | 10 | |

- 443 L 9
- 443 L 12
- 444 L 9
- 444 L 12
- 445 L 9
- 445 L 12
- 446 L 9
- 446 L 12



| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
|----------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 050 | 070 | 070 | 090 | 090 | 110 | 110 |
| L | mm | 9 | 12 | 9 | 12 | 9 | 12 | 9 | 12 |
| D | Ø 1/10 mm | 20 | 20 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 |
| L ₁ | mm | 3,5 | 3,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 |

| | | | | | | | | | |
|-------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| ● 443L9.000. ... | 050 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ● 443L12.000. ... | - | 050 | - | - | - | - | - | - | - |
| ● 444L9.000. ... | - | - | 070 | - | - | - | - | - | - |
| ● 444L12.000. ... | - | - | - | 070 | - | - | - | - | - |
| ● 445L9.000. ... | - | - | - | - | 090 | - | - | - | - |
| ● 445L12.000. ... | - | - | - | - | - | 090 | - | - | - |
| ● 446L9.000. ... | - | - | - | - | - | - | 110 | - | - |
| ● 446L12.000. ... | - | - | - | - | - | - | - | 110 | - |

Perti radcolari con testina ritentiva DentinPost X per
ricostruzioni dirette con materiali plastici
Composito vetrofibrorinforzato
*DentinPost X posts with head for direct build-ups using
moldable materials
Fibre-reinforced composite*



436 4442 B.000



Set introduttivo DentinPost X, misura 050
DentinPost X Introductory Set, size 050

| ● | 183LB.204.050 | 1 | |
|---|---------------|----|--|
| ● | 196.204.050 | 1 | |
| | 120D.204.030 | 1 | |
| ● | 196D.644.050 | 1 | |
| | 45L9.000. | 1 | |
| ● | 443L9.000.050 | 10 | |

4443 B.000



Set introduttivo DentinPost X, misura 070
DentinPost X Introductory Set, size 070

| ● | 183LB.204.070 | 1 | |
|---|---------------|----|--|
| ● | 196.204.070 | 1 | |
| | 120D.204.030 | 1 | |
| ● | 196D.644.070 | 1 | |
| | 45L9.000. | 1 | |
| ● | 444L9.000.070 | 10 | |



4444 B.000



Set introduttivo DentinPost X, misura 090
DentinPost X Introductory Set, size 090

| ● | 183LB.204.090 | 1 | |
|---|---------------|----|--|
| ● | 196.204.090 | 1 | |
| | 120D.204.030 | 1 | |
| ● | 196D.644.090 | 1 | |
| | 45L9.000. | 1 | |
| ● | 445L9.000.090 | 10 | |



4445 B.000



Set introduttivo DentinPost X, misura 110
DentinPost X Introductory Set, size 110

| ● | 183LB.204.110 | 1 | |
|---|---------------|----|--|
| ● | 196.204.110 | 1 | |
| | 120D.204.030 | 1 | |
| ● | 196D.644.110 | 1 | |
| | 45L9.000. | 1 | |
| ● | 446L9.000.110 | 10 | |



❶



❷



❸



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%]



CeraPost

ER CeraPost - perni radicolari in ceramica al biossido di zirconio

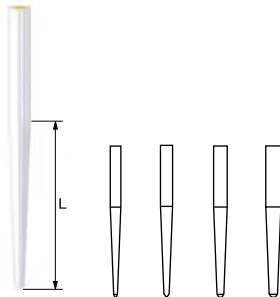
I perni CeraPost - sono perni radicolari conici realizzati in ceramica al biossido di zirconio stabilizzato.

Con questo materiale viene utilizzata una ceramica impiegata con successo già da molti anni nel settore medico e dentistico grazie al suo comportamento anticorrosivo, alla biocompatibilità e al carico meccanico ammissibile.

I perni CeraPost sono raccomandati per le indicazioni seguenti:

- ❶ **Stabilizzazione preprotetica**
[grado di distruzione coronale 0 - 10%]
- ❷ **Ricostruzione con materiale plastico di denti con corona parzialmente distrutta**
[grado di distruzione coronale 10 - 70%]
- ❸ **Ricostruzione ceramica in due tempi di denti con corona distrutta**
[grado di distruzione coronale 70 - 100%]

- 231 L 12
- 439 L 12
- 232 L 12
- 233 L 12



| | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 12 | 12 | 12 | 12 |

| | | | | | |
|---|-----------------|-----|-----|-----|-----|
| ● | 231L12.000. ... | 050 | - | - | - |
| ● | 439L12.000. ... | - | 070 | - | - |
| ● | 232L12.000. ... | - | - | 090 | - |
| ● | 233L12.000. ... | - | - | - | 110 |

CeraPost in ceramica al biossido di zirconio
CeraPost made of zirconium oxide ceramic



4366.000

439



Set introduttivo CeraPost, misura 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 | | |



440 4441.000



Set introduttivo CeraPost, misura 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



Set introduttivo CeraPost, misura 090
CeraPost Introductory Set, size 090

| ● | 183LB.204.090 | 1 | |
|---|----------------|----|--|
| | 120D.204.030 | 1 | |
| ● | 196.204.090 | 1 | |
| | 74L12.000. | 1 | |
| ● | 196D.644.090 | 1 | |
| ● | 232L12.000.090 | 10 | |



4368.000

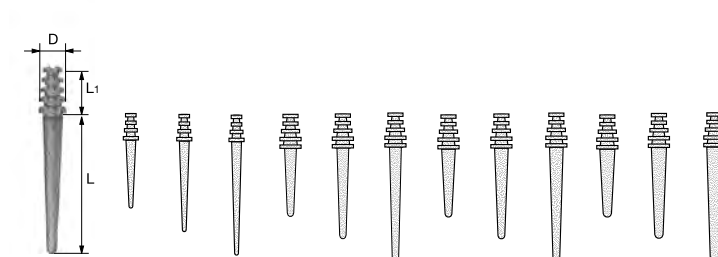


Set introduttivo CeraPost, misura 110
CeraPost Introductory Set, size 110

| ● | 183LB.204.110 | 1 | | |
|---|----------------|----|--|--|
| | 120D.204.030 | 1 | | |
| ● | 196.204.110 | 1 | | |
| | 74L12.000. | 1 | | |
| ● | 196D.644.110 | 1 | | |
| ● | 233L12.000.110 | 10 | | |



- 48 L 9
- 48 L 12
- 48 L 15
- 228 L 9
- 228 L 12
- 228 L 15
- 49 L 9
- 49 L 12
- 49 L 15
- 50 L 9
- 50 L 12
- 50 L 15



442



| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
|----------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 050 | 050 | 070 | 070 | 070 | 090 | 090 | 090 | 110 | 110 | 110 |
| D | Ø 1/10 mm | 20 | 20 | 26 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 |
| L | mm | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 |
| L ₁ | mm | 3,5 | 3,5 | 3,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 |

| | | | | | | | | | | | | | |
|---|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ● | 48L9.000. ... | 050 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ● | 48L12.000. ... | - | 050 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ● | 48L15.000. ... | - | - | 050 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ● | 228L9.000. ... | - | - | - | 070 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ● | 228L12.000. ... | - | - | - | - | 070 | - | - | - | - | - | - | - |
| ● | 228L15.000. ... | - | - | - | - | - | 070 | - | - | - | - | - | - |
| ● | 49L9.000. ... | - | - | - | - | - | - | 090 | - | - | - | - | - |
| ● | 49L12.000. ... | - | - | - | - | - | - | - | 090 | - | - | - | - |
| ● | 49L15.000. ... | - | - | - | - | - | - | - | - | 090 | - | - | - |
| ● | 50L9.000. ... | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 110 | - | - |
| ● | 50L12.000. ... | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 110 | - |
| ● | 50L15.000. ... | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 110 |

Perno con testina per ricostruzioni con materiali plastici,
titanio puro
*Posts with head for direct build-ups using moldable
materials, pure titanium*



4644.000



Set di perni ER con testina, misura 070
 Set of posts with head, size 070

| ● | 183LB.204.070 | 1 | |
|---|-----------------------|---|--|
| | 120D.204.030 | 1 | |
| ● | 196.204.070 | 1 | |
| ● | 196D.644.070 | 1 | |
| ● | 228L9.000.070 | 5 | |
| ● | 228L12.000.070 | 5 | |
| | 45L9.000. | 1 | |
| | 45L12.000. | 1 | |



4645.000



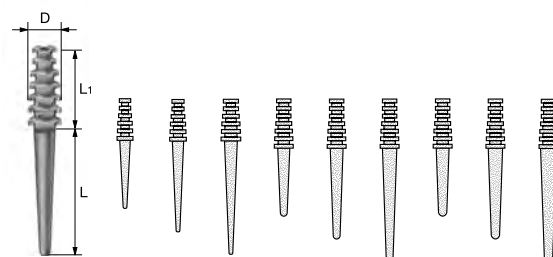
Set di perni ER con testina, misura 090
 Set of posts with head, size 090

| ● | 183LB.204.090 | 1 | |
|---|----------------------|---|--|
| | 120D.204.030 | 1 | |
| ● | 196.204.090 | 1 | |
| ● | 196D.644.090 | 1 | |
| ● | 49L9.000.090 | 5 | |
| ● | 49L12.000.090 | 5 | |
| | 45L9.000. | 1 | |
| | 45L12.000. | 1 | |



Pernos radicales | ER Titanio
Postes radicales | *ER Titanium*

- 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



444



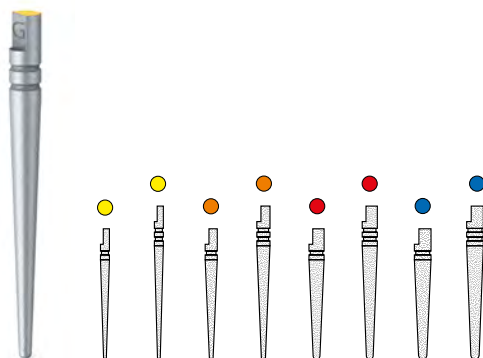
| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
|----------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 050 | 050 | 090 | 090 | 090 | 110 | 110 | 110 |
| D | Ø 1/10 mm | 20 | 20 | 26 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 |
| L | mm | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 |
| L ₁ | mm | 5,7 | 5,7 | 5,7 | 6,6 | 6,6 | 6,6 | 6,6 | 6,6 | 6,6 |

| | | | | | | | | | | |
|---|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ● | 48L9A.000. ... | 050 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ● | 48L12A.000. ... | - | 050 | - | - | - | - | - | - | - |
| ● | 48L15A.000. ... | - | - | 050 | - | - | - | - | - | - |
| ● | 49L9A.000. ... | - | - | - | 090 | - | - | - | - | - |
| ● | 49L12A.000. ... | - | - | - | - | 090 | - | - | - | - |
| ● | 49L15A.000. ... | - | - | - | - | - | 090 | - | - | - |
| ● | 50L9A.000. ... | - | - | - | - | - | - | 110 | - | - |
| ● | 50L12A.000. ... | - | - | - | - | - | - | - | 110 | - |
| ● | 50L15A.000. ... | - | - | - | - | - | - | - | - | 110 |

Perno ELO per ricostruzioni con materiali plastici su
corone allungate, titanio puro

*ELO posts for direct build-ups of extremely long teeth with
moldable materials, pure titanium*

GPLL 12
GPLL 15



| | | | | | | | | | |
|---------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| |  | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 050 | 070 | 070 | 090 | 090 | 110 | 110 |
| L | mm | 12 | 15 | 12 | 15 | 12 | 15 | 12 | 15 |

| | | | | | | | | |
|------------------------|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|
| GPLL12.000. ... | 050 | - | 070 | - | 090 | - | 110 | - |
|------------------------|-----|---|-----|---|-----|---|-----|---|

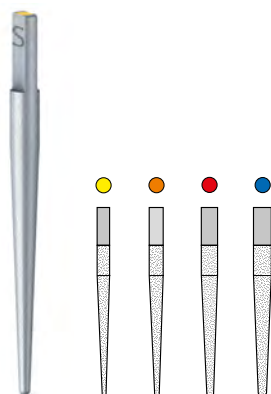
| | | | | | | | | |
|------------------------|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|
| GPLL15.000. ... | - | 050 | - | 070 | - | 090 | - | 110 |
|------------------------|---|-----|---|-----|---|-----|---|-----|

Perni GPL per ricostituzioni sovraffuse,
 lega oro-platino adatta per sovraffusioni
 GPL posts for cast-on build-ups,
 gold-platin alloy



446

SPLL 16



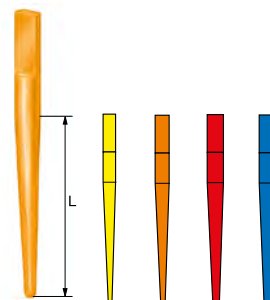
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 16 | 16 | 16 | 16 |

SPLL16.000. ...

050 070 090 110

Perni ELD per ricost4ruzione sovraffuse,
lega argento palladio condizionatamente adatta per
sovraffusioni
*ELD posts for cast-on build-ups,
silver-palladium alloy of limited suitability for casting on*

- 57 L 16
- 339 L 16
- 58 L 16
- 59 L 16

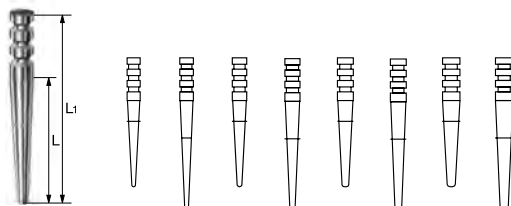


| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 16 | 16 | 16 | 16 |

| | | | | | |
|---|------------------------|-----|-----|-----|-----|
| ● | 57L16.000. ... | 050 | - | - | - |
| ● | 339L16.000. ... | - | 070 | - | - |
| ● | 58L16.000. ... | - | - | 090 | - |
| ● | 59L16.000. ... | - | - | - | 110 |

Perno CAST per fusione monoblocco, resina
depolimerizzabile calcinabile
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 |
|----------------|------------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 050 | 070 | 070 | 090 | 090 | 110 | 110 |
| L | mm | 11,4 | 14,4 | 11,4 | 14,4 | 11,4 | 14,4 | 11,4 | 14,4 |
| L ₁ | mm | 17,0 | 20,0 | 17,0 | 20,0 | 17,0 | 20,0 | 17,0 | 20,0 |

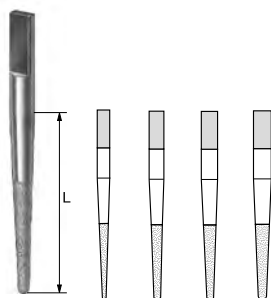
| | | | | | | | | | |
|---|------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| ● | P75L11.000. ... | 050 | - | - | - | - | - | - | - |
| ● | P75L14.000. ... | - | 050 | - | - | - | - | - | - |
| ● | P422L11.000. ... | - | - | 070 | - | - | - | - | - |
| ● | P422L14.000. ... | - | - | - | 070 | - | - | - | - |
| ● | P76L11.000. ... | - | - | - | - | 090 | - | - | - |
| ● | P76L14.000. ... | - | - | - | - | - | 090 | - | - |
| ● | P77L11.000. ... | - | - | - | - | - | - | 110 | - |
| ● | P77L14.000. ... | - | - | - | - | - | - | - | 110 |

Perno TMP per provvisori, titanio puro
 TMP posts for temporary application, pure titanium



Pernos radiculares | ER Pezzo unico fuso/Sovraffusione
Postes radiculaires | *ER One-piece-cast/Cast-on*

- 60 L 16
- 440 L 16
- 61 L 16
- 62 L 16



448



| | | | | | |
|---------------|------------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| L | mm | 16 | 16 | 16 | 16 |

| | | | | | |
|---|-----------------|-----|-----|-----|-----|
| ● | 60L16.000. ... | 050 | - | - | - |
| ● | 440L16.000. ... | - | 070 | - | - |
| ● | 61L16.000. ... | - | - | 090 | - |
| ● | 62L16.000. ... | - | - | - | 110 |

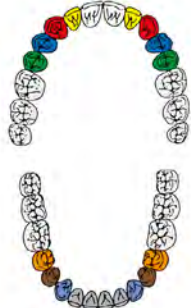
Perni di stabilizzazione per otturazioni, sigilli canalari e ricostruzioni in due tempi, titanio puro
Stabilization posts for root fillings, root canal sealing and 2-piece build-ups, pure titanium



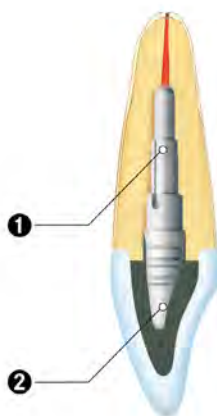
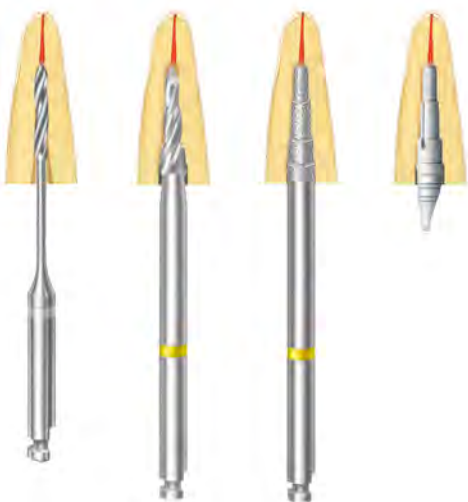
581.000



Sistema ER - Portastrumenti, PP (senza strumenti)
ER system - Instrument tray, PP (without instruments)



450



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.

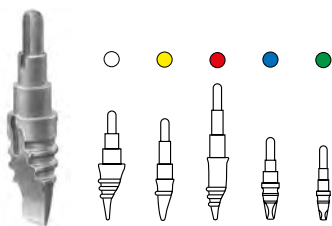
- ❶ Stepped radicular segment for maximum wall adaptation
- ❷ Coronal segment perfectly adapted to the type of tooth

Optipost - il sistema di perni radicolari facile e sicuro

Per la cura dei denti frontali, dei canini e dei premolari con corona ampiamente distrutta. OptiPost unisce i vantaggi dei perni prodotti singolarmente con l'applicazione facile e rapida dei perni confezionati.

- ❶ Segmento radicolare a gradini con massima stabilità della parete
- ❷ Segmento coronale calibrato esattamente per l'anatomia del dente

279



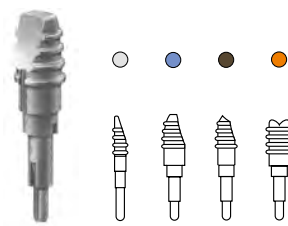
| | | | | | |
|---------------|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

279.000. ...

1 2 3 4 5

Perni radicalari OptiPost, Mascella superiore (OK),
Titanio puro
La misura corrisponde al dente: 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 |
| Misura · Size | 1 | 3 | 4 | 5 |

280.000. ...

1 3 4 5

Perni radicalari OptiPost, mandibola (UK), titanio puro
La misura corrisponde al dente: 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

451

183 LA



| | |
|---------------|----------------|
| | 6 |
| Misura · Size | Ø 1/100 mm 090 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

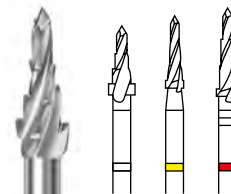


183LA.204. ...

090

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Fresa pilota OptiPost, acciaio inossidabile
OptiPost reamer, stainless steel

29 A



| | | | |
|---------------|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | 1 | 2 | 3 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



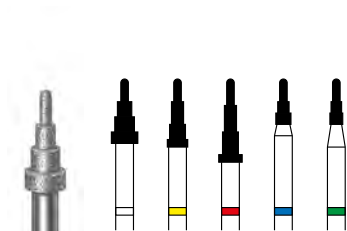
29A.204. ...

○1 ▲2 ▲3

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Punta a svasare OptiPost, mascella superiore (OK), a
lame, acciaio inossidabile
La misura corrisponde al dente: 1=OK1, 2=OK2, 3=OK3
OptiPost pilot drill, upper jaw (UJ), with tooling, stainless
steel
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3



27 D



| | | | | | | |
|---------------|--|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



27D.204. ...

1 2 3 4 5

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

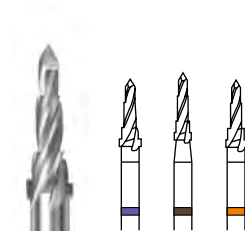
Punta a gradini OptiPost, mascella superiore (OK),
diamantata

La misura corrisponde al dente: 1=OK1, 2=OK2, 3=OK3,
4=OK4, 5=OK5

OptiPost placement drill, upper jaw (UJ), diamond coated

Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5

30 A



| | | | | |
|---------------|--|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | | 3 | 4 | 5 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



30A.204. ...

3 4 5

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

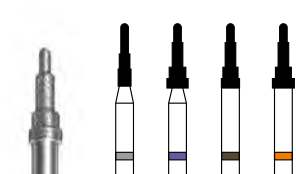
Punta a svasare OptiPost, mandibola (UK), a lame,
acciaio inossidabile

La misura corrisponde al dente: 3=UK3, 4=UK4, 5=UK5

OptiPost pilot drill, lower jaw (LJ), with tooling, stainless
steel

Size equals tooth, i.e. 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

28 D



| | | | | | |
|---------------|--|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | | 1 | 3 | 4 | 5 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



28D.204. ...

1 3 4 5

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Punta a gradini OptiPost, mandibola (UK), diamantata

La misura corrisponde al dente: 1=UK1/2, 3=UK3,
4=UK4, 5=UK5

OptiPost placement drill, lower jaw (LJ), diamond coated

Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5



VARIO

VARIO

VARIO - cylindrical root posts for a wide range of applications

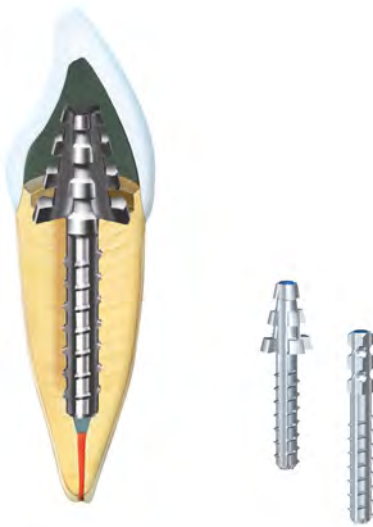
- Available threaded
- Two special head designs for different coronal situations:
Vario X ('christmas' tree) or Vario (cylindrical, for multirooted teeth)
- Four shank lengths available
- Made of pure titanium

VARIO - Perni radicolari cilindrici per una grande varietà di applicazioni

- Disponibili con gambo attivo
- In due modelli per differenti situazioni coronali:

VARIO X a forma di albero di Natale: per i denti con corona distrutta. VARIO a forma cilindrica: per la ricostruzione di denti con corona parzialmente distrutta o denti multiradice.

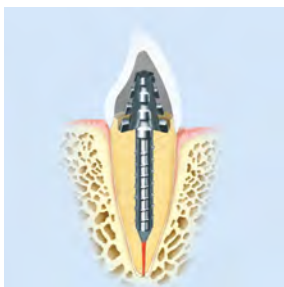
- 4 lunghezze
- Titanio puro



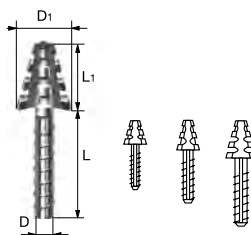


Pernos radicales | Vario
Postes radicales | *Vario*

454



- **T 63 L 6**
- **T 63 L 7**
- **T 63 L 9**



| | | 10 | 10 | 10 |
|----------------|-----------|------|------|------|
| Misura · Size | | 1 | 2 | 3 |
| D | Ø 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 6 | 7 | 9 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 25 | 30 | 40 |
| L ₁ | mm | 2,75 | 3,85 | 4,90 |

| | | | | |
|---|-----------------------|---|---|---|
| ● | T63L6.000. ... | 1 | - | - |
| ● | T63L7.000. ... | - | 2 | - |
| ● | T63L9.000. ... | - | - | 3 |

Vario X
Perno filettato per ricostruzioni con materiali plastici,
titanio puro
Vario X
Threaded posts for build-ups using moldable materials,
pure titanium



4118.000



Set Vario X, misura 1, con filettatura
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, misura 2, con filettatura
Vario X Set, size 2, threaded

| ● | 116D.204.2 | 1 | |
|---|-------------|----|--|
| ● | 179.204.2 | 1 | |
| ● | 66L7.000.2 | 1 | |
| ● | T63L7.000.2 | 10 | |

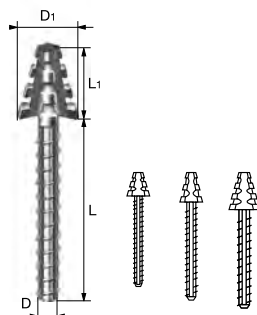


456 4120.000



Set Vario X, misura 3, con filettatura
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 |
|----------------|-------------------------------|------|------|------|
| Misura - Size | | 1 | 2 | 3 |
| D | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 13 | 13 | 13 |
| D ₁ | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 25 | 30 | 40 |
| L ₁ | mm | 2,75 | 3,85 | 4,90 |

| | | | | |
|---|-----------------|---|---|---|
| ● | T51L13.000. ... | 1 | - | - |
| ● | T52L13.000. ... | - | 2 | - |
| ● | T53L13.000. ... | - | - | 3 |

Perno filettato lungo XL, per ricostruzioni con materiali plastici, titanio puro

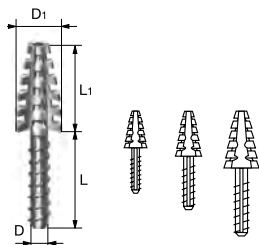
Vario XL

Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium



Pernos radiculares | Vario
Postes radiculaires | Vario

● **T 63 L 6 A**
● **T 63 L 7 A**
● **T 63 L 9 A**

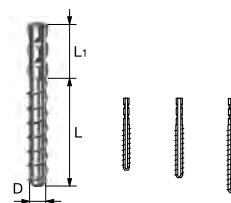


| | | 10 | 10 | 10 |
|----------------|-----------|------|------|------|
| Misura - Size | | 1 | 2 | 3 |
| D | Ø 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 6 | 7 | 9 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 25 | 30 | 40 |
| L ₁ | mm | 4,9 | 6,0 | 7,6 |

| | | | | |
|---|------------------------|---|---|---|
| ● | T63L6A.000. ... | 1 | - | - |
| ● | T63L7A.000. ... | - | 2 | - |
| ● | T63L9A.000. ... | - | - | 3 |

Perno Vario X ELO per ricostruzioni con materiali plastici
su corone allungate, titanio puro
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**

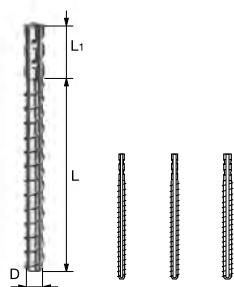


| | | 10 | 10 | 10 |
|----------------|-----------|------|------|------|
| Misura - Size | | 1 | 2 | 3 |
| D | Ø 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 6 | 7 | 9 |
| L ₁ | mm | 3,5 | 3,5 | 3,5 |

| | | | | |
|---|-----------------------|---|---|---|
| ● | T91L6.000. ... | 1 | - | - |
| ● | T92L7.000. ... | - | 2 | - |
| ● | T93L9.000. ... | - | - | 3 |

Perno filettato Vario per ricostruzioni con materiali
plastici, titanio puro
Vario
*Threaded posts for build-ups using moldable materials,
pure titanium*

● T 91 L 13
● T 92 L 13
● T 93 L 13

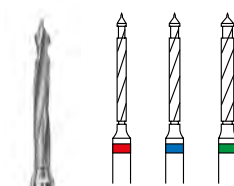


| | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | | 1 | 2 | 3 |
| D | Ø 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 13 | 13 | 13 |
| L ₁ | mm | 3,5 | 3,5 | 3,5 |

| | | | | |
|---|--------------------|---|---|---|
| ● | T 91 L 13.000. ... | 1 | - | - |
| ● | T 92 L 13.000. ... | - | 2 | - |
| ● | T 93 L 13.000. ... | - | - | 3 |

Vario L
Perno filettato, lungo, per ricostruzioni con materiali plastici, titanio puro
Vario L
Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium

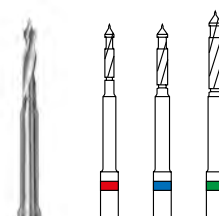
179 L



| | | | | |
|-------------------------------------|--|---|---|---|
| | | 2 | 2 | 2 |
| Misura · Size | | 1 | 2 | 3 |
| Contrangolo (CA) · Right-angle (RA) | | | | |
| | | 1 | 2 | 3 |

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Punta forante combinata lunga, acciaio inossidabile
Combination drill, long, stainless steel

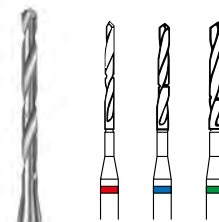
179



| | | | | |
|-------------------------------------|--|---|---|---|
| | | 2 | 2 | 2 |
| Misura · Size | | 1 | 2 | 3 |
| Contrangolo (CA) · Right-angle (RA) | | | | |
| | | 1 | 2 | 3 |

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Punta forante combinata, acciaio inossidabile
Combination drill, stainless steel

154



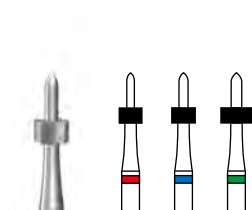
| | | | | |
|-------------------------------------|--|---|---|---|
| | | 2 | 2 | 2 |
| Misura · Size | | 1 | 2 | 3 |
| Contrangolo (CA) · Right-angle (RA) | | | | |
| | | 1 | 2 | 3 |

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Fresa a spirale, acciaio inossidabile
Twist drill, stainless steel



460

116 D



| | | | | |
|---------------|--|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | | 1 | 2 | 3 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



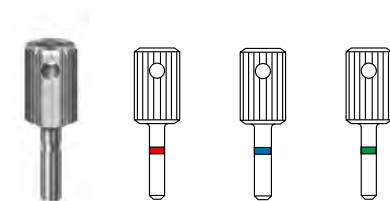
116D.204. ...

| | | |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|

$\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

Fresa a spianare, diamantata
Root facer, diamond coated

127



| | | | | |
|---------------|--|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | | 1 | 2 | 3 |

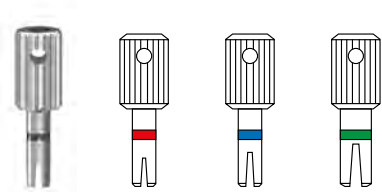
127.000. ...

| | | |
|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 |
|---|---|---|

Chiavetta per perni Vario, acciaio inossidabile
Placement tool for Vario posts, stainless steel



- 66 L 6
- 66 L 7
- 66 L 9



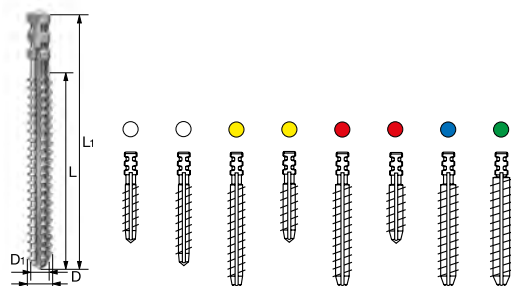
| | | | | |
|-----------------|--|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | | 1 | 2 | 3 |
| ● 66L6.000. ... | | 1 | - | - |
| ● 66L7.000. ... | | - | 2 | - |
| ● 66L9.000. ... | | - | - | 3 |

Chiavetta per perni Vario X, acciaio inossidabile
Placement tool for Vario X posts, stainless steel



462

117 BKS
117 L 11
117 L 8



| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
|-----------------|-----------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Misura · Size | | 1 | 1 | 2 | 2 | 3 | 3 | 4 | 5 |
| D | Ø 1/10 mm | 14,0 | 14,0 | 16,0 | 16,0 | 18,0 | 18,0 | 20,0 | 25,0 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 | 14,0 | 8,0 | 14,0 | 8,0 | 14,0 | 15,0 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 10,5 | 10,5 | 12,0 | 12,0 | 13,0 | 13,0 | 14,0 | 19,0 |
| L ₁ | mm | 12,0 | 15,0 | 18,0 | 12,0 | 18,0 | 12,0 | 18,0 | 18,0 |
| 117BKS.000. ... | | 1 | - | 2 | - | 3 | - | 4 | 5 |
| 117L11.000. ... | | - | 1 | - | - | - | - | - | - |
| 117L8.000. ... | | - | - | - | 2 | - | 3 | - | - |

Viti radcolari BKS per ricostruzioni con materiali plastici,
titanio puro
BKS screw posts for build-ups using moldable materials,
pure titanium



4184.204



Set viti radcolari BKS misura 1, lunghezza 12 mm
BKS screw posts set, size 1, length 12 mm

| ○ | 152BKS.204.1 | 2 | |
|---|--------------|----|--|
| ○ | 118BKS.000.1 | 1 | |
| | 119BKS.000. | 1 | |
| ○ | 117BKS.000.1 | 10 | |



4189.204



Set viti radcolari BKS, misura 2, lunghezza 12 mm
BKS screw posts set, size 2, length 12 mm

| ● | 152BKS.204.2 | 2 | |
|---|--------------|----|--|
| ● | 118BKS.000.2 | 1 | |
| | 119BKS.000. | 1 | |
| ● | 117L8.000.2 | 10 | |



464 **4185.204**



Set viti radicolari BKS, misura 2, lunghezza 18 mm
BKS screw posts set, size 2, length 18 mm

| | 152BKS.204.2 | 2 | |
|--|---------------------|----|--|
| | 118BKS.000.2 | 1 | |
| | 119BKS.000. | 1 | |
| | 117BKS.000.2 | 10 | |



4186.204



Set viti radicolari BKS, misura 3, lunghezza 18 mm
BKS screw posts set, size 3, length 18 mm

| | 152BKS.204.3 | 2 | |
|--|---------------------|----|--|
| | 118BKS.000.3 | 1 | |
| | 119BKS.000. | 1 | |
| | 117BKS.000.3 | 10 | |



4187.204



Set viti radicolari BKS, misura 4, lunghezza 18 mm
BKS screw posts set, size 4, length 18 mm

| ● | 152BKS.204.4 | 2 | |
|---|--------------|----|--|
| ● | 118BKS.000.4 | 1 | |
| | 119BKS.000. | 1 | |
| ● | 117BKS.000.4 | 10 | |



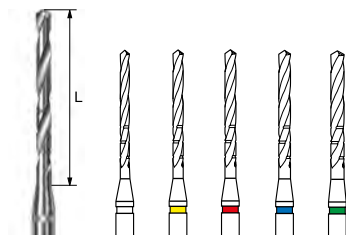
4188.204



Set viti radicolari BKS, misura 5, lunghezza 18 mm
BKS screw posts set, size 5, length 18 mm

| ● | 152BKS.204.5 | 2 | |
|---|--------------|----|--|
| ● | 118BKS.000.5 | 1 | |
| | 119BKS.000. | 1 | |
| ● | 117BKS.000.5 | 10 | |

152 BKS



| | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
|---------------|----|------|------|------|------|------|
| Misura - Size | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| L | mm | 17,0 | 17,0 | 17,0 | 17,0 | 17,0 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



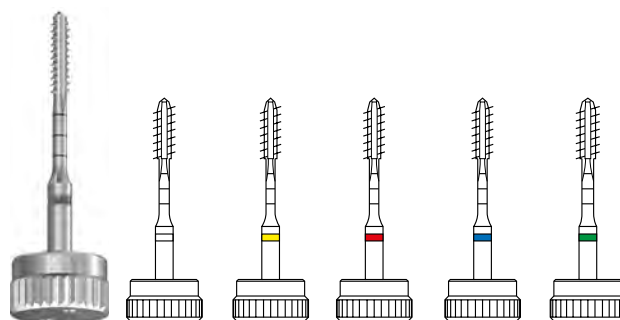
152BKS.204. ...

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

$\odot_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm

Alesatore canalare, acciaio inossidabile

Root canal reamer, stainless steel



118 BKS



| | | | | | | |
|-----------------|--|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 118BKS.000. ... | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

466

Maschiatore, acciaio inossidabile
Thread cutter, stainless steel

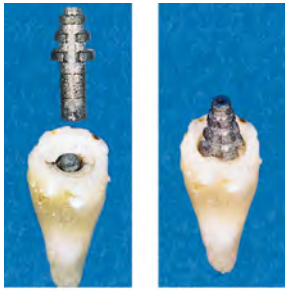


119 BKS



| | | |
|-----------------|--|---|
| | | 1 |
| 119BKS.000. ... | | • |

Chiavetta giravite, acciaio inossidabile
Socket wrench, stainless steel



RepairPost

RepairPost

The solution for emergency patients with a fractured post buildup. RepairPosts are especially designed for the quick and easy restoration of teeth with non-removable post fragments at low cost. The tube-shaped RepairPost is placed over the post fragment which is still in the root.

Advantages:

- Easy handling
- Safe restoration

Only two steps are necessary to achieve a durable and functional restoration.

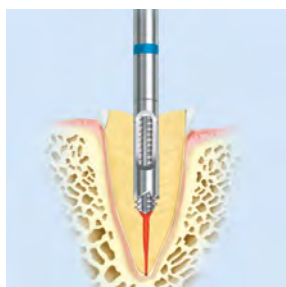
La soluzione per le emergenze dei pazienti con frattura del perno moncone. RepairPost è la soluzione pensata appositamente per il restauro semplice, veloce e conveniente di denti con frattura del perno radicolare per i quali non è possibile rimuovere il frammento. RepairPost, a forma tubolare, viene posizionato sul frammento che si trova ancora nella radice.

Vantaggi:

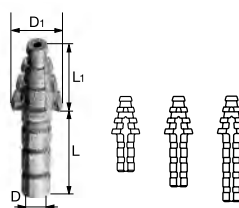
- gestione senza problemi
- cura sicura

Solo due passaggi per un nuovo restauro, in grado di sopportare in modo duraturo le sollecitazioni.





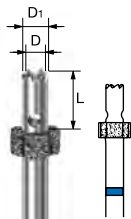
- 332 L 5
- 332 L 7
- 332 L 9



| | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | | 2 | 2 | 2 |
| D | Ø 1/10 mm | 17,5 | 17,5 | 17,5 |
| L | mm | 5,0 | 7,0 | 9,0 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 40 | 40 | 40 |
| L ₁ | mm | 4,9 | 4,9 | 4,9 |

| | | | | |
|---|----------------|---|---|---|
| ● | 332L5.000. ... | 2 | - | - |
| ● | 332L7.000. ... | - | 2 | - |
| ● | 332L9.000. ... | - | - | 2 |

RepairPost, titanio puro
RepairPost, pure titanium



● 114



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Misura · Size | | 2 |
| D | Ø 1/10 mm | 17 |
| L | mm | 5,0 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 23 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

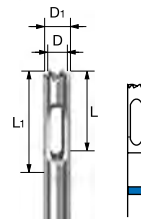


● 114.204. ... 2

⌚_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Fresa per trapanare, acciaio inossidabile

Trepan bur, stainless steel



● 113



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Misura · Size | | 2 |
| D | Ø 1/10 mm | 17 |
| L | mm | 7,0 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 23 |
| L ₁ | mm | 9,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



● 113.204. ... 2

⌚_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Fresa per trapanare, acciaio inossidabile

Trepan bur, stainless steel



470

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 | | |











9970.000



DentinBuild Evo A2

Composito a polimerizzazione duale per il fissaggio del perno e per la ricostruzione del moncone.

DentinBuild Evo A2

Dual curing composite for the cementation of root posts and core build-ups.



9971.000



DentinBuild Evo bianco opaco

Composito a polimerizzazione duale per il fissaggio del perno e per la ricostruzione del moncone.

DentinBuild Evo Opak white

Dual curing composite for the cementation of root posts and core build-ups.

475



476

9904



48

9904.000. ...



48 punte di miscellazione / 48 punte intra-orali
48 mixing / 48 intra-oral tips

9905



100

9905.000. ...



100 punte di miscellazione / 100 punte intra-orali
100 mixing / 100 intra-oral tips

9943



48

9943.000. ...



48 punte di miscellazione / 48 punte intra-orali, fini
48 mixing / 48 intra-oral tips, thin

9972.000



DentinBond Evo
Adesivo automordenzante a polimerizzazione duale per utilizzo con il composito.
DentinBond Evo
Self-etching, dual curing adhesive for use with the composite.



9973



DentinBond Evo
Adesivo automordenzante a polimerizzazione duale
2 x 5 ml flaconi
incl. 50 spazzolini di applicazione blu
DentinBond Evo
Self-etching, dual curing adhesive
2x5 ml bottles
Incl. 50 blue application brushes



9974

100 spazzolini di applicazione blu
100 blue application brushes

477



9910

100 spazzolini di applicazione, fini, rosa fucsia
100 pink application brushes, thin



Carburo di tungsteno
Tungsten Carbide



Fresa ossivora a palla
Bone cutters, round 481-482



Strumento combinato
Combination instrument 483



Fresa per impianti a lama
Cutters for blade implants 483



Fresa ossivora,
a taglio aggressivo
*Bone cutters
with high cutting efficiency*
484-486



Frese ossivore
Bone cutters 487-492



Fresa taglio in testa
End-cutting bur 492

Ceramica
Ceramics



Fresa ossivora a palla
Bone cutters, round 493



Fresa ossivora
Bone cutters 494

Diamantate
Diamond



Fresa per osso a palla
Bone cutters, round 495



Fresa per osso
Bone cutters 496



Disco
Disc 496

Acciaio
Steel



Carotatrice
Trepan burs 482-483



Escavatore per frustoli ossei
Bone chip extractor 484

Perimplantite
Periimplantitis



NiTiBrush
NiTiBrush 498-499



Implantoplastica
Implantoplasty 500-502

Accessori
Auxiliaries



Estensione per il gambo delle frese
Extension for bur shanks 511

Fresa pilota per implantologia
Pilot burs for implantology



Ceramica e acciaio inossidabile
Ceramics and stainless steel
503-507



Surgery **Chirurgia**

| | | |
|-------------------------|------------------|---------------------------------|
| <i>Introduction</i> | 480 | <i>Introduzione</i> |
| <i>Tungsten carbide</i> | 481 - 492 | <i>Carburo di tungsteno</i> |
| <i>Ceramics</i> | 493 - 494 | <i>Ceramica</i> |
| <i>Diamond</i> | 495 - 496 | <i>Diamantate</i> |
| <i>Periimplantitis</i> | 497 - 502 | <i>Perimplantite</i> |
| <i>Pilot burs</i> | 503 - 507 | <i>Frese pilota</i> |
| <i>Trepan burs</i> | 508 - 510 | <i>Frese cave per trapanare</i> |
| <i>Auxiliaries</i> | 511 | <i>Accessori</i> |



10010480



Chirurgia

Surgery

Komet offers a wide variety of bone cutters made of tungsten carbide, ceramics, diamond instruments and "Miniflex" discs for bone treatments. The instrument shapes were designed to suit the requirements of different indications. The high-quality instruments made by Komet are synonymous for outstanding clinical results and minimally invasive, efficient preparations. We are particularly proud of our most recently developed innovations: our bone cutters H254E and H162SL. Introduced in 2015, the H162ST is a well thought-out enhanced version of the established bone cutter type Lindemann. It is particularly appreciated for its extremely sharp, innovative ST toothing exclusive to Komet. Periimplantitis: Particularly long instruments are available for the smoothing of implants during periimplantitis treatments using resective surgery.

Range of instruments:

- Bone cutters
- Periimplantitis instruments
- Miniflex bone saw
- Universal pilot burs
- Trepan burs
- Bone chip extractors
- Bur blocks

Hard ZrN coating

Many bone cutters are also available as an enhanced version with a special ZrN coating. Thanks to this coating, the cutters are better equipped against the effects of potentially aggressive chemicals in the bur bath. What's more, many users are impressed with the pleasant appearance of the instruments.

Hint:

Please request a copy of our surgery brochure!

Komet offre una vasta gamma di frese ossee realizzate in carburo di tungsteno, in ceramica, strumenti diamantati e dischi «Miniflex» per la lavorazione ossea. Le forme degli strumenti sono state pensate per soddisfare i requisiti previsti dalle diverse indicazioni. Gli strumenti di alta qualità realizzati da Komet sono sinonimo di ottimi risultati e di preparazioni efficaci a minima invasività. Le nostre frese ossee H254E e H162SL rappresentano degli esempi di successo delle innovazioni sviluppate di recente. Introdotto nel 2015, lo strumento H162ST rappresenta lo sviluppo particolarmente riuscito della fresa ossea tipo Lindemann – con l'innovativa dentatura ST estremamente tagliente esclusiva di Komet.

Lavorazioni perimplantari: sono disponibili strumenti particolarmente lunghi per lasciare gli impianti in fase di trattamento perimplantare con chirurgia resettiva.

Programma strumenti:

- Fresoni ossei
- Strumenti per trattamenti perimplantari
- Sega per chirurgia ossea Miniflex
- Fresa pilota universale
- Fresa di trapanazione
- Escavatore per frustoli ossei
- Box portastrumenti

Rivestimento ZrN

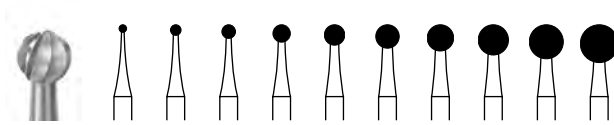
Molte frese ossee sono disponibili anche in una versione potenziata con uno speciale rivestimento in ZrN. Grazie a questo rivestimento le frese sono meglio equipaggiate per combattere gli effetti degli agenti chimici potenzialmente aggressivi dei liquidi di disinfezione. Inoltre il risultato estetico estremamente piacevole incontra il favore di molti utilizzatori.

Suggerimento:

Richiedete la nostra brochure «Chirurgia».



H 141



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 045 | 050 |
| US No. | | 2S | 4S | 6S | 8S | 10S | 11S | - | - | - | - |

Contrangolo (CA) lungo - Right-angle long
(RAL)



500 205 001291 ...

H141.205. ...

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ■040 - -

Contrangolo (CA) extra lungo - Right-angle
extra-long (RAXL)



500 206 001291 ...

H141.206. ...

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ■040 - -

Manipolo diritto - Handpiece (HP)

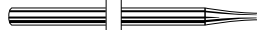


500 104 001291 ...

H141.104. ...

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ◆040 ◆045 ◆050

Manipolo diritto lungo - Handpiece long
(HPL)



500 105 001291 ...

H141.105. ...

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ◆040 - ◆050

◆ = 60000 min⁻¹/rpm

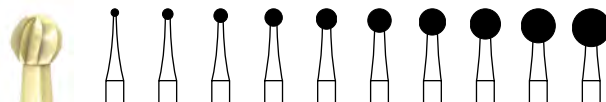
◆ = 80000 min⁻¹/rpm

■ = 100000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora, a palla, versione a taglio aggressivo

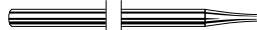
Bone cutter round, high-efficiency cutting design

H 141 Z



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 045 | 050 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



H141Z.104. ...

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ◆040 ◆045 ◆050

◆ = 80000 min⁻¹/rpm

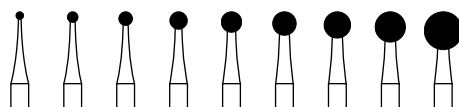
■ = 100000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora, a palla, versione a taglio aggressivo, con
rivestimento ZrN

Bone cutter round, high-efficiency cutting design, ZrN
coated



H 141 A



| | | | | | | | | | | |
|---------------|---|-----|-----|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|
| |  | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 050 |
| US No. | | - | - | - | 8SA | 10SA | 11SA | - | - | - |

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long
(RAL)



500 205 001298 ...

H141A.205. ...

| | | | | | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| - | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | - |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|

Contrangolo (CA) extra lungo · Right-angle
extra-long (RAXL)



500 206 001298 ...

H141A.206. ...

| | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | - |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 001298 ...

H141A.104. ...

| | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 050 |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

◆ = 60000 min⁻¹/rpm

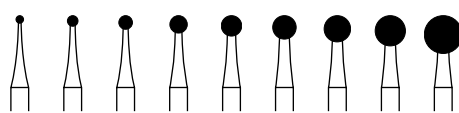
◆ = 80000 min⁻¹/rpm

■ = 100000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora, a palla, con taglio speciale di tipo A

Bone cutter round, with special cutting design for smooth
operation

H 141 AZ



| | | | | | | | | | | |
|---------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| |  | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 050 |

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long
(RAL)



H141AZ.205. ...

| | | | | | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|
| - | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | - |
|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H141AZ.104. ...

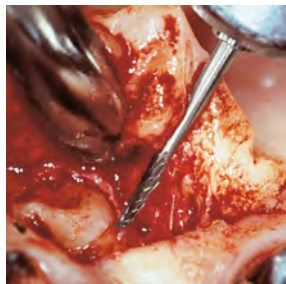
| | | | | | | | | |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 050 |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|

◆ = 80000 min⁻¹/rpm

■ = 100000 min⁻¹/rpm

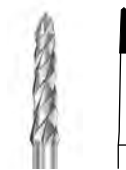
Fresa ossivora, a palla, con taglio speciale per una

operazione con poche vibrazioni, con rivestimento ZrN
Bone cutter round, with special cutting design for smooth
operation, ZrN coated



Per il tessuto osseo e la
sostanza dura del dente
Fresa ossivora
*For bone tissue and hard tooth
substance*
Bone cutter

- H 254 E
- H 254 LE



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 6,0 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 415298 ...

- H254E.314. ... ◊012

- H254LE.314. ... ◊012

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



500 204 415298 ...

- H254E.204. ... ◊012

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long
(RAL)



500 205 415298 ...

- H254E.205. ... ◊012

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 415298 ...

- H254E.104. ... ◊012

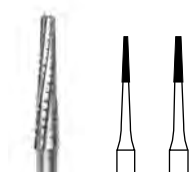
◊ = $\bigcirc_{\text{max}}$ 40000 min⁻¹/rpm

◊ = $\bigcirc_{\text{max}}$ 80000 min⁻¹/rpm

Strumento combinato per la preparazione rispettosa del
tessuto osseo e del dente

*Combination instrument for conservative preparation of
bone tissue and hard tooth substance*

H 254



| | | | |
|---------------|-----------|--------|--------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 700XXL | 701XXL |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 415296 ...

- H254.314. ... 010 012

$\bigcirc_{\text{max}}$ 80000 min⁻¹/rpm

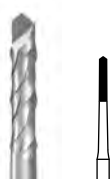
Fresa ossivora, anche per impianti a lama

Bone cutter for leaf implants



484

● **H 255 E**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 6,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● **H255E.314. ...** 012

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



● **H255E.316. ...** 012

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



● **H255E.204. ...** 012

◆ = max. 40000 min⁻¹/rpm

◆ = max. 80000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora cilindrica per la preparazione efficace del tessuto osseo e la sostanza dura del dente

Cylindrical bone cutter for efficient preparation of bone tissue and hard tooth substance



● **H 162 SL**
● **H 162 SXL**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● **H162SL.314. ...** 014

● **H162SXL.314. ...** 014

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



● **H162SL.204. ...** 014

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H162SL.104. ...** 014

◆ = max. 40000 min⁻¹/rpm

■ = max. 100000 min⁻¹/rpm

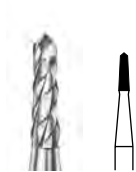
▣ = max. 120000 min⁻¹/rpm

■ = max. 160000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora, particolarmente aggressiva

Bone cutter with high-efficiency cutting design

H 163 A



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

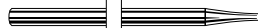
Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



H163A.204. ...

014

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H163A.104. ...

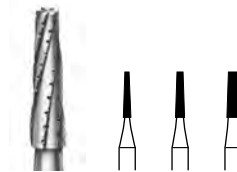
014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora di Lindemann corta, con dentatura speciale incrociata

Bone cutter, Lindemann short, with special staggered toothting

H 33 L



| | | | | |
|---------------|-----------|-------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 700XL | 701L | 702L |

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa conica con tacchette trasversali

Tapered long with cross cut



486

H 33 R



| | | |
|---------------|---|------|
| |  | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 4,4 |
| US No. | | 1702 |

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Fresa conica testa tonda con tacchette trasversali

Tapered with round end and cross cut



Fresa ossivora H162ST

Bone cutter H162ST

A new cut, a new generation: Sharp as the teeth of the proverbial sabre tooth tiger, Komet's new ST toothing makes work with the H162ST a completely new experience. This tapered bone cutter is particularly effective and cuts with unrivalled, perfect sharpness.

The advantages at a glance:

- Perfect sharpness
- Ideal cutting behavior
- Maximum control

The instrument is suitable for all sectors of dental surgery: From bone cuts during an osteotomy via hemisections and axial bone perforations to the surgical removal of retained teeth or root fragments.

An enhanced version of the H162ST with high-grade ZrN coating is optionally available under reference H162STZ.

Una nuova geometria di taglio, una nuova generazione: tagliente come la proverbiale dentatura a sciabola della tigre, la nuova dentatura sviluppata dalla Komet rende il lavoro con la H162ST un'esperienza completamente nuova.

Panorama dei vantaggi:

- Affilatura perfetta
- Comportamento di taglio ideale
- Massimo controllo

Lo strumento è appropriato per tutti i settori della chirurgia dentale: da incisioni ossee durante un'osteotomia a emisezioni all'estrazione di denti inclusi o resezione dei frammenti radicolari.

A richiesta è disponibile anche una versione migliorata dello strumento H162ST con un prezioso rivestimento in ZrN a sigla H162STZ.

487

H 162 ST



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · Friction Grip (FG)



H162ST.314. ... 016

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



H162ST.204. ... 016

Manipolo diretto · Handpiece (HP)



H162ST.104. ... 016

- = 100000 min⁻¹/rpm
- = 160000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora conica, massima efficienza di taglio grazie alla dentatura ST speciale

Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing



H 162 STZ



| | | |
|---------------|-------------------------------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



H162STZ.314. ... ■016

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



H162STZ.204. ... ■016

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



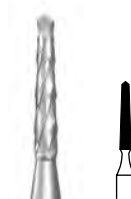
H162STZ.104. ... ■016

■ = $\varnothing_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

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

Fresa ossivora conica, massima efficienza di taglio grazie alla dentatura ST speciale, con rivestimento ZrN
Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated

H 162 A



| | | |
|---------------|-------------------------------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 408298 ...

H162A.314. ... ■016

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



500 204 408298 ...

H162A.204. ... ■016

Contrangolo (CA) lungo - Right-angle long (RAL)



500 205 408298 ...

H162A.205. ... ■016

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 408298 ...

H162A.104. ... ■016

■ = $\varnothing_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

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

Fresa ossivora di Lindemann, con dentatura speciale incrociata
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

H 162 AZ



| | |
|---------------|---------------|
| | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm 016 |
| L | mm 9,0 |

FG · Friction Grip (FG)



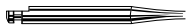
H162AZ.314. ... 016

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



H162AZ.204. ... 016

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



H162AZ.205. ... 016

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H162AZ.104. ... 016

- = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
- = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora, Lindemann, con taglio speciale incrociata, con rivestimento ZrN

Bone cutter, Lindemann, with special staggered tooling, ZrN coated

H 162



| | |
|---------------|---------------|
| | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm 016 |
| L | mm 9,0 |

FG · Friction Grip (FG)



500 314 408297 ... **H162.314. ...** 016

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



500 204 408297 ... **H162.204. ...** 016

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



500 205 408297 ... **H162.205. ...** 016

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 408297 ... **H162.104. ...** 016

- = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
- = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora di Lindemann

Bone cutter, Lindemann

H 162 Z



| | |
|---------------|---------------|
| | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm 016 |
| L | mm 9,0 |

FG · Friction Grip (FG)



H162Z.314. ... 016

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



H162Z.204. ... 016

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



H162Z.205. ... 016

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H162Z.104. ... 016

- = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
- = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora, Lindemann, con rivestimento ZrN

Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

H 267



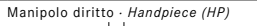
| | |
|---------------|---------------|
| | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm 016 |
| L | mm 9,0 |

FG · Friction Grip (FG)



500 314 210295 ... **H267.314. ...** 016

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 210295 ... **H267.104. ...** 016

- = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
- = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora

Bone cutter



H 269



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 11,0 |

FG · Friction Grip (FG)



500 314 199295 ...

H269.314. ...

016

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora

Bone cutter

H 269 Q



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 11,0 |

FG · Friction Grip (FG)



H269Q.314. ...

016

FG lungo · Friction Grip long (FGL)



H269Q.315. ...

016

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora

Bone cutter

H 161



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · Friction Grip (FG)



500 314 408295 ...

H161.314. ...

016

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 408295 ...

H161.104. ...

016

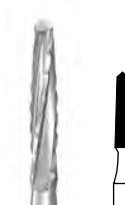
■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora di Lindemann

Bone cutter, Lindemann

H 166 ST



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H166ST.104. ...

021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora conica, massima efficienza di taglio grazie alla dentatura ST speciale

Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing

H 166 STZ



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H166STZ.104. ...

021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora conica, massima efficienza di taglio grazie alla dentatura ST speciale, con rivestimento ZrN
Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated

H 166 A



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



500 204 409298 ...

H166A.204. ...

021

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



500 205 409298 ...

H166A.205. ...

021

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 409298 ...

H166A.104. ...

021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora di Lindemann, con dentatura speciale incrociata
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

H 166 AZ



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



H166AZ.204. ...

021

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



H166AZ.205. ...

021

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H166AZ.104. ...

021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora, Lindemann, con taglio speciale incrociato, con rivestimento ZrN
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing, ZrN coated

H 166



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

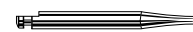


500 204 409297 ...

H166.204. ...

021

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



500 205 409297 ...

H166.205. ...

021

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 409297 ...

H166.104. ...

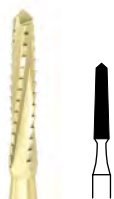
021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora di Lindemann
Bone cutter, Lindemann



H 166 Z



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H166Z.104. ...

021

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm

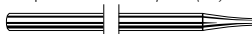
Fresa ossivora, Lindemann, con rivestimento ZrN
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

H 167



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 11,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 410297 ...

H167.104. ...

023

⌀_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora di Lindemann
Bone cutter, Lindemann

H 207 D



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| US No. | | 958D |

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm



CeraBur

CeraBur

CeraBur - High efficiency bone cutters made of ceramics

Advantages:

- Corrosion-free
- Biocompatible
- High efficiency cutting
- Smooth, conservative bone material reduction
- The cylindrical operative part of the K157 avoids jamming during preparation



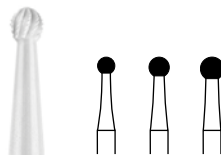
CeraBur - Fresa ossivora

Panoramica dei vantaggi:

- biocompatibilità
- resistenza alla corrosione
- elevata resa tagliente
- foratura ottimale
- speciale design del tagliente per un'operazione con poche vibrazioni e un risultato di precisione
- asportazione di materiale non invasiva a tutto vantaggio delle strutture ossee
- K157: sezione di lavoro cilindrica che evita il rischio di eventuali blocchi in fase di preparazione

493

K 160 A



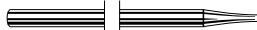
| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 | 027 | 031 |

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



K160A.205. ... 023 027 031

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



K160A.104. ... 023 027 031

○_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora a palla, in ceramica

Bone cutter round, made of ceramics



K 157



| | | |
|---------------|--------------------------------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{4}_0$ mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · Friction Grip (FG)



K157.314. ... 016

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



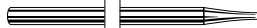
K157.204. ... 016

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



K157.205. ... 016

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



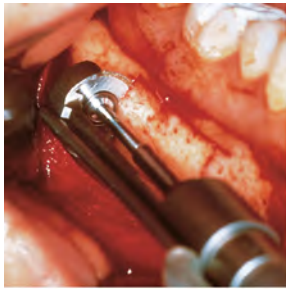
K157.104. ... 016

◇ = $\varnothing_{\text{max}}$ 40000 min⁻¹/rpm

■ = $\varnothing_{\text{max}}$ 160000 min⁻¹/rpm

Fresa ossivora, in ceramica

Bone cutter, made of ceramics



Frese ossivore diamantate

Diamond-coated bone cutters

Contrary to cutting instruments, diamond coated cutters work in abrasive mode. The round shape can for example be used for mobilising a lateral bone window as part of a sinus lift.

Diamond disc Miniflex

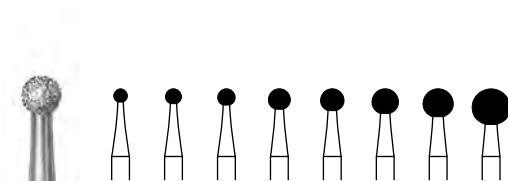
The extra fine Miniflex diamond disc is most frequently used for splitting a jaw section to widen the alveolar ridge prior to a restoration with an implant. It is equally suitable for removing bone blocks in the region of the jaw angle. Use with disc guard.

Rispetto alle frese taglienti, gli strumenti diamantati lavorano eseguendo una rettifica. La forma arrotondata può essere scelta tra l'altro per la realizzazione di una finestra ossea laterale nell'ambito di un intervento di rialzo del seno.

Disco diamantato Miniflex

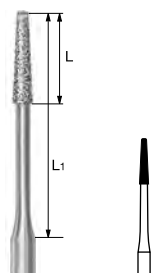
Il disco diamantato Miniflex, estremamente fine, trova soprattutto impiego nella separazione di una sezione mascellare per l'espansione della cresta durante un trattamento implantare programmato. Viene impiegato anche per il prelievo di blocchi ossei nella zona angolare mascellare. Da utilizzare insieme a un proteggi-guance.

242



| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 021 | 023 | 029 | 031 | 035 | 040 | 050 |
|-----------------------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Manipolo diritto · Handpiece (HP) | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| 242.104. ... | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |

◆ = 80000 min⁻¹/rpm
■ = 100000 min⁻¹/rpm
Pallina diamantata
Diamond, round



D 254



| | | |
|----------------|-------------------------------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 012 |
| L | mm | 6,0 |
| L ₁ | mm | 15,0 |

FG - Friction Grip (FG)



D254.314. ...

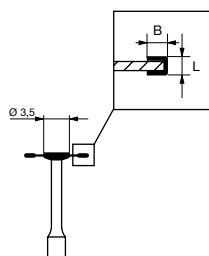
012

$\varnothing_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Diamantata per apicectomie e resezioni di denti del giudizio

Diamond cutter for apicectomy and separation of wisdom teeth

496



943 CH



| | | | |
|--|-------------------------------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 065 | 080 |
| Ampiezza di diamantatura (B) - Coating (B) | mm | 0,5 | 0,5 |
| L | mm | 0,29 | 0,29 |
| D | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 3,5 | 3,5 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



806 204 361524 ...

943CH.204. ...

$\varnothing$ 065

$\varnothing$ 080

Contrangolo (CA) lungo - Right-angle long (RAL)



806 205 361524 ...

943CH.205. ...

$\varnothing$ 065

$\varnothing$ 080

$\varnothing = \varnothing_{\max}$ 35000 min⁻¹/rpm

$\varnothing = \varnothing_{\max}$ 40000 min⁻¹/rpm

Miniflex dischi diamantati per fenestrazione ossea

Apicectomia dei molari, interventi di osteoplastica nel seno mascellare

Lunghezze totali: Gambo 204 29,3 mm, gambo 205 41,3 mm

Utilizzare con un paraguance

Miniflex diamond disc for bone-lid method

Apicectomy in the molar area, osteoplastic surgery of the maxillary sinus

Total lengths: shank 204 29.3 mm, shank 205 41.3 mm

Use disc-guard

Spazzolino NiTiBrush per i trattamenti perimplantari

Periimplantitis NiTiBrush

The perfect decontamination of implant surfaces is of decisive importance for a successful outcome of periimplantitis treatments. At the same time, care has to be taken not to roughen the implant surface.

The NiTiBrush instruments remove biofilms from pure titanium implants.

ICT1, smooth brush: bristles in axial direction.

ICT2, curly brush: radially arranged bristles.

The advantages at a glance:

- highly effective debridement
- up to 40 bristles made of flexible nickel-titanium
- rotary use in the contra-angle
- no additional equipment required

La decontaminazione completa delle superfici degli impianti è di importanza decisiva in fase di trattamento perimplantare. Inoltre è importante non irruvidire la superficie dell'impianto.

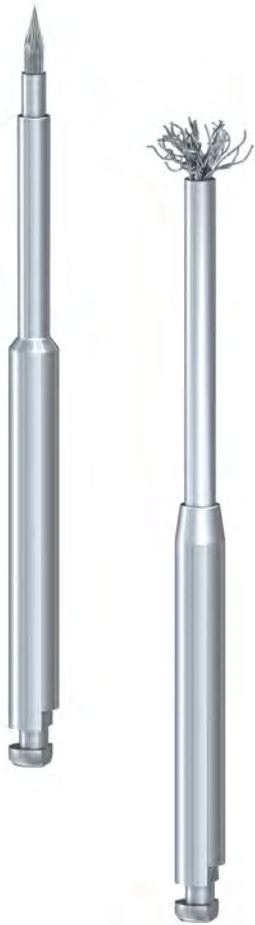
Gli strumenti NiTiBrush rimuovono eventuali biofilm dagli impianti in titanio.

ICT1 a forma di pennello: con le setole puntate in direzione assiale.

ICT2 a forma di spazzolino: con le setole a simmetria raggiata.

Panoramica dei vantaggi:

- debridement estremamente efficace
- fino a 40 setole in nickel-titanio flessibile
- utilizzo rotante su contrangolo
- nessuna necessità di strumenti aggiuntivi





ICTS 12.204



Kit pennello e spazzolino NiTiBrush

NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes

| |  | |
|-----------|--|---|
| ICT1.204. | 2 |  |
| ICT2.204. | 2 |  |

Contiene 2 spazzolini in titanio NiTiBrush a forma di pennello con setole in nickel-titanio puntate in direzione assiale e 2 spazzolini in titanio con setole curve, per la pulizia intraorale di impianti in titanio nell'ambito di trattamenti chirurgici perimplantari

Contains 2 fine, pointed NiTiBrush titanium brushes with nickel-titanium bristles in axial direction and 2 titanium brushes with curved bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment



ICT 2



1

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



ICT2.204. ...

○_{max} 1200 min⁻¹/rpm

Spazzolino in titanio NiTiBrush con setole curve in nickel-titanio, per la pulizia intraorale di impianti in titanio nell'ambito di trattamenti chirurgici perimplantari, lunghezza totale 37 mm. Codolo: acciaio inossidabile

NiTiBrush Titanium brush with curved nickel-titanium bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment, total length 37 mm. Shank made of stainless steel

ICT 1



1

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



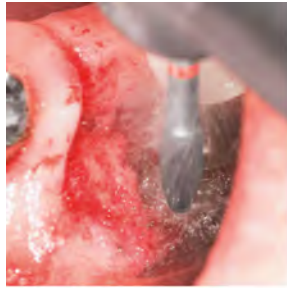
ICT1.204. ...

○_{max} 1200 min⁻¹/rpm

Spazzolino in titanio NiTiBrush a forma di pennello con setole in nickel-titanio puntate in direzione assiale, per la pulizia intraorale di impianti in titanio nell'ambito di trattamenti chirurgici perimplantari, lunghezza totale 35 mm. Codolo: acciaio inossidabile

NiTiBrush, pointed titanium brush with nickel-titanium bristles in axial direction, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment, total length 35 mm. Shank made of stainless steel





Treatment of a periimplantitis

The decontamination of the implant surface is an essential step during periimplantitis treatments using resective surgery.

Macro and micro structures can be effectively removed from pure titanium implants with egg and flame shaped periimplantitis instruments. These instruments are also suitable for efficiently smoothing the implant surface.

Depending on the accessibility of the implant and the implant neck/shoulder, the operator can choose between egg or flame shaped instruments.

The instruments come with a long shank 310 and reach a total length of 30 mm.

Both instruments are also available with ultra-fine toothing. Provided with a white identification ring, these instruments are designed to create particularly smooth surfaces. The instruments were developed in cooperation with Dr. Martin Dürholt.

Advantages:

- Total length of 30 mm: Deeper regions can be reached with ease
- Smooth result: The instruments come with a normal and an ultra-fine toothing. Used in combination, these can achieve a remarkably smooth surface which helps to prevent new deposits of plaque
- All instruments are available as handy kits in laser-etched stainless steel bur blocks

Trattamento perimplantare

Nell'ambito di un trattamento chirurgico perimplantare con strategia resettiva, la lisciatura implantare rappresenta un passo importante per la decontaminazione della struttura superficiale dell'impianto.

Con l'ausilio degli strumenti perimplantari ovoidale e a fiamma, è possibile rimuovere efficacemente le macro e micro strutture dell'impianto in titanio e lisciare la superficie in modo ottimale.

A seconda dell'accessibilità dell'impianto e del collo/della spalla dell'impianto vengono utilizzati strumenti ovoidali oppure strumenti a fiamma.

La lunghezza totale pari a 30 mm viene raggiunta grazie alla tipologia di gambo 310. Per garantire una superficie particolarmente liscia entrambi gli strumenti sono disponibili anche nella versione con anello bianco e dentatura ultrafine. Gli strumenti sono stati sviluppati in collaborazione con il dott. Martin Dürholt.

Vantaggi:

- Lunghezza totale 30 mm: è possibile raggiungere senza problemi le zone più profonde
- Risultato liscio: una dentatura normale e una ultrafine agiscono in maniera combinata al fine di ottenere una superficie particolarmente liscia che riduce il rischio di formazione di nuovi depositi
- Tutti gli strumenti sono disponibili in un pratico kit all'interno di un box portastrumenti in acciaio inossidabile con marcature laser





4656.310



Kit Periimplantiti per il lavoro intraorale e la lisciatura degli impianti in titanio, come parte di un intervento chirurgico/resettivo, secondo il dott. Martin Dürholt

Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt

500

| ● | H379.310.014 | 1 | |
|---|----------------|---|--|
| ● | H379.310.023 | 1 | |
| ● | H48L.310.014 | 1 | |
| ● | H48L.310.023 | 1 | |
| ○ | H379UF.310.014 | 1 | |
| ○ | H379UF.310.023 | 1 | |
| ○ | H48LUF.310.014 | 1 | |
| ○ | H48LUF.310.023 | 1 | |

Strumenti rotanti uovo e fiamma, lunghezza totale 30 mm, in portastrumenti sterilizzabile 9989

Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989



H 379



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 4,2 |

FGSXL · FGSXL



H379.310. ...

014 023

⌚_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Forma ovoidale per il lavoro intraorale e la lisciatura degli impianti in titanio, come parte di un intervento chirurgico/resettivo di peri-implantite, lunghezza totale 30 mm

12 lame, normale

Egg/Football for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm
12 blades, normal

H 379 UF



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 4,2 |

FGSXL · FGSXL



H379UF.310. ...

014 023

⌚_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Forma ovoidale per il lavoro intraorale e la lisciatura degli impianti in titanio, come parte di un intervento chirurgico/resettivo di peri-implantite, lunghezza totale 30 mm

30 lame, ultrafino

Egg/Football for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm
30 blades, ultra-fine

H 48 L



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FGSXL · FGSXL



H48L.310. ...

014 023

⌚_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Fiamma per il lavoro intraorale e la lisciatura degli impianti in titanio, come parte di un intervento chirurgico/resettivo di peri-implantite, lunghezza totale 30 mm

12 lame, normale

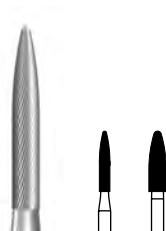
Flame for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm
12 blades, normal



502



H 48 LUF



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FGSXL - FGSXL



H48LUF.310. ...

014

023

⌀_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Fiamma per il lavoro intraorale e la lisciatura degli impianti in titanio, come parte di un intervento chirurgico/resettivo di peri-implantite, lunghezza totale 30 mm

Misura 014: 20 lame, misura 023: 30 lame, ultrafine

Flame for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm

Size 014: 20 blades, size 023: 30 blades, ultra-fine



Frese pilota universali | Implantologia

Universal pilot burs for use in Implantology

The universal pilot burs are ideally suited for the initial preparation of the axis and depth of an implant site. If an implant with large diameter is to be placed, it is recommended to enlarge the perforation gradually.

The pilot burs with particularly small diameter can be used for palpating the implant position, perforation of bone cylinders as well as for creating a continuous perforation line during bone spreading.

Advantages:

- Large chip spaces for good chip removal
- Pyramid-shaped, special instrument tip for easy penetration
- Effective cutting
- Lasered depth markings at intervals of 2 mm, starting at 8 mm from the instrument tip
- Size and instrument length lasered on to the shank for easy identification

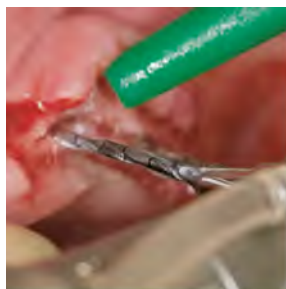
Le frese pilota universali servono per la preparazione preliminare dell'asse e della profondità della sede implantare. Se si pianifica l'inserimento di un impianto di diametro largo, il consiglio è di allargare il foro implantare in modo graduale.

Le frese pilota con un diametro particolarmente piccolo possono essere utilizzate per trovare la posizione implantare definitiva o per la perforazione di sostanza ossea, come nel caso di una split crest quando si effettuano tanti fori in linea.

Vantaggi:

- grandi spazi di raccolta per una rimozione ottimale del truciolo osseo
- punte di centratura e di foratura a piramide per una buona penetrazione nell'osso
- comportamento operativo efficace ed efficiente
- marcature laser a 2 mm le une dalle altre, a partire da 8 mm dalla punta dello strumento
- codifiche di diametro e di lunghezza marcate a laser sul gambo per una rapida identificazione





Frese pilota

Pilot burs

Universal pilot drills made of stainless steel and ceramics for use in implantology

The universal pilot burs have been designed for initial preparation of the implant site axis and depth. Thanks to their small diameter, the pilot burs are particularly suitable for palpating the implant position or perforating bone blocks. What's more, the pilot burs are also ideally suited for creating a continuous perforation line in the jaw to facilitate the use of spreading screws as part of a bone splitting treatment.

The high cutting efficiency of the pilot drills is due to the special design of the instrument tip. The pilot drills feature lasered depth marks in intervals of 2 mm, beginning at 8 mm from the tip.

Frese pilota universali per l'implantologia in acciaio inossidabile e ceramica

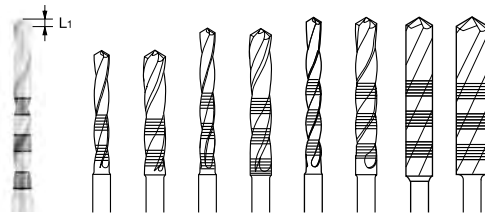
Con le frese pilota universali è possibile eseguire una preparazione preliminare ottimale degli assi e delle profondità di un sito implantare programmato. Le frese pilota con diametro particolarmente piccolo possono essere utilizzate anche per la palpazione della posizione dell'impianto o per la perforazione di blocchi ossei. Sono strumenti preparatori ideali anche nell'ambito di una separazione della cresta alveolare per la creazione di una linea di perforazione continua e per l'impiego di viti di dilatazione.

La punta degli strumenti, dalla speciale configurazione, assicura una resa tagliente particolarmente efficace. Le marcature di profondità incise al laser a partire da 8 mm dalla punta sono visibili come superfici chiare/scure a intervalli di 2 mm.





K 210 L 16
K 210 L 19
K 210 L 20



| |  | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
|----------------|---|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 020 | 028 | 020 | 028 | 020 | 028 | 035 | 042 |
| L | mm | 16,0 | 16,0 | 19,0 | 19,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 |
| L ₁ | mm | 0,6 | 0,8 | 0,6 | 0,8 | 0,6 | 0,8 | 1,1 | 1,3 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



K210L16.204. ...

020 028 - - - - -

K210L19.204. ...

- - 020 028 - - - -

Contrangolo (CA) lungo - Right-angle long (RAL)



K210L20.205. ...

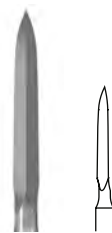
- - - - 020 028 035 042

⊖_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti / Utility model, patents
DE 10 2006 042 762

Fresa pilota per implantologia in ceramica
Marcature di profondità = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm
Pilot bur for implantology, made of ceramics
Depth marking = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm

186 A



| | | 1 |
|---------------|----|------|
| Misura - Size | | 1 |
| L | mm | 12,0 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



186A.204. ...

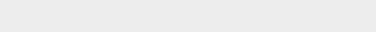
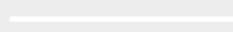
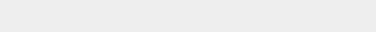
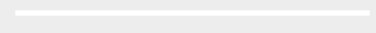
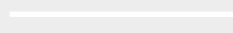
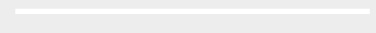
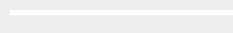
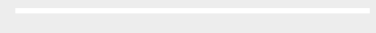
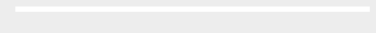
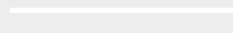
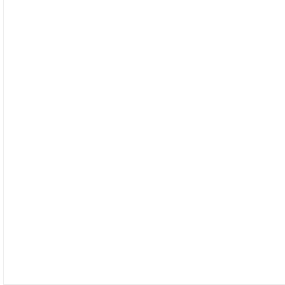
1

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

MaxilloPrep Spread-Condense
Fresa triangolare per centrare l'osso, acciaio inossidabile
MaxilloPrep Spread-Condense
Triangular bur for centering bones, stainless steel

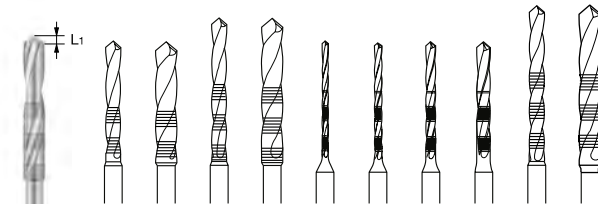


Image 1/2



Welche
Imageseite?

210 L 16
210 L 19
210 L 20



| | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
|----------------|-----------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 020 | 028 | 020 | 028 | 008 | 010 | 013 | 018 | 020 | 028 |
| L | mm | 16,0 | 16,0 | 19,0 | 19,0 | 16,0 | 16,0 | 16,0 | 16,0 | 20,0 | 20,0 |
| L ₁ | mm | 0,8 | 1,2 | 0,8 | 1,2 | 0,3 | 0,4 | 0,6 | 0,8 | 0,8 | 1,2 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



210L16.204. ...

020 028 - - - - - - -

210L19.204. ...

- - 020 028 - - - - - - -

Contrangolo (CA) lungo · Right-angle long (RAL)



210L16.205. ...

- - - - 008 010 013 018 - -

210L20.205. ...

- - - - - - - 020 028

○_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Fresa pilota per Implantologia, acciaio inossidabile

Marcature di profondità = 6, 8, 10, 12, 14 mm per

misure 008-018, 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm per misure 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



Frese di trapanazione

Trepan burs

The Komet range of trepan burs includes high-quality trepan burs made of stainless steel for various applications, for example safe explanting, removal of bone blocks and apicectomies.

- 227A Safe explanting
- 227B Removal of bone cylinders
- Bone chip extractor 9126

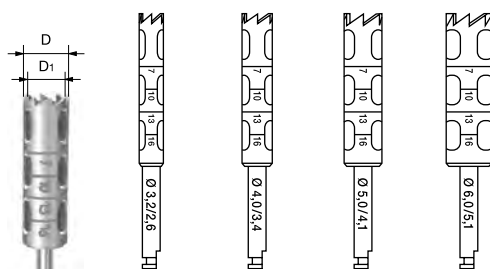
La vasta gamma di Komet comprende delle frese di trapanazione in acciaio inossidabile di alta qualità per diverse applicazioni, per esempio l'espianto sicuro, la rimozione di cilindri ossei e l'apicectomia.

- 227A Espianto sicuro
- 227B Rimozione di cilindri ossei
- Nuovo escavatore per fruscoli ossei 9126



508

227 A



| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 032 | 040 | 050 | 060 |
| D | Ø 1/10 mm | 32 | 40 | 50 | 60 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 26 | 34 | 41 | 51 |
| L | mm | 18 | 18 | 18 | 18 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



227A.204. ...

032

040

050

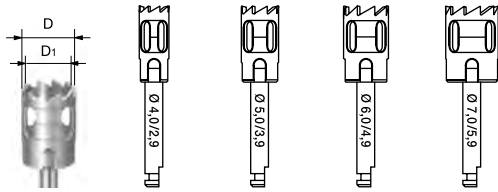
060

○_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Fresa carotatrice per espianto, acciaio inossidabile

Trepan bur for explantation, stainless steel

227 B



| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 050 | 060 | 070 |
| D | Ø 1/10 mm | 40 | 50 | 60 | 70 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 29 | 39 | 49 | 59 |
| L | mm | 8 | 8 | 8 | 8 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



227B.204. ...

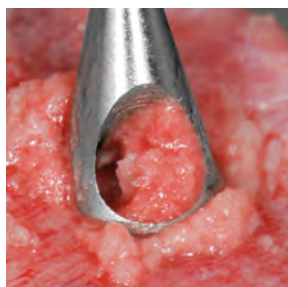
040 050 060 070

6000 min⁻¹/rpm

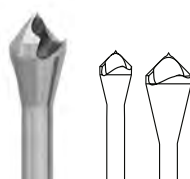
Fresa carotatrice per la preparazione di cilindri ossei
acciaio inossidabile
Trepan bur for preparation of bone cylinders, stainless steel



510



9126



| | | | |
|---------------|--------------------------------|-----|------|
| | | 1 | 1 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{4}_0$ mm | 042 | 060 |
| L | mm | 7,0 | 12,0 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



9126.204. ...

042 060

● = $\varnothing_{\text{max}}$ 10000 min⁻¹/rpm

○ = $\varnothing_{\text{max}}$ 15000 min⁻¹/rpm

MaxilloPrep Escavatore per frustoli ossei,
acciaio inossidabile

MaxilloPrep bone chip extractor, drill for gaining a
quantity of bone chips, stainless steel

589



511



1

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



589.204. ...

•

$\odot_{\max}$ 15000 min⁻¹/rpm

Estensione per il gambo (15 mm) delle frese contrangolo
Acciaio inossidabile

Extension 15 mm for instruments with contra-angle shank
Stainless steel



Preparazioni di monconi

Crown preparation

| | | |
|----------------|---|---------|
| 4665/ST | Kit onlay occlusale secondo il Dott. Ahlers, Prof. Edelhoff
<i>Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff</i> | 515-516 |
| 4573/ST | Set professionale per corone in ceramica sec. PD Dr. Ahlers,
Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr.
Pröbster
<i>Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers,
Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and
Prof. Dr. Pröbster</i> | 517 |
| 4668 ST | Set preparazioni per corone di ceramica prefabbricate per bambini
secondo la Prof. Dott. Katrin Bekes
<i>Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according
to Prof. Dr. Katrin Bekes</i> | 518 |
| 4333/C | Set preparazioni Procera® per ceramiche integrali con Procera®
AllCeram
<i>Procera® Preparation set for all-ceramic restorations
with Procera® AllCeram</i> | 518-519 |
| 4384 A | Set preparazioni di monconi con pin-guida sec. Prof. Günay
<i>Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay</i> | 519 |
| 4278 | Set Uni Göttinger per ceramiche integrali
<i>Göttingen preparation set for all-ceramic crowns</i> | 520 |
| TD1272 | Set Chamfer Modificato, cilindrico, sec. Dr. Massironi
<i>Preparation set for modified chamfer, parallel, by Dr. Massironi</i> | 520 |

512

Preparazioni di cavità

Cavity preparation

| | | |
|-------------|--|-----|
| 4562 | Set professionale per inlay e corone parziali, in ceramica, sec.
PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig,
Prof. Dr. Pröbster
<i>Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer
Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig,
Prof. Dr. Pröbster</i> | 521 |
| 4261 | Set preparazioni inlay
<i>Inlay preparation set</i> | 522 |

Füllungsbearbeitung

Working on fillings

| | | |
|-------------|---|-----|
| 4546 | Set zum 2-stufigen Finieren und Polieren von Composite
<i>Set for 2-step composite finishing and polishing</i> | 523 |
| 4389 | Composite-Finierset nach Prof. Radlanski
<i>Composite finishing set according to Prof. Radlanski</i> | 523 |
| 4159 | Finieren von Composite mit Hartmetallinstrumenten
<i>Composite-Finishing with carbide instruments</i> | 524 |
| 4092 | Finieren von Composite mit Diamantinstrumenten
<i>Composite-Finishing with diamond instruments</i> | 524 |
| 4679 | Set 4679 zur Composite-Bearbeitung
<i>Set 4679 for composite trimming</i> | 525 |

Veneertechnik

Veneer technique

| | | |
|----------------|---|-----|
| 4686/ST | Perfect Veneer Preparations Set nach PD Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff
<i>Perfect Veneer Preparations set by Private Lecturer Dr. Ahlers,
Prof. Edelhoff</i> | 526 |
| 4388 | „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> | 527 |
| 4151 | CVS-Set für Keramik-Veneers
<i>CVS set for ceramic veneers</i> | 527 |

Sonstige Sets

Other sets

| | | |
|----------------|--|-----|
| TD1520A | Set für prothetische Korrekturen
<i>Set for corrective work on prostheses</i> | 528 |
| 4409 | 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> | 528 |
| 4399A | Set für die Keramikpolitur
<i>Set for polishing ceramics</i> | 529 |
| 4548 | Set zur Titanbearbeitung im Mund
<i>Set for intraoral work on titanium</i> | 529 |
| 4362 | PA-Set, Instrumente für die Parodontaltherapie
<i>PA-Set, Instruments for periodontal treatment</i> | 530 |
| 4180 | 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> | 530 |
| ICTS 12 | Set NiTiBrush Pinsel und Bürste
<i>NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes</i> | 532 |
| 4656 | Periimplantitis-Set für die intraorale Bearbeitung und Glättung von
Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven
Periimplantitisbehandlung, nach Dr. Martin Dürholt
<i>Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as
part of the surgical/resective treatment of periimplantitis,
according Dr. Martin Dürholt</i> | 533 |



| Sets | | Set |
|---------------------------|------------------|-----------------------------------|
| <i>Introduction</i> | 514 | Introduzione |
| <i>Crown preparation</i> | 515 - 520 | Preparazione dei monconi coronali |
| <i>Cavity preparation</i> | 521 - 522 | Preparazioni cavitare |
| <i>Work on fillings</i> | 523 - 525 | Lavorazioni di otturazioni |
| <i>Veneer technique</i> | 526 - 527 | Tecnica delle faccette |
| <i>Other sets</i> | 528 - 533 | Altri set |



© 10000554

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.

Set

La nostra vasta gamma di set riscuote sempre grande successo. I set che presentano un'assortimento dello stesso strumento in diverse varianti (per es. in diversi diametri) sono riportati accanto alle tabelle dello strumento in questione. Nel caso vengano illustrate delle sequenze complete di lavoro con più strumenti diversi, l'eventuale set costituisce un'entità originale ed individuale. Se per tali set è disponibile materiale informativo supplementare, per es. informazioni prodotto con una descrizione dettagliata della sequenza di lavoro, nella tabella del kit corrispondente troverete un simbolo Info apposito: .

I set sono suddivisi in base agli ambiti di impiego e alle indicazioni specifiche.

I set sono molteplici, e questo catalogo ne illustra solo una piccola parte. E' scaricabile da internet una brochure Set in lingua inglese e tedesca, che illustra molti set di sicuro interesse.



4665 ST.314

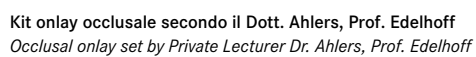
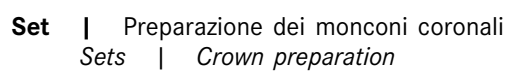
515



Kit onlay oclusale secondo il Dott. Ahlers, Prof. Edelhoff
Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff

| 855D.314.016 | 1 | |
|---------------|---|--|
| 370.314.030 | 1 | |
| 8370.314.030 | 1 | |
| 370.314.035 | 1 | |
| 8370.314.035 | 1 | |
| 8849P.314.016 | 1 | |
| 8856.314.014 | 1 | |
| 858.314.010 | 1 | |
| 8858.314.010 | 1 | |

Contenuto identico al kit 4665 ma gli strumenti si trovano in un portastrumenti sterilizzabile
Content identical to set 4665 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation



| | | |  |
|---|----------------------|---|---|
| | 855D.314.016 | 1 |  |
| | 370.314.030 | 1 |  |
|  | 8370.314.030 | 1 |  |
| | 370.314.035 | 1 |  |
|  | 8370.314.035 | 1 |  |
|  | 8849P.314.016 | 1 |  |
|  | 8856.314.014 | 1 |  |
| | 858.314.010 | 1 |  |
|  | 8858.314.010 | 1 |  |



4573 ST.314



Set professionale per corone in ceramica, sec. il Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Prof. Dr. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő and Prof. Dr. Pröbster

| ● | 6837KR.314.012 | 1 | |
|---|----------------|---|--|
| ● | 6856.314.021 | 1 | |
| ● | 6856.314.018 | 1 | |
| ● | 6856.314.012 | 1 | |
| ● | 6379.314.023 | 1 | |
| ● | 6836KR.314.014 | 1 | |
| ● | 8856.314.021 | 1 | |
| ● | 8856.314.018 | 1 | |
| ● | 8379.314.023 | 1 | |

Il contenuto corrisponde a quello del set 4573; questa versione è presentata in portastrumenti sterilizzabile
Vedi anche il set professionale 4562/ST per inlay e corone parziali in ceramica
Content identical to set 4573 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation
Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns



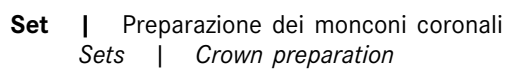
4573.314



Set professionale per corone in ceramica, sec. il Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Prof. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő 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 | |

Vedi anche il set professionale 4562/ST per inlay e corone parziali in ceramica
Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns



Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according to Prof. Dr. Katrin Bekes

Raccomandiamo Kiddy-caps.de, made in Germany
Per più d'informazione, vedi www.kiddy-caps.com
We recommend Kiddy-Caps, made in Germany
Further information: www.kiddy-caps.com




ProCera® è un prodotto/marchio della ditta Nobel Biocare
ProCera® is a registered trademark of Nobel Biocare

ProCera® è un prodotto/marchio della ditta Nobel Biocare
ProCera® is a registered trademark of Nobel Biocare



4333 C.314



Set di Preparazione Procera® AllCeram per restauri in ceramica integrale con Procera® AllCeram

Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram

| ● | 6878K.314.014 | 1 | |
|---|---------------|---|--|
| ● | 6878K.314.016 | 1 | |
| ● | 6878K.314.018 | 1 | |
| ● | 6368.314.023 | 1 | |

Procera® è un prodotto/marchio della ditta Nobel Biocare
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare



4384 A.314



Set per la preparazione di monconi con pin-guida, secondo il 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 | |

Il supplemento ideale per il set: le punte soniche SF8878KD (distale) e SF8878KM (mesiale) sono perfettamente adatte per la finitura delle superfici interprossimali

The ideal addition to the set: The sonic tips SF8878KD (distal) and SF8878KM (mesial) are ideally suited for final finishing of the interproximal surfaces



Set | Preparazione dei monconi coronali
Sets | Crown preparation



520 4278.314



Set per preparazioni ceramiche integrali UNI Göttingen
 Göttingen preparation set for all-ceramic crowns

| 951KR.314.016 | 1 | |
|----------------|---|--|
| 951KR.314.019 | 1 | |
| 951KR.314.023 | 1 | |
| 8951KR.314.017 | 1 | |
| 8951KR.314.020 | 1 | |
| 8951KR.314.024 | 1 | |
| 881.314.010 | 1 | |
| 881.314.014 | 1 | |
| 8881.314.012 | 1 | |
| 8881.314.016 | 1 | |
| 379.314.023 | 1 | |
| 899.314.027 | 1 | |
| 8379.314.023 | 1 | |
| 8899.314.027 | 1 | |
| 845KR.314.016 | 1 | |
| 850.314.014 | 1 | |



TD 1272.314



Set per la tecnica del chamfer modificato sec. Dr. Massironi, Melegnano
 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 | |

Vi consigliamo di utilizzare anche la punta sonica SF979 per il margine gengivale
 The ideal addition to the set: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin



4562 ST.314



Set professionale per inlay e corone parziali in ceramica, sec. il Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Prof. Dr. Pröbster
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő and Prof. Dr. Pröbster

| | 6847KRD.314.016 1 | |
|--|--------------------------|--|
| | 959KRD.314.018 1 | |
| | 845KRD.314.025 1 | |
| | 8862.314.012 1 | |
| | 801.314.023 1 | |
| | 8847KR.314.016 1 | |
| | 8959KR.314.018 1 | |
| | 8845KR.314.025 1 | |
| | 8862.314.016 1 | |
| | 8379.314.023 1 | |

Il contenuto corrisponde a quello del set 4562; questa versione è presentata in portastrumenti sterilizzabile
Vedi anche il set professionale 4573/ST per corone in ceramica



4562.314



Set professionale per inlay e corone parziali in ceramica, sec. Il Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Prof. Dr. Pröbster
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Prof. Dr. Pröbster

| | 6847KRD.314.016 1 | |
|--|--------------------------|--|
| | 959KRD.314.018 1 | |
| | 845KRD.314.025 1 | |
| | 8862.314.012 1 | |
| | 801.314.023 1 | |
| | 8847KR.314.016 1 | |
| | 8959KR.314.018 1 | |
| | 8845KR.314.025 1 | |
| | 8862.314.016 1 | |
| | 8379.314.023 1 | |

Vedi anche il set professionale 4573/ST per corone in ceramica
Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns



522 4261.314



Set per inlay
Inlay preparation set

| | 959KR.314.018 | 1 |
|---|-----------------|---|
| ● | 8959KR.314.018 | 1 |
| ● | 959KREF.314.018 | 1 |
| | 845KR.314.018 | 1 |
| ● | 8845KR.314.018 | 1 |
| ● | 845KREF.314.018 | 1 |
| | 845KR.314.025 | 1 |
| ● | 8845KR.314.025 | 1 |
| ● | 845KREF.314.025 | 1 |
| ● | 856EF.314.012 | 1 |



4546.000



Set per la finitura e lucidatura di compositi in 2 passaggi
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



Set per la finitura di compositi, secondo il 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 | |



524 4159.314



Set rifinitura di compositi con strumenti in carburo di tungsteno
Composite-Finishing with carbide instruments

| ● | H132.314.008 | 1 | |
|---|----------------|---|--|
| ● | H133.314.010 | 1 | |
| ● | H134.314.014 | 1 | |
| ● | H135.314.014 | 1 | |
| ● | H132F.314.008 | 1 | |
| ● | H133F.314.010 | 1 | |
| ● | H134F.314.014 | 1 | |
| ● | H135F.314.014 | 1 | |
| ○ | H132UF.314.008 | 1 | |
| ○ | H133UF.314.010 | 1 | |
| ○ | H134UF.314.014 | 1 | |
| ○ | H135UF.314.014 | 1 | |
| ● | H379.314.023 | 1 | |
| ● | H247.314.007 | 1 | |
| ● | H247.314.009 | 1 | |



4092.314



Set finitura di compositi con strumenti diamantati
Composite-Finishing with diamond instruments

| ● | 8955.314.008 | 1 | |
|---|---------------|---|--|
| ● | 8956.314.010 | 1 | |
| ● | 8852.314.014 | 1 | |
| ● | 8859.314.014 | 1 | |
| ● | 955EF.314.008 | 1 | |
| ● | 956EF.314.010 | 1 | |
| ● | 852EF.314.014 | 1 | |
| ● | 859EF.314.014 | 1 | |
| ● | 8379.314.023 | 1 | |
| ● | 8957.314.007 | 1 | |
| ● | 8957.314.009 | 1 | |
| ● | 379EF.314.023 | 1 | |
| ● | 957EF.314.007 | 1 | |
| ● | 957EF.314.009 | 1 | |



4679.000



Kit per la lavorazione di composito
Set 4679 for composite trimming

| | | | | |
|--|-----------------------|---|--|--|
| | | | | |
| | H135Q.314.014 | 1 | | |
| | H48LQ.314.012 | 1 | | |
| | H379Q.314.023 | 1 | | |
| | H390Q.314.018 | 1 | | |
| | | | | |
| | 94028M.204.130 | 2 | | |
| | | | | |
| | 94028F.204.130 | 2 | | |



526 4686 ST.314



Kit Perfect Veneer Preparations, secondo la tecnica del Dr. Ahlers e del Prof. Edelhoff

Contenuto identico al kit 4686 ma gli strumenti si trovano in un portastrumenti sterilizzabile

Perfect Veneer Preparations set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff
Content identical to set 4686 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation

| 868BP.314.020 | 1 | |
|---------------|---|--|
| 856P.314.018 | 1 | |
| 8856P.314.018 | 1 | |
| 868.314.016 | 1 | |
| 8868.314.016 | 1 | |
| 868BP.314.018 | 1 | |
| 868.314.012 | 1 | |
| 8868.314.012 | 1 | |
| 379.314.023 | 1 | |
| 8379.314.023 | 1 | |



4686.314



Kit Perfect Veneer Preparations, secondo la tecnica del Dr. Ahlers e del Prof. Edelhoff

Perfect Veneer Preparations set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff

| 868BP.314.020 | 1 | |
|---------------|---|--|
| 856P.314.018 | 1 | |
| 8856P.314.018 | 1 | |
| 868.314.016 | 1 | |
| 8868.314.016 | 1 | |
| 868BP.314.018 | 1 | |
| 868.314.012 | 1 | |
| 8868.314.012 | 1 | |
| 379.314.023 | 1 | |
| 8379.314.023 | 1 | |



4388.314



Set per Veneer ceramiche, secondo il 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

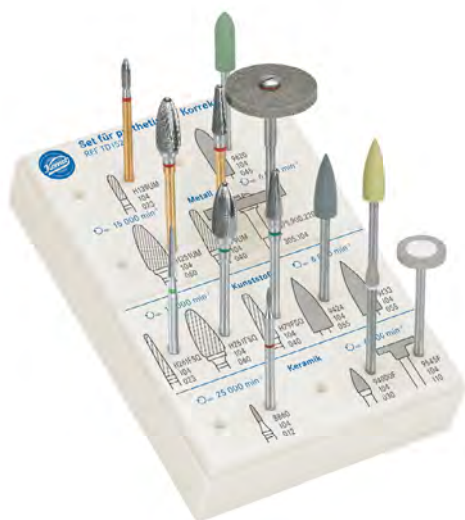
527

Set CVS per faccette ceramiche
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 | |



Set | Altri set
Sets | Other sets

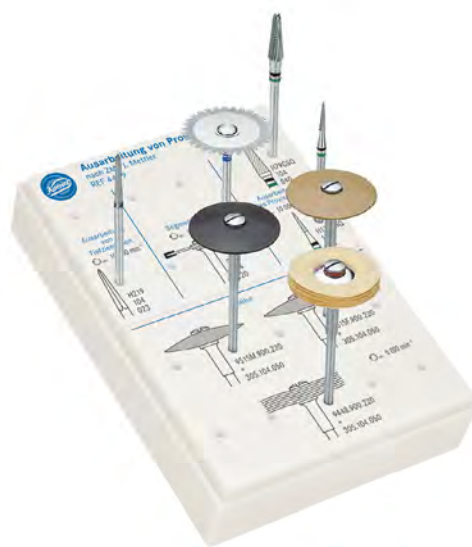


528 TD 1520 A.000



Set per correzioni protesiche
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 | |

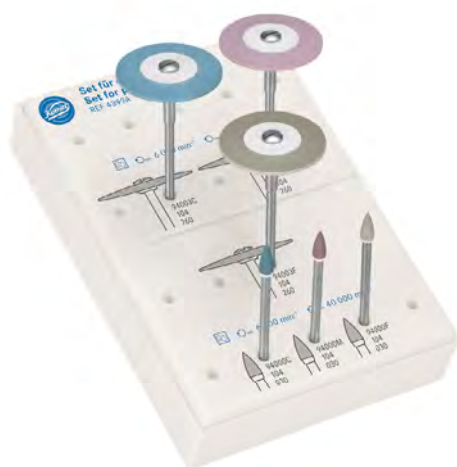


4409.000



Set per la lavorazione di provvisori secondo l'assistente dentale 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 per la lucidatura delle ceramiche
Set for polishing ceramics

| 94000C.104.030 | 1 | |
|----------------|---|--|
| 94000M.104.030 | 1 | |
| 94000F.104.030 | 1 | |
| | | |
| | | |
| 94003C.104.260 | 1 | |
| | | |
| | | |
| 94003M.104.260 | 1 | |
| | | |
| | | |
| 94003F.104.260 | 1 | |



4548.314



Set per la lavorazione intraorale del titanio
Set for intraoral work on titanium

| H856G.314.016 | 1 | |
|-----------------|---|--|
| H856G.314.018 | 1 | |
| H847KRG.314.016 | 1 | |
| H847KRG.314.018 | 1 | |
| H379G.314.023 | 1 | |
| H375R.314.016 | 1 | |
| H375R.314.018 | 1 | |
| H336.314.016 | 1 | |
| H336.314.018 | 1 | |
| H379.314.023 | 1 | |



Set | Altri set
Sets | Other sets



530 4362.000



Set per il trattamento parodontale
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



Set TPS2 per inlay, ponti e corone secondo il 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 |

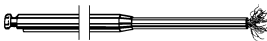




532 ICTS 12.204



Kit pennello e spazzolino NiTiBrush
NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes

| | | | |
|-----------|---|---|---|
| | |  | |
| ICT1.204. | 2 | |  |
| ICT2.204. | 2 | |  |

Contiene 2 spazzolini in titanio NiTiBrush a forma di pennello con setole in nickel-titanio puntate in direzione assiale e 2 spazzolini in titanio con setole curve, per la pulizia intraorale di impianti in titanio nell'ambito di trattamenti chirurgici perimplantari
Contains 2 fine, pointed NiTiBrush titanium brushes with nickel-titanium bristles in axial direction and 2 titanium brushes with curved bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment



4656.310

533



Kit Perimplantiti per il lavoro intraorale e la lisciatura degli impianti in titanio, come parte di un intervento chirurgico/resettivo, secondo il dott. Martin Dürholt
Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according to Dr. Martin Dürholt

| ● | H379.310.014 | 1 | |
|---|----------------|---|--|
| ● | H379.310.023 | 1 | |
| ● | H48L.310.014 | 1 | |
| ● | H48L.310.023 | 1 | |
| ○ | H379UF.310.014 | 1 | |
| ○ | H379UF.310.023 | 1 | |
| ○ | H48LUF.310.014 | 1 | |
| ○ | H48LUF.310.023 | 1 | |

Strumenti rotanti uovo e fiamma, lunghezza totale 30 mm, in portastrumenti sterilizzabile 9989
Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989



Portastrumenti in acciaio inossidabile
Stainless steel bur blocks



537-542

Portastrumenti in alluminio
Aluminium bur block



544-546

Imballi
Packages



547-551



Bur blocks **Portastrumenti**

| | | |
|-----------------------------------|------------------|--|
| <i>Stainless steel bur blocks</i> | 536 – 542 | Portastrumenti in acciaio inossidabile |
| <i>Aluminium bur blocks</i> | 543 – 546 | Portastrumenti in alluminio |
| <i>Packages</i> | 547 – 551 | Imballi |



Stainless steel bur blocks

A considerable number of rotary and oscillating instruments is used in the dental practice every day. Every practice team wishes to reprocess these instruments in a simple, ergonomic manner. In response, Komet offers a vast range of bur blocks for all types of instruments, for example for standard rotary instruments, endodontics and for sonic tips.

Our bur blocks are available in many different versions: big or small, high or deep. All bur blocks are clearly laid out and feature a long service life. Stainless steel bur blocks and tribune-like bur blocks are suitable for cleaning and disinfecting in the instrument or ultrasonic bath or in the thermo disinfectant. Komet has had the reprocessing of our instruments validated by an external institute. With Komet bur blocks and reprocessing instructions, our customers are always on the safe side.

Box portastrumenti per uso odontoiatrico

Il numero di strumenti rotanti e oscillanti utilizzati ogni giorno in uno studio medico può essere considerevole - una quantità di ausili da preparare in modo semplice ed ergonomico. Per queste esigenze Komet offre una gamma completa di box portastrumenti: per esempio per la serie standard di strumenti rotanti, per l'endodonzia e le punte a vibrazione sonora.

Le differenze: grandi, piccoli, alti, lunghi. I punti in comune: una buona visibilità e la lunga durata. Tutti sono adatti per il bagno per strumenti e/o il bagno a ultrasuoni, per il termodisinfettore e l'autoclave. Poiché la preparazione dei nostri strumenti viene validata da un istituto esterno, i nostri box portastrumenti e le informazioni del produttore per la preparazione degli strumenti sono garanzia di assoluta sicurezza.



9993 L 6.000



| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 91 x 45 x 60 |
|-------------------------|----|--------------|

Portastrumenti in acciaio inossidabile con 6 fori per frese nei gambi FG e 3 fori per punte soniche, con boccole blu di silicone già inserite, per una lunghezza massima degli strumenti di 58 mm



538 **9933 L 3.000**



Dimensioni · Dimensions mm 61 x 45 x 30

Portastrumenti in acciaio inossidabile con 12 fori per frese nei gambi FG e RA con boccole blu di silicone già inserite, per una lunghezza massima degli strumenti di 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



9933 L 5.000



Dimensioni · Dimensions mm 61 x 45 x 50

Portastrumenti in acciaio inossidabile con 12 fori per frese nei gambi FG, HP e RA con boccole blu di silicone già inserite, per una lunghezza massima degli strumenti di 48 mm

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG, HP and RA instruments with a maximum length of 48 mm



9933 L 6.000



Dimensioni · Dimensions mm 61 x 45 x 60

Portastrumenti in acciaio inossidabile con 12 fori per frese nei gambi FG, HP e RA con boccole blu di silicone già inserite, per una lunghezza massima degli strumenti di 58 mm

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs for FG, HP and RA instruments with a maximum length of 58 mm



9933 L 7.000



Dimensioni · Dimensions mm 61 x 45 x 70

Portastrumenti in acciaio inossidabile con 12 fori per frese nei gambi FG, HP e RA con boccole blu di silicone già inserite, per una lunghezza massima degli strumenti di 68 mm

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG, HP and RA instruments with a maximum length of 68 mm



9949 L 3.000



Dimensioni · Dimensions mm 79 x 63 x 30

Portastrumenti in acciaio inossidabile con 24 fori per frese nei gambi FG e RA con boccole blu di silicone già inserite, per una lunghezza massima degli strumenti di 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



9949 L 6.000



Dimensioni · Dimensions mm 79 x 63 x 60

Portastrumenti in acciaio inossidabile con 24 fori per frese nei gambi FG e RA con boccole blu di silicone già inserite, per una lunghezza massima degli strumenti di 58 mm

Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm

539



9989.000



Dimensioni · Dimensions mm 83 x 45 x 35

Portastrumenti in acciaio inossidabile con 16 fori per frese nei gambi FG e RA con boccole blu di silicone già inserite, per una lunghezza massima degli strumenti di 33 mm

Bur block made of stainless steel with 16 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



9990.000



Dimensioni · Dimensions mm 109 x 63 x 35

Portastrumenti in acciaio inossidabile con 30 fori per frese nei gambi FG e RA con boccole blu di silicone già inserite, per una lunghezza massima degli strumenti di 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



Portastrumenti
Bur blocks

| Portastrumenti in acciaio inossidabile
| *Stainless steel bur blocks*



540 **9991.000**



Dimensioni · Dimensions

mm

109 x 80 x 35

Portastrumenti in acciaio inossidabile con 40 fori per frese nei gambi FG e RA con boccole blu di silicone già inserite, per una lunghezza massima degli strumenti di 33 mm

Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



9992.000



Dimensioni · Dimensions

mm

109 x 80 x 60

Portastrumenti in acciaio inossidabile con 40 fori per frese nei gambi FG e RA con boccole blu di silicone già inserite, per una lunghezza massima degli strumenti di 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



Dimensioni · Dimensions

mm

147,5 x 79 x 49

Portastrumenti in acciaio inossidabile con 40 fori per frese nei gambi FG e RA con boccole blu di silicone già inserite, per una lunghezza massima degli strumenti di 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



97510.000



Dimensioni · Dimensions mm 100 x 88 x 49

Box portastrumenti in acciaio inossidabile con 21 alloggiamenti per strumenti FG e contrangolo, con tappi blu in silicone premontati, per una lunghezza massima di 45 mm

541



97511.000



Dimensioni · Dimensions mm 150 x 89 x 49

Box portastrumenti in acciaio inossidabile con 35 alloggiamenti per strumenti FG e contrangolo così come 4 alloggiamenti per strumenti a ultrasuoni, con tappi rossi, verdi e blu in silicone premontati, per una lunghezza massima di 45 mm

Bur block made of stainless steel with 35 red, green and blue silicone plugs for FG and RA instruments and 4 plugs for sonic tips, for a maximal length of 45 mm



Portastrumenti
Bur blocks

| Portastrumenti in acciaio inossidabile
| *Stainless steel bur blocks*

542

9891



| | | | | | | | |
|----------------------|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 9891.000. ... | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |

Guaine in silicone, ricambio per il portastrumenti
chirurgico, 8 pezzi
*Silicone plug, refill for bur blocks with silicone plugs, 8
pieces*



9953



| | |
|----------------------|---|
| | 7 |
| Misura · Size | 1 |
| 9953.000. ... | 1 |

Boccole blu in silicone per portastrumenti 9952
Silicone plugs, refill for bur block 9952 for sonic tips



A 100 S



A 100 R



A 100 G



A 100 B

Aluminium Bur Blocks

These bur blocks are also available in red, gold and blue.

*Simply replace the **S** at the end of the REF no. by an **R**, a **G** or a **B**, as required.*

Due to its material, aluminium bur blocks are generally not suitable for disinfection in the thermidisinfector.

Portastrumenti di alluminio

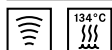
Questi portastrumenti sono disponibili anche nei colori rosso, oro e blu.

Sostituire semplicemente la **S** alla fine del codice dell'articolo con una **R** per il rosso, una **G** per l'oro o una **B** per il blu, a seconda del colore prescelto.

Dato il materiale di composizione, in generale i box portastrumenti in alluminio non sono indicati per la preparazione nel termodisinfettore.



544 **A 100 S.000**



| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 41 x 25 x 28 |
|-------------------------|----|--------------|

Portastrumenti in alluminio anodizzato per 10 strumenti FG e 5 strumenti RA, per una lunghezza massima dello strumento di 25 mm
Disponibile anche nei colori rosso (A100R), oro (A100G) e blu (A100B).

Semplicemente sostituire la S alla fine del codice articolo con una R, G o B
Bur block made of anodized aluminium for 10 FG and 5 RA instruments, for a maximal instrument length of 25 mm

Also available in red (A 100R), gold (A 100G) and blue (A 100B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 600 S.000



| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 73 x 25 x 30 |
|-------------------------|----|--------------|

Portastrumenti in alluminio anodizzato per 20 Strumenti FG e 10 Strumenti RA, per una lunghezza massima dello strumento di 26 mm (FG) e 27 mm (CA)

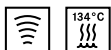
Disponibile anche nei colori blu (A600B). Semplicemente sostituire la S alla fine del codice articolo con una B

Bur block made of anodized aluminium for 20 FG and 10 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 (RA)

Also available in blue (A 600B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an B



A 603 S.000



Dimensioni · Dimensions mm 73 x 25 x 30

Portastrumenti in alluminio anodizzato per 12 strumenti FG e 6 strumenti contrangolo per una lunghezza massima dello strumento di 26 mm (FG) e 27 mm (RA)

Disponibile anche nei colori blu (A603B). Semplicemente sostituire la S alla fine del codice articolo con una B



A 623 B.000



Dimensioni · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Portastrumenti in alluminio anodizzato per 12 strumenti FG, per una lunghezza massima dello strumento di 26 mm

Bur block made of anodized aluminium for 12 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm



546 **A 640 B.000**



| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 86 x 50 x 28 |
|-------------------------|----|--------------|

Portastrumenti in alluminio anodizzato per 21 strumenti FG, per una lunghezza massima dello strumento di 24,5 mm

Disponibile anche nei colori rosso (A 640R). Semplicemente sostituire la B alla fine del codice articolo con una R.

Bur block made of anodized aluminium for 21 FG instruments, for a maximal instrument length of 24,5 mm

Also available in red (A 640R). Simply replace the B at the end of the REF no. by an R



C.204.006

| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 35 x 25 x 38 |
|-------------------------|----|--------------|

C.204.010 per 6 Strumenti CA
C.204.006 for 6 RA instruments



C.314.006

| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 35 x 25 x 38 |
|-------------------------|----|--------------|

C.314.006 per 6 Strumenti FG
C.314.006 for 6 FG instruments

547



Z.204.010

| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 70 x 50 x 38 |
|-------------------------|----|--------------|

Z.204.010 per 10 Strumenti CA
Z.204.010 for 10 RA instruments



Z.204.025

| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 70 x 50 x 38 |
|-------------------------|----|--------------|

Z.204.025 per 25 Strumenti CA
Z.204.025 for 25 RA instruments



548 **Z.314.010**

| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 70 x 50 x 38 |
|-------------------------|----|--------------|

Z.314.010 per 10 Strumenti FG
Z.314.010 for 10 FG instruments



Z.314.025

| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 70 x 50 x 38 |
|-------------------------|----|--------------|

Z.314.025 per 25 Strumenti FG
Z.314.025 for 25 FG instruments



W.204.020

| | | |
|-------------------------|----|---------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 74 x 104 x 40 |
|-------------------------|----|---------------|

W.204.020 per 20 Strumenti CA (2 x 10)
W.204.020 for 20 RA instruments (2 x 10)



W.204.050

| | | |
|-------------------------|----|---------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 74 x 104 x 40 |
|-------------------------|----|---------------|

W.204.050 per 50 Strumenti CA (2 x 25)
W.204.050 for 50 RA instruments (2 x 25)



W.314.020

| Dimensioni · Dimensions | mm | 74 x 104 x 40 |
|-------------------------|----|---------------|
|-------------------------|----|---------------|

W.314.020 per 20 Strumenti FG (2 x 10)
W.314.020 for 20 FG instruments (2 x 10)



W.314.050

| Dimensioni · Dimensions | mm | 74 x 104 x 40 |
|-------------------------|----|---------------|
|-------------------------|----|---------------|

W.314.050 per 50 Strumenti FG (2 x 25)
W.314.050 for 50 FG instruments (2 x 25)

549



V.204.060

| Dimensioni · Dimensions | mm | 215 x 104 x 40 |
|-------------------------|----|----------------|
|-------------------------|----|----------------|

V.204.060 per 60 Strumenti CA (6 x 10)
V.204.060 for 60 RA instruments (6 x 10)



V.204.150

| Dimensioni · Dimensions | mm | 215 x 104 x 40 |
|-------------------------|----|----------------|
|-------------------------|----|----------------|

V.204.150 per 150 Strumenti CA (6 x 25)
V.204.150 for 150 RA instruments (6 x 25)



550 [V.314.060](#)

| | | |
|-------------------------|----|----------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 215 x 104 x 40 |
|-------------------------|----|----------------|

V.314.060 per 60 Strumenti FG (6 x 10)
V.314.060 for 60 FG instruments (6 x 10)



V.314.150

551

| | | |
|--------------------------------|----|----------------|
| Dimensioni · <i>Dimensions</i> | mm | 215 x 104 x 40 |
|--------------------------------|----|----------------|

V.314.150 per 150 Strumenti FG (6 x 25)
V.314.150 for 150 FG instruments (6 x 25)



DC1
DC1



555-556

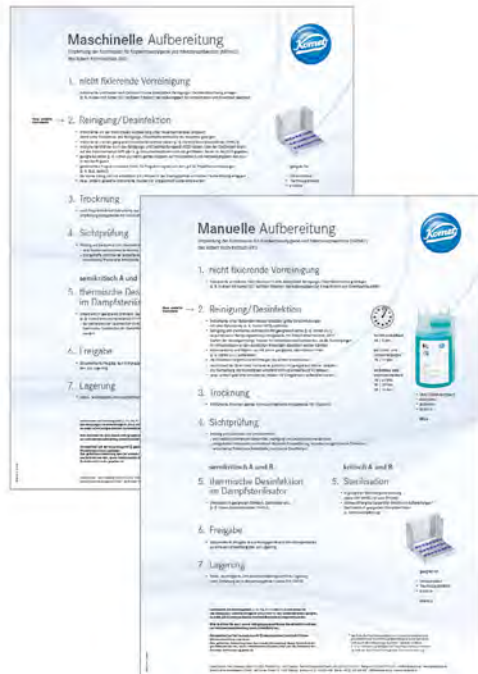
Accessori
Auxiliaries



557



| | | |
|--------------|-----------|--------------|
| Introduction | 554 | Introduzione |
| DC Evo | 555 – 556 | DC Evo |
| Auxiliaries | 557 | Accessori |



Cleaning and disinfection

Perfect hygiene is a matter of course at any well-run dental practice – and a topical issue that is more relevant today than ever.

The correct reprocessing of instruments is a crucial task that has to be completed with due care and diligence by the hygiene team at the dental practice. Those responsible for this important task are faced with the constantly changing challenge of correctly reprocessing a huge variety of different instrument types.

As a single-source supplier of dental instruments, Komet provides its customers with well thought-out products and useful guidelines to help you organize the proper reprocessing of instruments at the practice and to facilitate your daily routine.

First of all, we would like to present our informative leaflets on instrument reprocessing. Our risk-specific information sheets provide the user with detailed step-by-step instructions on both manual and mechanical reprocessing.

The informative leaflets were compiled in compliance with the relevant directives issued by the Robert-Koch-Institute. They are based on a cleaning and sterilization validation carried out by an independent institute.

Komet provides information on the correct reprocessing of sonic and ultrasonic tips, medical devices categorized as semi-critical A or B or critical A or B, trepan burs and instruments with inner cooling.

That's not all – Komet also offers a useful, attractively designed poster on which the individual reprocessing steps are clearly set out. When you order ref. 10015785, we will send you completely free of charge a useful, all-comprehensive package containing all relevant reprocessing documents. It's easy – all you have to do is place your order!

Pulizia e agenti di disinfezione

Igiene senza compromessi rappresenta lo standard per qualsiasi studio dentistico ben gestito, e un tema attuale quanto mai di fondamentale importanza.

La corretta preparazione degli strumenti rappresenta un compito cruciale per chi si occupa di igiene all'interno dello studio dentistico. I responsabili di questo compito importante devono affrontare sempre nuove sfide per preparare correttamente le diverse tipologie di strumenti.

In qualità di fornitore unico di strumenti dentali, Komet offre ai propri clienti prodotti strutturati e utili linee guida indispensabili per organizzare la preparazione degli strumenti e per semplificare la routine quotidiana in termini di igiene.

Prima di tutto mettiamo a disposizione le nostre informazioni del produttore per la preparazione. Si tratta di informazioni del produttore specifiche per rischio che forniscono istruzioni chiare e sintetiche per realizzare ogni singola fase della preparazione manuale e meccanica.

La documentazione è stata redatta in osservanza delle direttive RKI e si basa su un processo validato di pulizia e sterilizzazione realizzato da un istituto indipendente.

Komet offre le informazioni del produttore per la preparazione di punte soniche e punte a ultrasuoni, strumenti del gruppo semicritico A e B, critico A e B, frese carotatrici così come di strumenti a raffreddamento interno.

E non è tutto: Komet offre anche un utile poster dal design accattivante che descrive tutte le singole fasi della preparazione. Con il numero d'ordine rif. 10015785 è possibile inoltre ricevere un pacchetto completo con tutta la documentazione più importante per la preparazione. Non solo estremamente utile, ma anche completamente gratuito. Semplice: basta ordinarlo.

DC Evo

DC Evo

Gentle, yet effective cleaning and disinfecting agent for manual reprocessing

Advantages:

- *Economic (1litre concentrate = 100 litres ready to use solution)*
- *Concentrate can be used universally for cleaning and disinfecting*
- *For all rotary instruments and hand instruments*
- *No material degradation*
- *Convenient dosing bottle*
- *VAH / DGHM certified*
- *Aldehyde-free, non-fixing*
- *Alcohol-free*

Per la pulizia e la disinfezione in preparazioni manuali

Vantaggi:

- economico (1 litro di concentrato = 100 litri di soluzione pronta per l'uso)
- concentrato universale per la pulizia e la disinfezione
- un detergente per tutti gli strumenti rotanti e manuali
- compatibile con i vari materiali
- pratico flacone dosatore
- consigliato dalla VAH e dalla DGHM, Società Tedesca di Igiene e Microbiologia
- non contiene aldeidi, rischio di fissaggio assente
- non contiene alcol

new

DCE 1.000



Komet DC Evo Liquido di pulizia e disinfezione. Flacone da 1 litro
(con istruzioni multilingue)
Komet DC Evo Cleaning and disinfecting agent, 1 l
(with multilingual instruction for use)



new

DCE 5.000



Detergente e disinfettante Komet DC Evo
Bidone da 5 l (con istruzioni in tedesco e francese)
Komet DC Evo Cleaning and disinfecting agent
5 l-container (with German and French instruction for use)





556 **9834 A.000**



Rubinetto per tanica Komet (da 3, 5 e 10 litri)
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)

new

9888 A.000



Komet DC Evo dosatore da 250 ml, riporta le indicazioni per ottenere le soluzioni di DC Evo pronte all'uso
Komet DC Evo Measuring jug
250 ml, with handy scale for mixing the DC Evo solution





9791



Spazzola di pulizia in metallo, autoclavabile.

Impugnatura in metallo con setole intercambiabili in acciaio inossidabile, per la pulizia e la manutenzione degli strumenti rotanti.

Metal cleaning brush, sterilizable

Metal handle with interchangeable brush made of stainless steel for cleaning and maintenance of rotary instruments



9792



Setole in acciaio inossidabile di ricambio per spazzola metallica

Spare metal brush



9873



Spazzolino di pulizia in nylon, sterilizzabile

Manico metallico con setole intercambiabili in nylon per la pulizia e la cura degli strumenti rotanti in ceramica

Nylon cleaning brush, sterilizable

Metal handle with interchangeable nylon brush for cleaning and maintenance of rotary instruments made of ceramics



9874



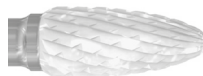
Setole di nylon, ricambio per lo spazzolino di pulizia

Spare nylon brush



Fresoni in ceramica

Ceramic cutters



Fresone speciale per resine
da protesi
*Special cutter for
denture acrylics* 561

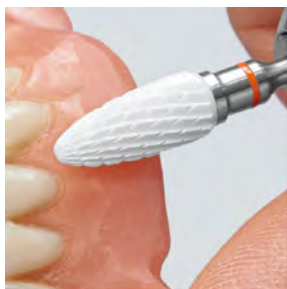


Per resine morbide
For soft acrylics 561



Ceramics **Ceramica**

Ceramic cutters **560 – 561** *Fresoni di ceramica*



560



**Quando il bianco diventa sinonimo di perfezione.
Frese in ceramica Komet.**

*When brilliance turns into perfection.
Ceramic cutters made by Komet.*

Your excellent craftsmanship calls for first-rate tools. The answer: Komet's exclusive ceramic cutters, all in white. The material ensures pleasant, gentle and intuitive work, combined with absolute precision.

Advantages:

- Excellent cutting efficiency
- Extremely smooth surfaces
- No clogging
- Smooth operation
- Do not heat up as much as metal instruments if used properly
- Resistance to the effects of chemical cleaning agents

Recommended speed:

☞_{opt.} 15,000 rpm

Con le esclusive frese in ceramica Komet dal bianco brillante offrite un segno elegante della vostra maestria.

Il materiale assicura una lavorazione tattile piacevolmente morbida unita a una precisione senza compromessi.

Vantaggi:

- Efficienza di taglio ottimale
- Superfici eccezionalmente lisce
- Nessun impastamento
- Elevata tranquillità di lavorazione
- Lavorando con moderazione le frese non si surriscaldano così rapidamente come avviene con le frese in carburo di tungsteno
- Resistenza chimica durante la fase di disinfezione in studio

Numero di giri raccomandato:

☞_{opt.} 15.000 giri al min⁻¹

K 79 ACR



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



K79ACR.104. ...

040

⌚_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Fresoni speciali per resine da protesi
Special cutter for denture acrylics

K 251 ACR



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



K251ACR.104. ...

060

⌚_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Fresoni speciali per resine da protesi
Special cutter for denture acrylics

K 251 EQ



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



K251EQ.104. ...

060

⌚_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Fresone duale per resine
Dentatura grossa con dentatura fine sulla punta
Dual cutter for acrylic materials
Coarse toothings with fine toothings at the tip

K 79 GSQ



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



K79GSQ.104. ...

040

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

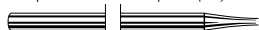
Per resine morbide
For soft acrylics

K 251 GSQ



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



K251GSQ.104. ...

060

⌚_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide
For soft acrylics

K 261 GSQ



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



K261GSQ.104. ...

023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide
For soft acrylics



Fresoni

Cutters



Fresa per il foro del pin
Pin-hole cutter 564



Fresa per resine termoplastiche
Acrylic cutter 564-565

Nota:

Note:

Da pag. 566 trovate i nostri
fresoni speciali introdotti dalla
tabella dei fresoni.

For our **special cutters**,
introduced by our
compass TC cutters,
please refer to **pages 566 ff.**

Frese

Burs



Pallina
Round 612



Cono rovescio
Inverted cone 613



Cilindro
Cylinder 613-615



Cono
Tapered 615



Cono testa rotonda
Tapered round 616-617



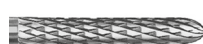
Lancia
Pointed 617-618



Fresa a spirale
Twist drill 618

Frese a finire

Finishing instruments



Chamfer
Torpedo 618-619



Ago
Needle-shaped 619



Fiamma
Flame 619

Strumenti per turbina da laboratorio

Instruments for laboratory turbine



Cono rovescio
Inverted cone 620



Cono testa rotonda
Tapered round 620



Fiamma
Flame 620



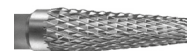
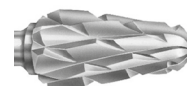
Ago
Needle-shaped 620-621



Lancia
Pointed 621

Strumenti per mancini

Instruments for left-handed operators

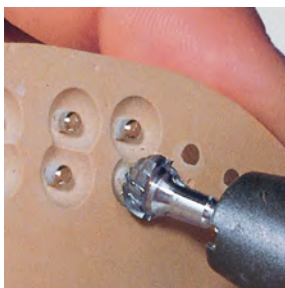


624-627

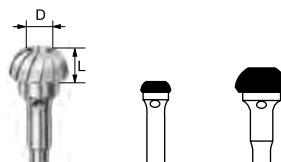


Tungsten carbide **Carburo di tungsteno**

| | | |
|--|------------------|--------------------------------------|
| <i>Cutters</i> | 564 – 611 | Fresoni |
| <i>Burs</i> | 612 – 619 | Frese |
| <i>Instruments for laboratory turbine</i> | 620 – 623 | Strumenti per turbina da laboratorio |
| <i>Instruments for left-handed operators</i> | 624 – 627 | Strumenti per mancini |



H 98



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 070 |
| L | mm | 1,6 | 3,3 |
| D | Ø 1/10 mm | 2,4 | 2,5 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 547211 ...

H98.104. ...

040

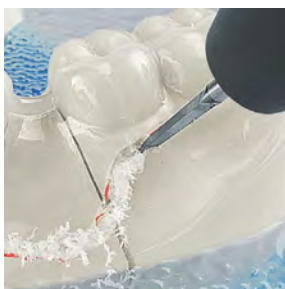
070

◆ = $\odot_{max}$ 30000 min⁻¹/rpm

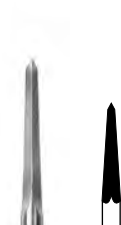
■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Fresa per il foro del pin

Dowel pin access cutter



H 219



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 468211 ...

H219.104. ...

023

$\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di resine termoplastiche

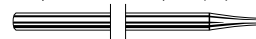
Vacuum form acrylic cutter for bite splints

H 219 A



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 468133 ...

H219A.104. ...

023

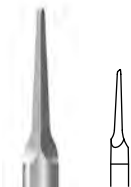
$\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di resine termoplastiche

Vacuum form acrylic cutter for bite splints



H 219 B



| | | |
|---------------|-------------------------------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 468211 ...

H219B.104. ...

014

$\varnothing_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Lavorazione di resine termoplastiche
Vacuum form acrylic cutter for bite splints

Raccomandazioni per l'impiego appropriato di fresoni in CT nella fresatura a mano libera





Fresoni SGFA

SGFA-Cutters

Working on plaster with SGFA cutters

Advantages:

- Bulk material reduction without clogging
- Very smooth surfaces
- Low vibration during operation, thanks to the bevelled blades
- Safety toothing with a twist to the left for better fixation of the cutter in the chuck

Recommended speed:

$\odot_{opt.}$ 15,000 rpm

Fresoni SGFA per la lavorazione di modelli in gesso

Vantaggi:

- Elevato livello di rimozione di materiale senza impastamento
- Superfici perfette
- Basse vibrazioni in fase di rettifica grazie allo smusso sui taglienti
- Dentatura a spira sinistrorsa di sicurezza

Numero di giri ottimale:

$\odot_{opt.}$ 15.000 giri al min.⁻¹

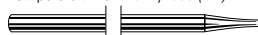
568

● H 72 SGFA



| | | |
|---------------|-------------------------------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 070 |
| L | mm | 12,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



● H72SGFA.104. ... 070

$\odot_{max}$ 30000 min⁻¹/rpm

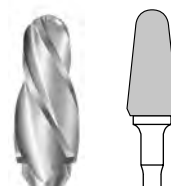
Dentatura di sicurezza con spira sinistrorsa

Lavorazione di modelli in gesso

Safety toothing with a twist to the left

Work on plaster

● H 79 SGFA



| | | |
|---------------|-------------------------------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 070 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



● H79SGFA.104. ... 070

$\odot_{max}$ 30000 min⁻¹/rpm

Dentatura di sicurezza con spira sinistrorsa

Lavorazione di modelli in gesso

Safety toothing with a twist to the left

Work on plaster

● **H 251 SGFA**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

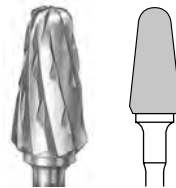
Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H251SGFA.104. ...** **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Dentatura di sicurezza con spira sinistrorsa
Lavorazione di modelli in gesso
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster

● **H 79 SGFA**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)

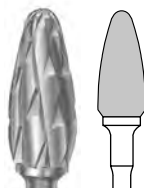


500 104 194225 ...

● **H79SGFA.104. ...** **070**

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Dentatura di sicurezza con spira sinistrorsa
Lavorazione di modelli in gesso
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster

● **H 251 SGFA**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)

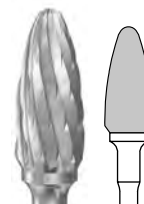


500 104 274225 ...

● **H251SGFA.104. ...** **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Dentatura di sicurezza con spira sinistrorsa
Lavorazione di modelli in gesso
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster

● **H 251 GEA**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

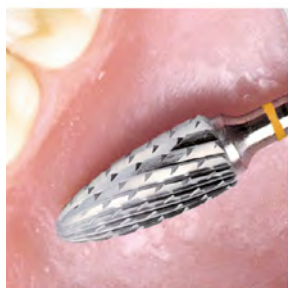
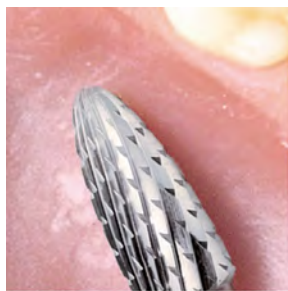
Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 274221 ...

● **H251GEA.104. ...** **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Dentatura di sicurezza con spira sinistrorsa
Lavorazione di modelli in gesso
Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster and acrylics



ACR-Cutters

The special feature of this new, coarse cutter for acrylics is its specially designed staggered toothing. The intermediate size of the staggered toothing, i.e. right inbetween coarse and medium, makes the instrument ideally suitable for prosthetic acrylics. The name ACR stands for acrylic based materials. The cutter is very sharp, yet easy to guide without tendency to catch the surface. The result: strain-free, pleasant work and great results.

Advantages:

- Excellent cutting efficiency
- Easy to control
- Pleasant to work with

Recommended speed:

☉_{opt.} 15,000 rpm



Fresa ACR

La caratteristica speciale di questo nuovo fresone per resine a taglio grosso è la sua dentatura incrociata particolare, a metà strada tra il taglio grosso e quello medio, che rende lo strumento molto adatto per le resine per protesi. La sigla ACR è l'abbreviazione per i materiali a base acrilica. Il fresone ha un'elevata efficienza di taglio, tuttavia non si attacca alla superficie ma è facile da maneggiare. Il risultato è il massimo comfort in fase di lavorazione.

Vantaggi:

- Elevata efficienza di taglio
- Buona controllabilità
- Comfort ottimale in fase di lavorazione

Numero di giri raccomandato:

☉_{opt.} 15.000 giri al min⁻¹

H 77 ACR



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 11,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)

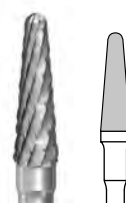


H77ACR.104. ... 060

☉_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

Fresoni speciali per resine da protesi
Special cutter for denture acrylics

H 79 ACR



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

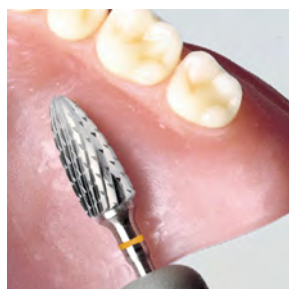
Manipolo diritto · Handpiece (HP)



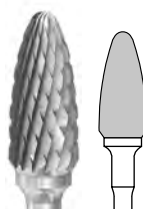
H79ACR.104. ... 040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Fresoni speciali per resine da protesi
Special cutter for denture acrylics



● **H 251 ACR**



| | | |
|---------------|---|------|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H251ACR.104. ...**

060

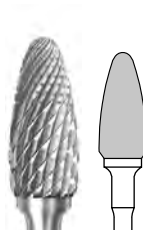
⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Fresoni speciali per resine da protesi

Special cutter for denture acrylics



● **H 251 EQ**



| | | |
|---------------|---|------|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H251EQ.104. ...**

060

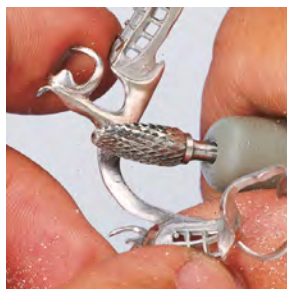
⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Fresone duale per resine

Dentatura grossa con dentatura fine sulla punta

Dual cutter for acrylic materials

Coarse toothings with fine toothings at the tip



Fresoni E

E-Tooththing

Tungsten Carbide Cutters with E-tooththing

Cutters with staggered tooththing are precision tools with great cutting power.

Characteristics and advantages:

- High number of blades of Komet Cutters with staggered tooththing ensure long service life
- Universal tooththing 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 tooththing allow ergonomic work

Recommended speed:

Precious metal:

○_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal:

○_{opt.} 15,000 rpm

Acrylics:

○_{opt.} 15,000 rpm

Plaster:

○_{opt.} 15,000 rpm

Fresoni in carburo di tungsteno con dentatura E

Fresoni ad elevate prestazioni con taglio incrociato.

Caratteristiche e vantaggi:

- L'elevato numero di taglienti dei fresoni Komet con dentatura E garantisce una durata ottimale
- Dentatura universale
- Per leghe metalliche, resine e gesso
- Trucioli di fresatura corti e tondeggianti, che non penetrano sottopelle
- I fresoni con dentatura incrociata consentono una lavorazione ergonomica

Numero di giri consigliato:

Metalli nobili:

○_{opt.} 25.000 giri al min.⁻¹

Metalli vili:

○_{opt.} 15.000 giri al min.⁻¹

Resine:

○_{opt.} 15.000 giri al min.⁻¹

Gesso:

○_{opt.} 15.000 giri al min.⁻¹

572

H 30 E



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 |
| L | mm | 1,0 | 1,4 | 1,8 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



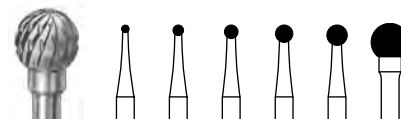
500 104 010190 ...

H30E.104. ...

010 014 018

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

H 71 E



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 050 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 001190 ...

H71E.104. ...

010 014 018 023 027 050

◆ = ○_{max.} 80000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

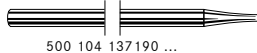
Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche
For acrylics, plaster and metal alloys

H 72 E



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 12,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



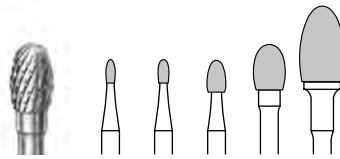
H72E.104. ...

060

◊ = 50000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche
For acrylics, plaster and metal alloys

H 73 E



| | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 023 | 040 | 060 |
| L | mm | 2,8 | 3,0 | 4,2 | 6,0 | 10,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H73E.104. ...

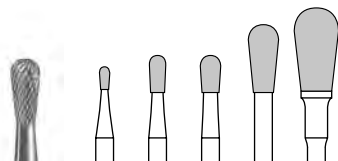
012 014 023 040 060

◊ = 50000 min⁻¹/rpm

■ = 100000 min⁻¹/rpm

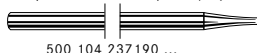
Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche
For acrylics, plaster and metal alloys

H 77 E



| | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 | 029 | 040 | 060 |
| L | mm | 2,8 | 5,0 | 5,0 | 9,0 | 11,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H77E.104. ...

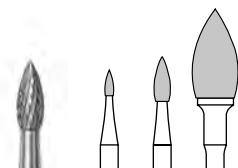
014 023 029 040 060

◊ = 50000 min⁻¹/rpm

■ = 100000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche
For acrylics, plaster and metal alloys

H 78 E



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 023 | 060 |
| L | mm | 3,5 | 6,0 | 12,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H78E.104. ...

012 023 060

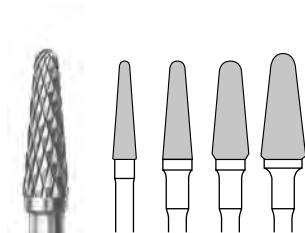
◊ = 50000 min⁻¹/rpm

■ = 100000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche
For acrylics, plaster and metal alloys



H 79 E



| | | | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 031 | 040 | 050 | 060 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 14,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

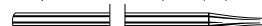


500 204 194 190 ...

H79E.204. ...

- ■040 - -

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 194 190 ...

H79E.104. ...

■031 ■040 ◈050 ◈060

◈ = 50000 min⁻¹/rpm

◈ = 80000 min⁻¹/rpm

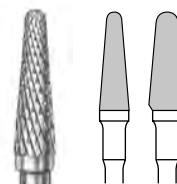
■ = 100000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche

For acrylics, plaster and metal alloys

574

H 79 EA



| | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 050 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 194 194 ...

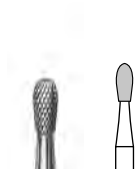
H79EA.104. ...

■040 ◈050

◈ = 80000 min⁻¹/rpm

■ = 100000 min⁻¹/rpm

H 88 E



| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 276 190 ...

H88E.104. ...

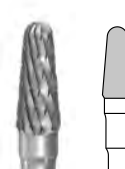
023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per modelli in gesso e leghe metalliche

For plaster and metal alloys

H 89 E



| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,5 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H89E.104. ...

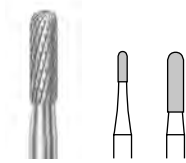
040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche

For acrylics, plaster and metal alloys

H 129 E



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 4,0 | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 141190 ...

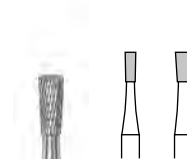
H129E.104. ...

014 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche
For acrylics, plaster and metal alloys

H 137 E



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 023 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 225190 ...

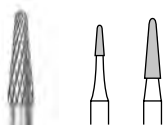
H137E.104. ...

016 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

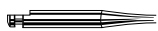
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

H 138 E



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 4,0 | 8,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)

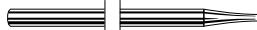


500 204 198190 ...

H138E.204. ...

- 023

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 198190 ...

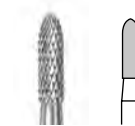
H138E.104. ...

014 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

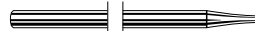
Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche
For acrylics, plaster and metal alloys

H 139 E



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



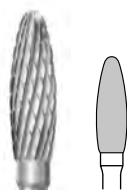
500 104 289190 ...

H139E.104. ...

023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

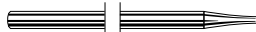


H 250 E



| | | |
|---------------|-------------------------------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 275 190 ...

H250E.104. ...

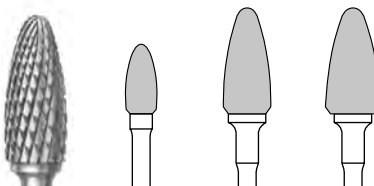
040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche

For acrylics, plaster and metal alloys

576



H 251 E



| | | | | |
|---------------|-------------------------------|-----|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 040 | 060 | 070 |
| L | mm | 9,0 | 14,0 | 14,0 |

Contrangolo (CA) - Right-angle (RA)



500 204 274 190 ...

H251E.204. ...

-

◇060

-

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 274 190 ...

H251E.104. ...

■040

◇060

◆070

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche

For acrylics, plaster and metal alloys

H 251 EA



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 274194 ...

H251EA.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Dentatura di sicurezza con spira sinistrorsa

Lavorazione di modelli in gesso e resine

Safety toothting with left-hand twist

Work on plaster and acrylics

H 257 RE



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 201190 ...

H257RE.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche

For acrylics, plaster and metal alloys

H 261 E



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

H261E.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche

For acrylics, plaster and metal alloys

H 295 E



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 292190 ...

H295E.104. ... 023

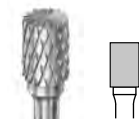
⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche

For acrylics, plaster and metal alloys



H 296 E



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 6,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 110190 ...

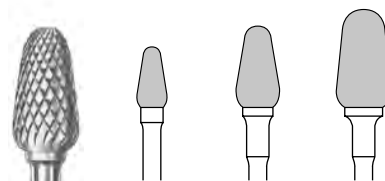
H296E.104. ...

040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

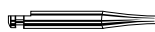
Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche
For acrylics, plaster and metal alloys

H 351 E



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 060 | 070 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 | 13,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



500 204 263190 ...

H351E.204. ...

-

◇060

-

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 263190 ...

H351E.104. ...

■040

◇060

◆070

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

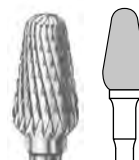
◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

578

H 351 EA



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 11,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 263194 ...

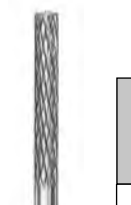
H351EA.104. ...

060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Dentatura di sicurezza con spira sinistrorsa
Lavorazione di modelli in gesso e resine
Safety toothting with a twist to the left
Work on plaster and acrylics

H 364 E



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



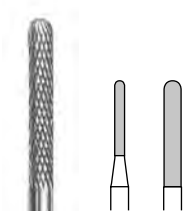
500 104 116190 ...

H364E.104. ...

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche
For acrylics, plaster and metal alloys



H 364 RE

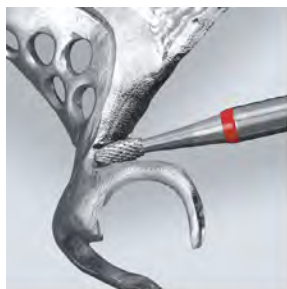


| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 015 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 15,0 |



H364RE.104. ... 015 023

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche
For acrylics, plaster and metal alloys



Fresoni EF

EF-Toothing

Fine Staggered Toothing (EF)

Fine staggered toothing for finishing metal alloys, acrylics and plaster.

Advantages:

- High number of blades for super precise finishing
- Short, granular chips
- Smooth cutting with very little pressure applied
- Smooth surfaces reduce the time needed for further polishing

Recommended speed:

Precious metal:

○_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal:

○_{opt.} 15,000 rpm

Acrylics:

○_{opt.} 15,000 rpm

Plaster:

○_{opt.} 15,000 rpm

Dentatura incrociata fine (EF)

Dentatura incrociata fine (EF) per finitura di leghe metalliche, resine e gesso.

Vantaggi:

- elevato numero di taglienti per una finitura estremamente precisa
- trucioli di fresatura corti e tondeggianti
- fresatura dolce e controllata
- superfici lisce che facilitano la successiva lucidatura

Numero di giri consigliato:

Metalli nobili:

○_{opt.} 25.000 giri al min.⁻¹

Metalli vili:

○_{opt.} 15.000 giri al min.⁻¹

Resine:

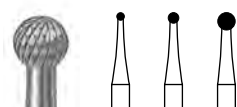
○_{opt.} 15.000 giri al min.⁻¹

Gesso:

○_{opt.} 15.000 giri al min.⁻¹

580

H 71 EF



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 023 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 001140 ...

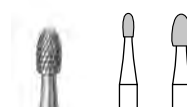
H71EF.104. ...

010 014 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

H 73 EF



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 4,2 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 277140 ...

H73EF.104. ...

014 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

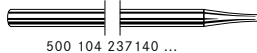
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

● **H 77 EF**



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 | 029 |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H77EF.104. ...** **023** **029**

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

● **H 78 EF**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 6,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H78EF.104. ...** **023**

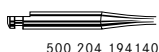
⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

● **H 79 EF**



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Contrangolo (CA) · Right-angle (RA)



● **H79EF.204. ...** **-** **040**

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H79EF.104. ...** **031** **040**

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

● **H 88 EF**



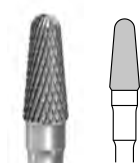
| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H88EF.104. ...** **023**

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys



● **H 89 EF**



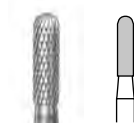
| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,5 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H89EF.104. ...** 040

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys



● **H 129 EF**



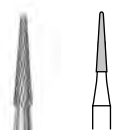
| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H129EF.104. ...** 023

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys



● **H 136 EF**



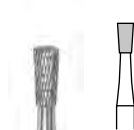
| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H136EF.104. ...** 016

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys



● **H 137 EF**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

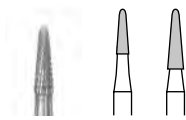
Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H137EF.104. ...** 023

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

● **H 138 EF**



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 023 |
| L | mm | 6,0 | 8,0 |

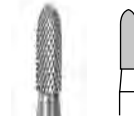
Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H138EF.104. ...** 018 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

● **H 139 EF**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

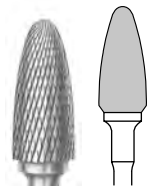
Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H139EF.104. ...** 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

● **H 251 EF**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

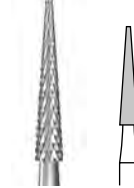
Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H251EF.104. ...** 060

⌚_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

● **H 257 EF**



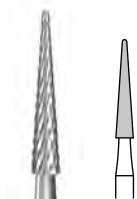
| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,1 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H257EF.104. ...** 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

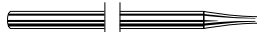


● **H 257 REF**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

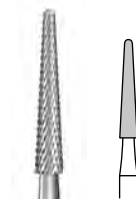
Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 201140 ...

● **H257REF.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

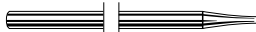


● **H 261 EF**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

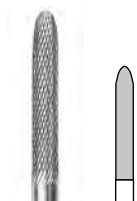
Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 194140 ...

● **H261EF.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

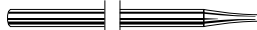


● **H 295 EF**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

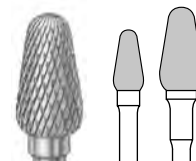
Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 292140 ...

● **H295EF.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

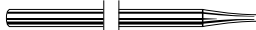


● **H 351 EF**



| | | | |
|---------------|-----------|-----|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 060 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)

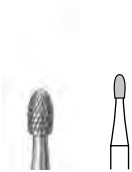


500 104 263140 ...

● **H351EF.104. ...** ■040 ◇060

◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine e leghe metalliche
For acrylics and metal alloys

○ **H 73 EUF**



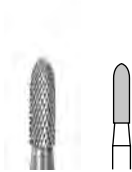
| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |



○ **H73EUF.104. ...** **014**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per leghe nobili
Dentatura incrociata ultrafine
For precious metal alloys
Ultra fine staggered toothing

○ **H 139 EUF**

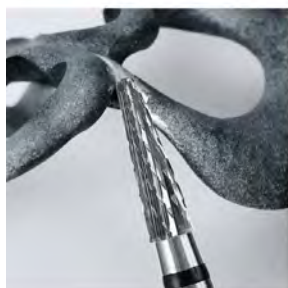


| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |



○ **H139EUF.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per leghe nobili
Dentatura incrociata ultrafine
For precious metal alloys
Ultra fine staggered toothing



586



Fresoni GTi

GTi-Cutters

GTi Tungsten Carbide Cutters

The highly efficient specialists for cutting titanium and other nonprecious metals.

Advantages:

- Rapid bulk reduction
- Long service life
- Specifically adapted shapes and sizes

Recommended speed:

○_{opt.} 15,000 rpm

(Increased speed will damage the instrument blades and lead to spark generation when working on titanium)

Fresoni GTi in carburo di tungsteno

Gli specialisti del taglio per la truciatura professionale del titanio e altri metalli vili.

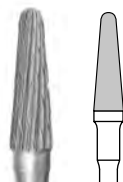
Vantaggi:

- elevata capacità di asportazione
- lunga durata d'uso
- forme e dimensioni specifiche per ogni esigenza

Numero di giri raccomandato:

○_{opt.} 15.000 giri al min.⁻¹

(Un nr. di giri troppo alto porta alla scheggiatura del tagliente e alla formazione di scintille sul titanio)



● H 79 GTi



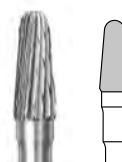
| | |
|---------------|---------------|
| | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm 040 |
| L | mm 13,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



● H79GTI.104. ... 040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Per titanio e leghe vili
For titanium and non-precious metals



● H 89 GTi



| | |
|---------------|---------------|
| | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm 040 |
| L | mm 9,0 |

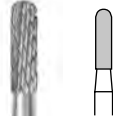
Manipolo diritto - Handpiece (HP)



● H89GTI.104. ... 040

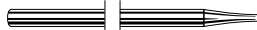
○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Per titanio e leghe vili
For titanium and non-precious metals

● H 129 GTi



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H129GTI.104. ...

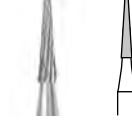
023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per titanio e leghe vili

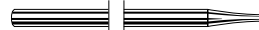
For titanium and non-precious metals

● H 136 GTi



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H136GTI.104. ...

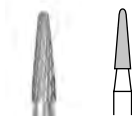
016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per titanio e leghe vili

For titanium and non-precious metals

● H 138 GTi



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H138GTI.104. ...

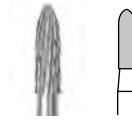
023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per titanio e leghe vili

For titanium and non-precious metals

● H 139 GTi



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H139GTI.104. ...

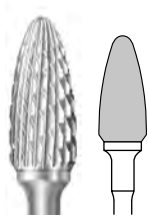
023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per titanio e leghe vili

For titanium and non-precious metals

● H 251 GTi



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



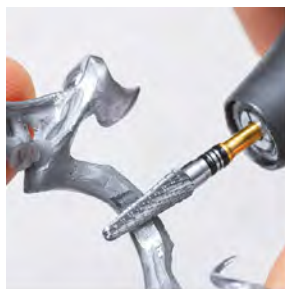
H251GTI.104. ...

060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Per titanio e leghe vili

For titanium and non-precious metals



Frese SHAX. Dentatura unica, morso unico.

SHAX-cutters. Unique toothing, unique bite.

SHAX revolutionizes work on non-precious metal. Whether cast, milled or printed – non-precious metal counts among the most frequently machined materials in the dental lab. Provided with an unprecedented blade geometry, SHAX turns into the most efficient and innovative tool for dental technicians to work on non-precious restorations. SHAX cutters are powerful and greedy, yet they can be controlled with the utmost precision.

The toothing is distinguished by its individually shaped teeth. Each one has a unique height and depth and no two are ever the same. It is so special that Komet had it patented. The result at the lab: significantly increased substance removal while creating perfectly smooth surfaces.

Advantages:

- Patented blade concept – every tooth has its own unique height and depth
- Extras: improved substance removal, smooth surfaces (easy to polish)
- Perfect control at all times
- Even longer service life

Recommended speed:

○_{opt.} 20,000 rpm

SHAX rivoluziona la lavorazione dei metalli vili. Colati, fresati o stampati – i metalli vili fanno parte dei materiali lavorati con maggiore frequenza nel laboratorio dentale. Con una geometria di taglio totalmente ripensata, SHAX diventa nelle mani di un tecnico dentale la fresa più efficiente e innovativa per la lavorazione di restauri in metalli vili. Le frese SHAX sono potenti e avidi e possono essere controllate con precisione.

La dentatura si distingue per la sua geometria di taglio inedita dove ogni dente ha la sua propria altezza e profondità. È così speciale che Komet l'ha brevettato. Il risultato nel laboratorio dentale: una rimozione di materiale considerevolmente più elevata, creando allo stesso tempo delle superfici perfettamente lisce.

Vantaggi:

- Geometria di taglio brevettato – ogni dente ha la sua propria altezza e profondità
- L'EXTRA nella rimozione di materiale, creando allo stesso tempo delle superfici perfettamente lisce
- Facile da controllare in qualsiasi momento
- Vita utile ancora più lunga

Velocità raccomandata:

○_{opt.} 20.000 giri-1

new

● H 73 SHAX



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



● H73SHAX.104. ... 014

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti/ Utility model, patents
DE 10 2014 201 899

Per leghe vili e leghe per scheletrati
For non-precious metal and model cast alloys

new

● H 77 SHAX



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



● H77SHAX.104. ... 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti/ Utility model, patents
DE 10 2014 201 899

Per leghe vili e leghe per scheletrati
For non-precious metal and model cast alloys

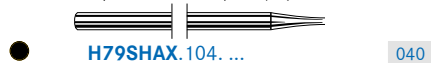
new

H 79 SHAX



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti / Utility model, patents
DE 10 2014 201 899

Per leghe vili e leghe per scheletrati
For non-precious metal and model cast alloys

new

H 89 SHAX



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti / Utility model, patents
DE 10 2014 201 899

Per leghe vili e leghe per scheletrati
For non-precious metal and model cast alloys

new

H 129 SHAX



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti / Utility model, patents
DE 10 2014 201 899

Per leghe vili e leghe per scheletrati
For non-precious metal and model cast alloys

new

H 138 SHAX



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti / Utility model, patents
DE 10 2014 201 899

Per leghe vili e leghe per scheletrati
For non-precious metal and model cast alloys



590

new



● **H 139 SHAX**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H139SHAX.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti/ Utility model, patents
DE 10 2014 201 899

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys

new



● **H 250 SHAX**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H250SHAX.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti/ Utility model, patents
DE 10 2014 201 899

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys

new

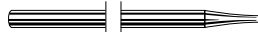


● **H 251 SHAX**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H251SHAX.104. ...** 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti/ Utility model, patents
DE 10 2014 201 899

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys

new

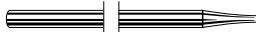


● **H 261 SHAX**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H261SHAX.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti/ Utility model, patents
DE 10 2014 201 899

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys



Fresoni NEX - la nuova generazione

NEX-Cutters - The next generation

The new NEX toothing exclusive to Komet is an enhanced version of our successful NE toothing and combines effective substance removal, long service life and a perfect surface quality. These cutters are predominantly used for non-precious metal alloys and model cast alloys.

What's more, the NEX toothing allows smooth and ergonomic work without fatigue. Thanks to their golden shank with laser marking and its green ring, NEX cutters can easily be identified amongst our other NEM cutters.

Advantages:

- Maximum substance removal
- Allows tactile work thanks to smooth operation
- Smooth surfaces
- Extremely durable

La nuova dentatura NEX Komet rappresenta un perfezionamento della rinomata dentatura per metallo vile, e combina le massime esigenze in materia di asportazione di materiale, durata e finitura superficiale. Il suo campo di impiego preferito comprende le leghe metalliche vili e gli scheletrati.

Oltre a convincere per le sue prestazioni, la dentatura NEX è caratterizzata anche da una rotazione piacevolmente tranquilla e quindi delicata per il polso. Il gambo dorato con anello verde e marcatura laser garantisce un'elevata riconoscibilità e completa le caratteristiche positive di questa « specialista per metalli vili ».

Vantaggi:

- massima capacità di asportazione
- lavorazione tattile grazie a una rotazione tranquilla
- superfici lisce
- lunga durata

591

H 73 NEX



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H73NEX.104. ...

014

100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys

H 77 NEX



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



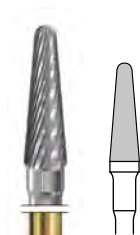
H77NEX.104. ...

023

100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys



H 79 NEX



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H79NEX.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys



H 89 NEX



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H89NEX.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys



H 129 NEX



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H129NEX.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys



H 138 NEX



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H138NEX.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili e leghe per scheletrati

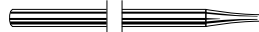
For non-precious metal and model cast alloys

H 139 NEX



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H139NEX.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys

H 250 NEX



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H250NEX.104. ... 040

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys

H 251 NEX



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



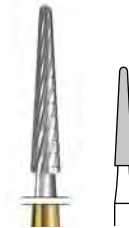
H251NEX.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys

H 261 NEX



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)

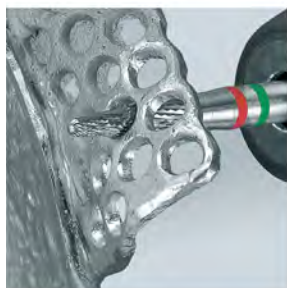
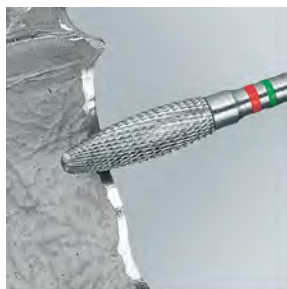


H261NEX.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili e leghe per scheletrati

For non-precious metal and model cast alloys



594



NEF-Cutters

Special cutter for non-precious metal alloys

The newly developed NEF cutters allow ergonomic work without fatigue, thanks to their specially designed, nick-resistant cutting tips. Their operation is smooth, almost free of vibration and particularly pleasant because due to their fine shape, the chips produced by this cutter do not penetrate the skin. The NEF cutter is predominantly used whenever smooth, easy to polish surfaces are to be achieved.

The advantages at a glance:

- Effective substance removal
- Saves time and money
- Extremely durable

Recommended speed:

☉_{opt.} 20,000 rpm



Fresoni NEF

Fresoni speciali per la lavorazione di leghe NEM

I nuovi fresoni NEF sviluppati dalla Komet permettono una lavorazione ergonomica e priva di complicazioni. Grazie alla speciale struttura garantiscono una modalità di lavorazione estremamente morbida, priva di vibrazioni e soprattutto confortevole. I trucioli ottenuti, di tipo granuliforme, non penetrano facilmente sottopelle. L'utilizzo dei fresoni NEF è particolarmente consigliato laddove si vogliano ottenere superfici lisce, facili da lucidare.

Panoramica dei vantaggi:

- efficace rimozione di materiale
- risparmio di tempo e denaro
- durata estremamente elevata

Numero di giri ottimale:

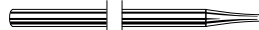
☉_{opt.} 20.000 giri al min.⁻¹

H 79 NEF



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H79NEF.104. ... 040

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Dentatura a taglio aggressivo, per superfici fini di leghe vili

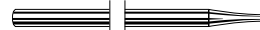
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

H 129 NEF



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H129NEF.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Dentatura a taglio aggressivo, per superfici fini di leghe vili

High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

H 138 NEF



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H138NEF.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Dentatura a taglio aggressivo, per superfici fini di leghe vili

High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

H 139 NEF



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)

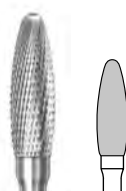
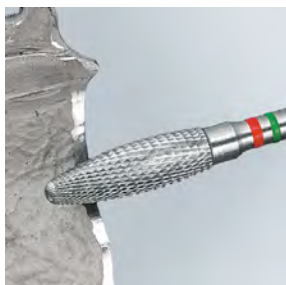


H139NEF.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Dentatura a taglio aggressivo, per superfici fini di leghe vili

High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

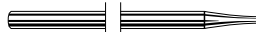


 H 250 NEF



| | | |
|---------------|---|------|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



 H250NEF.104. ... 040

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Dentatura a taglio aggressivo, per superfici fini di leghe
vili

*High cutting efficiency, for smooth reduction of non-
precious metal alloys*



Fresoni UM

UM-Cutters

UM tungsten carbide cutters with multifunctional cutting characteristics

Komet UM tungsten carbide cutters offer important advantages over conventional tungsten carbide cutters:

- More pressure for more material reduction
- Less pressure for smoothing surfaces
- Smooth operation and less strain to the wrist
- Long service life and economic efficiency
- Variation of the contact pressure to suit each application

Recommended speed:

Precious metal:

○_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal and model cast:

○_{opt.} 15,000 rpm

Fresoni in carburo di tungsteno UM con proprietà di fresatura multifunzionali

Paragonati agli strumenti in carburo di tungsteno con dentatura tradizionale, i fresoni in carburo di tungsteno UM della Komet offrono decisivi vantaggi:

- Pressione di lavoro elevata per un'elevata capacità di asportazione
- Pressione di lavoro ridotta per superfici ottimali
- Poche vibrazioni per rispettare le articolazioni del polso
- Lunga durata d'uso ed efficienza economica
- Lavoro preciso grazie alla variazione della pressione

Numero di giri raccomandato:

Metalli nobili:

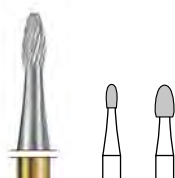
○_{opt.} 25 000 giri al min.⁻¹

Metalli vili e travate:

○_{opt.} 15 000 giri al min.⁻¹

597

H 73 UM



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 4,2 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



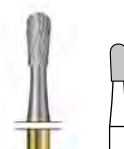
H73UM.104. ... 014 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e per scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

H 77 UM



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)

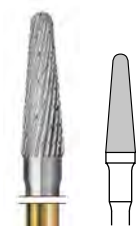


H77UM.104. ... 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e per scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 79 UM**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)

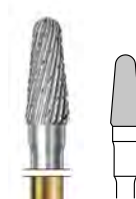


● **H79UM.104. ...** 040

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e per scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 89 UM**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H89UM.104. ...** 040

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e per scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 129 UM**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)

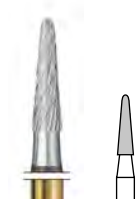


● **H129UM.104. ...** 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e per scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 138 UM**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



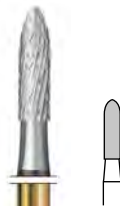
● **H138UM.104. ...** 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e per scheletrati

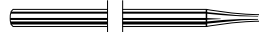
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● **H 139 UM**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



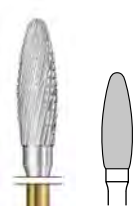
● **H139UM.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e per scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● **H 250 UM**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



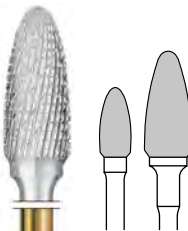
● **H250UM.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e per scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● **H 251 UM**



| | | | |
|---------------|-----------|-----|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 060 |
| L | mm | 9,0 | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H251UM.104. ...** ■040 ◇060

◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e per scheletrati

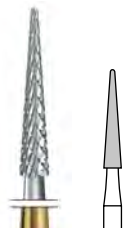
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys





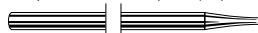
600

● **H 257 RUM**



| | | |
|---------------|-------------------------------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



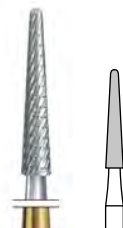
● **H257RUM.104. ...** 023

$\varnothing_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e per scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● **H 261 UM**



| | | |
|---------------|-------------------------------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



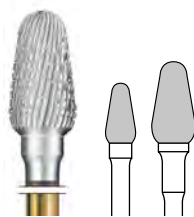
● **H261UM.104. ...** 023

$\varnothing_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e per scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● **H 351 UM**



| | | | |
|---------------|-------------------------------|-----|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 040 | 060 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● **H351UM.104. ...** ■040 ◇060

◇ = $\varnothing_{\max}$ 50000 min⁻¹/rpm

■ = $\varnothing_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e per scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



DF-Cutters

DF Tungsten Carbide Cutters

The fine diamond toothing creates special surfaces on metal as preparation for applying ceramics (PFM crowns).

The DF toothing features pyramid-shaped cutting blades, which allows for:

- Abrasive-like cutting
- Controlled roughening of metal surfaces for PFM crowns

Recommended speed:

Precious metal:

○_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal:

○_{opt.} 15,000 rpm

Fresoni DF

Fresoni DF in carburo di tungsteno

Grazie alla dentatura diamantata fine è possibile ottenere superfici speciali su metallo per la preparazione dei rivestimenti con corone metallo-ceramiche.

La dentatura DF presenta delle lame disposte a piramide

- lavora come un abrasivo
- irruvidimento controllato di superfici metalliche da rivestire con corone metalloceramiche

Numero di giri consigliato:

Metalli nobili:

○_{opt.} 25.000 giri al min.⁻¹

Metalli vili:

○_{opt.} 15.000 giri al min.⁻¹

601

H 77 DF



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 | 029 |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



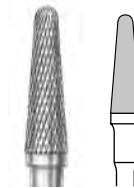
500 104 237141 ...

H77DF.104. ...

023 029

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

H 79 DF



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 194141 ...

H79DF.104. ...

040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

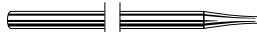


● H 129 DF



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 141141 ...

● **H129DF.104. ...** 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

● H 136 DF



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 184141 ...

● **H136DF.104. ...** 016

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

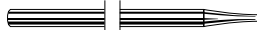
602

● H 138 DF



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

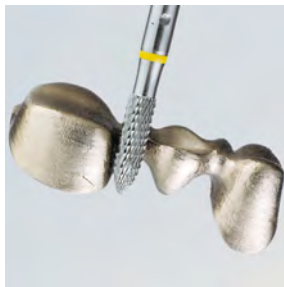
Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 198141 ...

● **H138DF.104. ...** 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

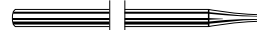


● H 139 DF



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)

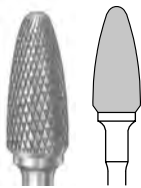


500 104 289141 ...

● **H139DF.104. ...** 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

H 251 DF



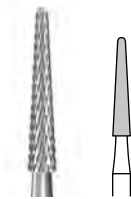
| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |



H251DF.104. ... 060

⌚_{max} 50000 min⁻¹/rpm

H 261 DF



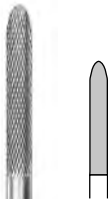
| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |



H261DF.104. ... 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

H 295 DF



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |



H295DF.104. ... 023

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm



604



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.



Fresoni GSQ

La dentatura GSQ – per la lavorazione di resine morbide in studio e in laboratorio

La dentatura GSQ è adatta alla lavorazione efficace di materiali in silicone non indurente come

- Posizionatori
- Paradenti per sportivi
- Ribasature morbide per protesi
- Mascherine gengivali

La speciale geometria grossa a taglio aggressivo impedisce l'impastamento dello strumento durante la lavorazione degli apparecchi provvisori oppure delle resine morbide.

Vantaggi:

- modellazione delle superfici facile e mirata
- truciolatura efficace con elevata resa di asportazione
- senza impastamento
- qualità ottimale della superficie

Attenzione! La parte attiva si riscalda durante l'utilizzo.

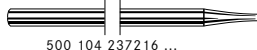
La generazione di calore è intenzionale e serve per migliorare l'efficacia di taglio.

● ● H 77 GSQ



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 237216 ...

● ● H77GSQ.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine morbide
For soft acrylics

● ● H 79 GSQ



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 070 |
| L | mm | 13,0 | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 194216 ...

● ● H79GSQ.104. ... ■040 ◆070

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine morbide
For soft acrylics

● ● H 136 GSQ



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 184216 ...

● ● H136GSQ.104. ... 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine morbide
For soft acrylics

● ● H 138 GSQ



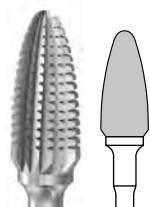
| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● ● H138GSQ.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Per resine morbide
For soft acrylics



● ● H 251 GSQ



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



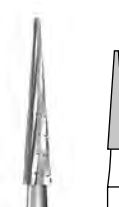
500 104 274216 ...

● ● H251GSQ.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide

For soft acrylics



● ● H 257 GSQ



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,1 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



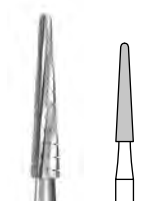
500 104 187216 ...

● ● H257GSQ.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide

For soft acrylics



● ● H 261 GSQ



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



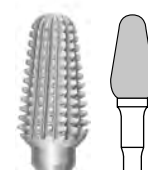
500 104 194216 ...

● ● H261GSQ.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide

For soft acrylics



● ● H 351 GSQ



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 11,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 263216 ...

● ● H351GSQ.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide

For soft acrylics



Fresoni FSQ

FSQ-Cutters

FSQ Tungsten Carbide Cutters

FSQ is a fine, high-efficiency toothing with cross-cut. Developed for working on transitions to soft relines, for hard or elastic acrylics. The cross-cut of this highly efficient toothing divides the instrument blades into smaller cutting segments.

Advantages:

- Minimal resistance to penetration when cutting both elastic and tough materials
- Minimal heat generation
- Reduced smearing
- Apply low contact pressure

Recommended speed:

Precious metal:

○_{opt.} 25,000 rpm

Acrylics:

○_{opt.} 15,000 rpm

Fresoni FSQ in carburo di tungsteno

FSQ è una dentatura fine a taglio aggressivo con tacchette trasversali. E' stata sviluppata per lavorare le zone di transizione metallo/ribasature morbide come anche materiali elastici e tenaci. Le tacchette trasversali di questa dentatura a taglio aggressivo suddividono in segmenti di taglio più piccoli la lama tagliente.

Vantaggi:

- bassissima resistenza alla penetrazione durante la truciolatura di materiali elastici e tenaci
- basso sviluppo di calore
- nessun impastamento
- lavorazione a lieve pressione operativa

Numero di giri raccomandato:

Metalli nobili:

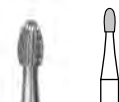
○_{opt.} 25.000 giri al min.⁻¹

Resine:

○_{opt.} 15.000 giri al min.⁻¹

607

H 73 FSQ



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 277134 ...

H73FSQ.104. ...

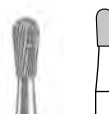
014

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide o dure e leghe nobili

For hard or elastic acrylics and precious metals

H 77 FSQ



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 237134 ...

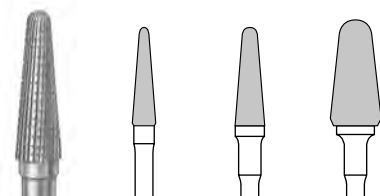
H77FSQ.104. ...

023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide o dure e leghe nobili

For hard or elastic acrylics and precious metals



H 79 FSQ



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 031 | 040 | 070 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 14,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)

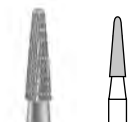


500 104 194134 ...

| | | | |
|------------------------|------------|------------|------------|
| H79FSQ.104. ... | 031 | 040 | 070 |
|------------------------|------------|------------|------------|

- ◆ = 30000 min⁻¹/rpm
- = 100000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide o dure e leghe nobili
 For hard or elastic acrylics and precious metals



H 138 FSQ



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 198134 ...

| | |
|-------------------------|------------|
| H138FSQ.104. ... | 023 |
|-------------------------|------------|

- _{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide o dure e leghe nobili
 For hard or elastic acrylics and precious metals



H 129 FSQ



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)

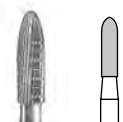


500 104 141134 ...

| | |
|-------------------------|------------|
| H129FSQ.104. ... | 023 |
|-------------------------|------------|

- _{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide o dure e leghe nobili
 For hard or elastic acrylics and precious metals



H 139 FSQ



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)

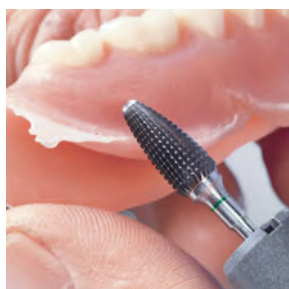


500 104 289134 ...

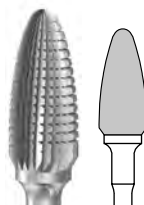
| | |
|-------------------------|------------|
| H139FSQ.104. ... | 023 |
|-------------------------|------------|

- _{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide o dure e leghe nobili
 For hard or elastic acrylics and precious metals



● **H 251 FSQ**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 274 134 ...

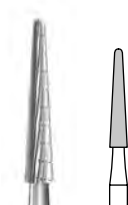
● **H251FSQ.104. ...** 060

⌚_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide o dure e leghe nobili

For hard or elastic acrylics and precious metals

● **H 261 FSQ**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 194 134 ...

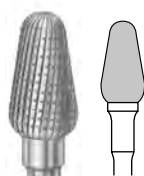
● **H261FSQ.104. ...** 023

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide o dure e leghe nobili

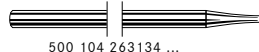
For hard or elastic acrylics and precious metals

● **H 351 FSQ**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 11,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 263 134 ...

● **H351FSQ.104. ...** 060

⌚_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

Per resine morbide o dure e leghe nobili

For hard or elastic acrylics and precious metals



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:
 $\odot_{opt.}$ 15,000 - 20,000 rpm
 Veneer ceramics:
 $\odot_{opt.}$ 20,000 - 25,000 rpm



Fresoni UK

Fresoni in carburo di tungsteno UK per materiali di rivestimento

La dentatura UK è particolarmente adatta per la lavorazione della ceramica (prima della glasatura), per rivestimenti in resina e per i passaggi tra metalli e veneer.

Vantaggi:

- resa di asportazione elevata e controllata
- superfici in ceramica sette volte migliori che con la punta diamantata
- nessuna contaminazione sulla ceramica
- funzionamento dolce e con poche vibrazioni rispettando le articolazioni del polso
- taglienti affilati e non frastagliati per una elevata efficienza

Numero di giri raccomandato:

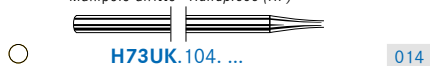
Rivestimenti in resina:
 $\odot_{opt.}$ 15.000 - 20.000 giri al min.⁻¹
 Ceramiche rivestimenti:
 $\odot_{opt.}$ 20.000 - 25.000 giri al min.⁻¹

○ H 73 UK



| | | |
|---------------|-------------------------------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



$\odot_{max.}$ 100000 min⁻¹/rpm

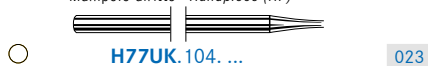
Per ceramica e resine per rivestimenti estetici
 For ceramic and composite restorations

○ H 77 UK



| | | |
|---------------|-------------------------------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



$\odot_{max.}$ 100000 min⁻¹/rpm

Per ceramica e resine per rivestimenti estetici
 For ceramic and composite restorations

○ **H 79 UK**



| | | |
|----------------------|-----------|-------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



○ **H79UK.104. ...** **040**

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

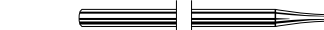
Per ceramica e resine per rivestimenti estetici
For ceramic and composite restorations

○ **H 129 UK**



| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



○ **H129UK.104. ...** **023**

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Per ceramica e resine per rivestimenti estetici
For ceramic and composite restorations

○ **H 136 UK**



| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



○ **H136UK.104. ...** **016**

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Per rivestimenti in ceramica e resine composite
For ceramic and composite restorations

○ **H 138 UK**



| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



○ **H138UK.104. ...** **023**

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Per rivestimenti estetici in ceramica e resine composite
For ceramic and composite restorations

○ **H 139 UK**



| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

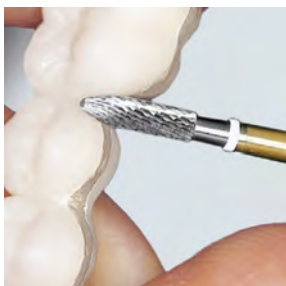
Manipolo diritto · Handpiece (HP)



○ **H139UK.104. ...** **023**

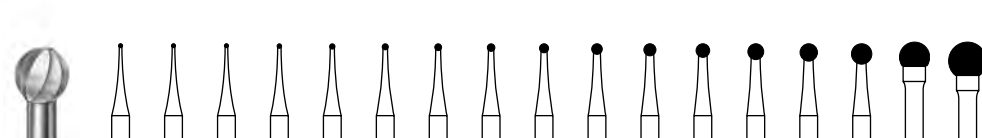
⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Per rivestimenti estetici in ceramica e resine composite
For ceramic and composite restorations



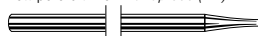


H 71



| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 003 | 004 | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 | 040 | 050 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 001175 ...

H71.104. ...

003 004 005 006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023 027 040 050

◊ = $\odot_{\max}$ 80000 min⁻¹/rpm
■ = $\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Pallina

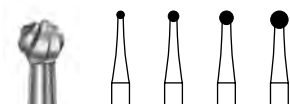
Saldatura allungata del carburo di tungsteno sul collo
per una maggiore stabilità

Round

Lower solder joint: Tungsten carbide extends down shank
for increased neck strength

612

H 1 S



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 |
| US No. | | 2S | 4S | 6S | 8S |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 001003 ...

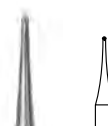
H1S.104. ...

010 014 018 023

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Rosetta, versione a taglio aggressivo
Round, high-efficiency cutting design

H 52



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 003 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 006001 ...

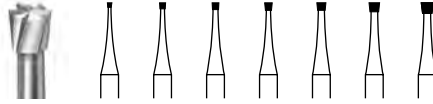
H52.104. ...

003

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Rifinitura di fessure
Fine finishing of fissures

H 30



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|---------|-----|---------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 0,5 | 0,9 | 1,0 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 |
| US No. | | L33 1/2 | L34 | L34 1/2 | L35 | L36 | L37 | L38 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 010175 ...

H30.104. ...

006 008 009 010 012 014 016

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Cono rovescio

Inverted cone

H 42



| | | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 | 023 |
| L | mm | 1,8 | 2,8 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 010133 ...

H42.104. ...

018 023

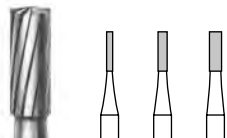
⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Cono rovescio

Inverted cone

613

H 259



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 |
| L | mm | 5,2 | 5,2 | 5,2 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 107175 ...

H259.104. ...

010 014 018

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Cilindrica

Cylinder

H 260



| | | 5 |
|---------------|-----------|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 7,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 107176 ...

H260.104. ...

023

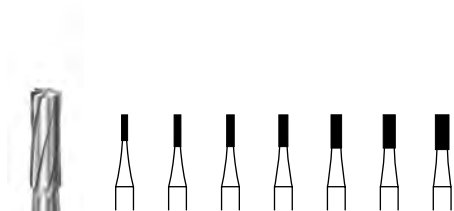
⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa cilindrica con tacchette trasversali

Cross cut cylinder



H 21



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 | 4,6 |
| US No. | | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 | 61 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 107006 ...

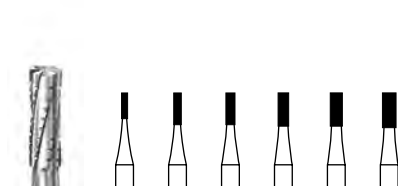
H21.104. ...

008 009 010 012 014 016 018

614

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa cilindrica
Cylinder

H 31



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 | 4,6 |
| US No. | | 555 | 557 | 558 | 559 | 560 | 561 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



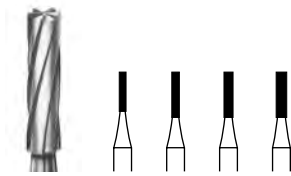
500 104 107007 ...

H31.104. ...

008 010 012 014 016 018

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa cilindrica con tacchette trasversali
Cylinder with cross cut

H 21 L



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · 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 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



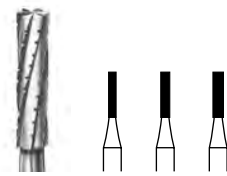
500 104 110006 ...

H21L.104. ...

009 010 012 014

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa cilindrica lunga
Cylinder long

H 31 L



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 557L | 558L | 559L |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 110007 ...

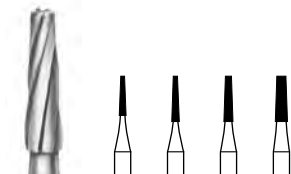
H31L.104. ...

010 012 014

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa cilindrica lunga con tacchette trasversali
Cylinder long with cross cut

615

H 23 L



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|------|------|------|------|
| Misura · 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 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



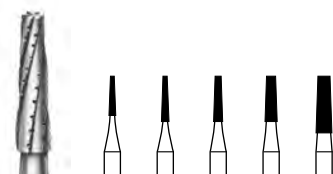
500 104 171006 ...

H23L.104. ...

009 010 012 016

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa conica lunga
Tapered long

H 33 L



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|------|------|------|------|------|
| Misura · 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 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 171007 ...

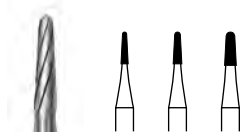
H33L.104. ...

009 010 012 016 021

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa conica lunga con tacchette trasversali
Tapered long with cross cut

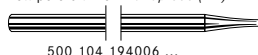


H 23 R



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

Manipolo diritto - Handpiece (HP)

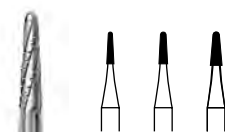


H23R.104. ...

010 012 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa conica testa tonda
Tapered with round end

H 33 R



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

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



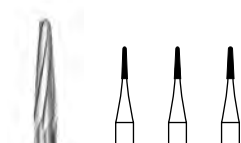
H33R.104. ...

010 012 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa conica testa tonda con tacchette trasversali
Tapered with round end and cross cut

616

H 23 RS



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-------|-------|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 008 | 009 | 010 |
| L | mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 |
| US No. | | - | 1169S | 1170S |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)

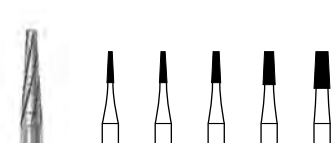


H23RS.104. ...

008 009 010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa conica testa tonda
Versione a taglio aggressivo
Round end tapered fissure
High-efficiency cutting design

H 33



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - 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 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



H33.104. ...

009 010 012 016 021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa conica con tacchette trasversali
Tapered with cross cut

H 23 RSE



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 |
| L | mm | 4,2 | 4,2 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 196019 ...
H23RSE.104. ...

009 010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa conica testa tonda
Versione a taglio aggressivo con dentatura incrociata
Tapered with round end
High-efficiency cutting design with staggered toothing

H 33 FRS



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 |
| L | mm | 4,2 | 4,2 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 196015 ...
H33FRS.104. ...

009 010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa conica testa tonda
Particolarmente adatta per leghe dure
Versione a taglio aggressivo con tacchette trasversali fini
Round end tapered fissure
Specially suited for hard metal alloys
High-efficiency cutting design with fine cross cut

617

H 136 ES



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 195072 ...
H136ES.104. ...

016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa-fessura per le leghe vili e le leghe senza metalli preziosi
Punta affilata
Fissure bur for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
Fast cutting tip

H 349



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 005 |
| L | mm | 2,6 |
| D | Ø 1/10 mm | 002 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 195072 ...
H349.104. ...

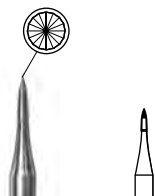
005

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa per fessure
Conica testa tonda, con punta extrafine
Fissure bur
Tapered round with extra fine tip





H 99



| | | |
|---------------|-------------------------------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 008 |
| L | mm | 1,2 |
| US No. | | 1621 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 162384 ...

H99.104. ...

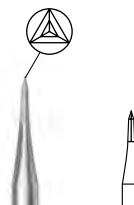
008

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Fresa per smussare e approfondire le fessure occlusali in ceramica

Smoothing and lowering of ceramic fissures

H 97



| | | |
|---------------|-------------------------------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 010 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 468373 ...

H97.104. ...

010

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

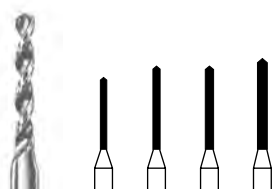
Punta tracciante triangolare

Per la rifinitura di precisione di superfici occlusali

Three-edged wedge

Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

H 203



| | | | | | |
|---------------|-------------------------------|-----|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 009 | 010 | 012 | 014 |
| L | mm | 9,5 | 11,0 | 11,0 | 12,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 417364 ...

H203.104. ...

009

010

012

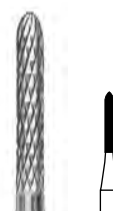
014

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Fresa a spirale

Twist drill

H 283 E



| | | |
|---------------|-------------------------------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



500 104 289080 ...

H283E.104. ...

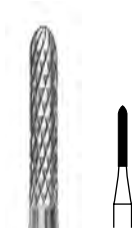
012

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Chamfer cilindrico, dentatura incrociata

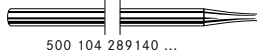
Torpedo with staggered toothing

H 283 EF



| | | |
|---------------|---|-----|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 289140 ...

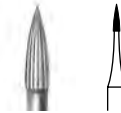
H283EF.104. ...

012

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Chamfer cilindrico, dentatura incrociata fine
Torpedo with fine staggered tooting

H 246



| | | |
|---------------|--|------|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 3,8 |
| US No. | | 7901 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 496071 ...

H246.104. ...

009

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fiammetta a punta
Finitura di superfici occlusali
Needle
Fine trimming of occlusal surfaces

H 390



| | | |
|---------------|---|-----|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 274072 ...

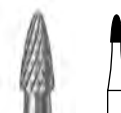
H390.104. ...

016

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fiammetta punta tonda
Round end flame

H 390 EF



| | | |
|---------------|--|-----|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 274140 ...

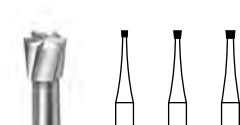
H390EF.104. ...

016

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm



H 30



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 008 | 010 | 012 |
| L | mm | 0,9 | 1,0 | 1,2 |
| US No. | | L34 | L35 | L36 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 010175 ...

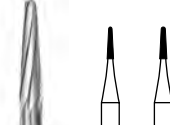
H30.314. ...

008 010 012

620

Cono rovescio
Inverted cone

H 23 RS



| | | | |
|---------------|-----------|-------|-------|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 |
| L | mm | 4,2 | 4,2 |
| US No. | | 1169S | 1170S |

FG - Friction Grip (FG)



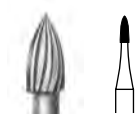
500 314 196006 ...

H23RS.314. ...

009 010

Fresa conica testa tondaVersione a taglio aggressivo
Tapered with round end
High-efficiency cutting design

H 46



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 3,5 |
| US No. | | 7102 |

FG - Friction Grip (FG)



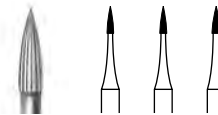
500 314 254072 ...

H46.314. ...

012

Fiammetta a punta
Lavorazione di superfici occlusali
Flame
12 blades, normal

H 246



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 |
| L | mm | 3,8 | 3,6 | 3,6 |
| US No. | | 7901 | 7902 | 7903 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 496071 ...

H246.314. ...

009 010 012

Ago
12 lame, taglio normale
Needle
12 blades, normal

H 246 D



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 6,1 |

FG · Friction Grip (FG)



500 314 496072 ...

H246D.314. ...

014

Fiammetta a punta
Lavorazione di superfici occlusali
8 lame
Needle
Trimming of occlusal surfaces
8 blades

H 97



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 |

FG · Friction Grip (FG)



500 314 468373 ...

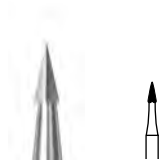
H97.314. ...

010

Punta tracciante triangolare
Per la rifinitura di precisione di superfici occlusali
Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

621

H 97 A



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 011 |

FG · Friction Grip (FG)



H97A.314. ...

011

Quadrangolare
Rifinitura di superfici occlusali ceramiche
Square
Fine work on ceramic occlusal surfaces

H 97 B



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 011 |

FG · Friction Grip (FG)



H97B.314. ...

011

Esagonale
Rifinitura di superfici occlusali ceramiche
Hexagon
Fine work on ceramic occlusal surfaces



622

H 97 BZ



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 011 |

FG · Friction Grip (FG)



H97BZ.314. ...

011

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Esagonale

Per la rifinitura delle superfici occlusali ceramiche

Lunghissima durata

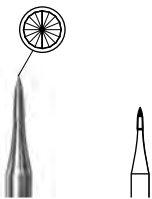
Hexagonal

Fine work on occlusal surfaces made of ceramics

Very durable



H 99



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 1,2 |
| US No. | | 1621 |

FG - Friction Grip (FG)



500 314 162384 ...

H99.314. ...

008



Strumenti per mancini

Left-hand Cutters

Cutters, cutting to the left (L)

These instruments permit lefthanded operators ergonomic and efficient work.

Advantages:

- Blade design cutting to the left
- Contra-rotational milling towards the body
- Unobstructed view on the surface to be worked
- Chips are directed towards suction
- Coding (violet colour ring)
- Shank marking: left

Recommended speed:

Metal alloys:

○_{opt.} 15,000 - 25,000 rpm

Acrylics:

○_{opt.} 15,000 rpm

Plaster:

○_{opt.} 15,000 rpm

Attention:

Switch motor to "reverse" motion!

Please order our special order guide for left-handed users!

Fresoni con taglio sinistrorso (L)

Questi strumenti permettono ai mancini un lavoro ergonomico ed efficiente

Vantaggi:

- Geometria speciale delle lame per rotazione in senso antiorario
- Fresatura discorde in direzione del corpo
- Libera visuale sulla superficie da lavorare
- I trucioli vengono spinti in direzione dell'aspiratore
- Contrassegno (anello viola)
- Scritta sul gambo: «links/left»

Numero di giri raccomandato:

Leghe in metallo:

○_{opt.} 15.000 - 25.000 giri al min⁻¹

Resine:

○_{opt.} 15.000 giri al min⁻¹

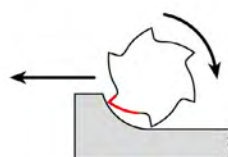
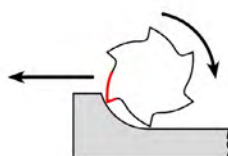
Gesso:

○_{opt.} 15.000 giri al min⁻¹

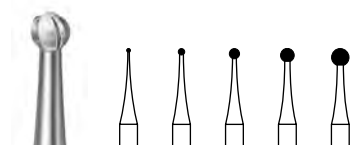
Attenzione!

Commutare su «rotazione a sinistra»!

Vi ricordiamo che è disponibile un opuscolo con strumenti per mancini in formato PDF.



H 1 L



| | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 005 | 008 | 014 | 018 | 023 |
| US No. | | - | 1L | 4L | - | - |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 001012 ...

H1L.104. ...

005 008 014 018 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Pallina

Per resine e leghe metalliche

Round

For acrylics and metal alloys

H 23 RSEL



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



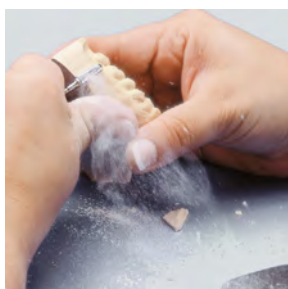
H23RSEL.104. ...

009

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di fessure

Opening of fissures

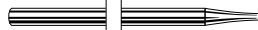


H 79 SGEL



| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 194224 ...

H79SGEL.104. ...

070

⌚_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di modelli in gesso

Work on plaster

H 79 EL



| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 194192 ...

H79EL.104. ...

040

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche

For acrylics, plaster and metal alloys

H 251 EL



| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 274192 ...

H251EL.104. ...

060

⌚_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Per resine, modelli in gesso e leghe metalliche

For acrylics, plaster and metal alloys



626

● **H 261 EL**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 194 192 ...

● **H261EL.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine, gesso e leghe metalliche

For acrylics, plaster and metal alloys

● **H 295 EL**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 292 192 ...

● **H295EL.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine e leghe metalliche

For acrylics, plaster and metal alloys

● ● **H 79 EFL**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



500 104 194 142 ...

● ● **H79EFL.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per resine e leghe metalliche

For acrylics and metal alloys

● ● **H 73 UML**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



● ● **H73UML.104. ...** 014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

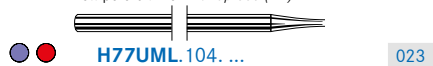


H 77 UML



| | | |
|----------------------|---|------------|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)

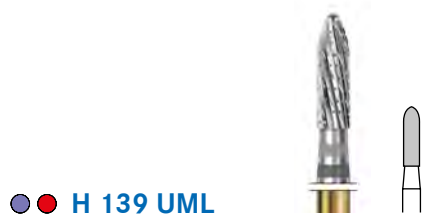


H77UML.104. ... **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

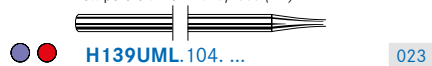


H 139 UML



| | | |
|----------------------|--|------------|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



H139UML.104. ... **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Per leghe vili, nobili e scheletrati

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Frese/Fresoni
Burs/Cutters



Pallina
Round 630



Ruotina
Wheel 631



Cilindro
Cylinder 631



Cono
Tapered 632



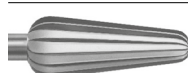
Lancia
Pointed 632



Bocciolo
Bud 633



Fresa a spirale
Twist drill 633

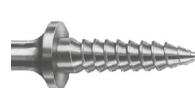


Bocciolo lungo
Bud 634

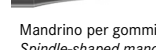
Mandrini
Mandrels



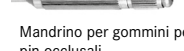
Mandrino per dischi
Mandrel for discs 634



Mandrino per gommini
Spindle-shaped mandrel 635



Mandrino per gommini per
pin occlusali
Mandrel
for occlusal polishers 636



Mandrino per gommini a disco
Mandrel for polishing discs 505



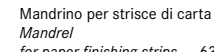
Mandrino per strisce di carta
Mandrel
for paper finishing strips 636



Mandrino per strisce di carta
Mandrel
for paper finishing strips 636



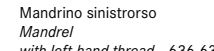
Mandrino per strisce di carta
Mandrel
for paper finishing strips 636



Mandrino per strisce di carta
Mandrel
for paper finishing strips 636



Mandrino sinistrorso
Mandrel
with left-hand thread 636-637



Mandrino sinistrorso
Mandrel
with left-hand thread 636-637

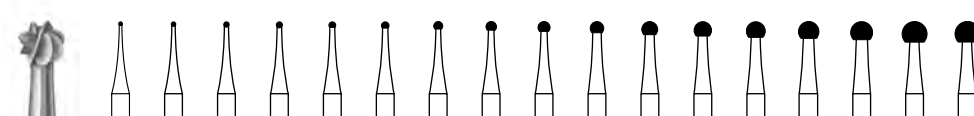


Steel  Acciaio

| | | |
|--------------|-----------|---------------|
| Burs/Cutters | 630 – 634 | Frese/Fresoni |
| Mandrels | 635 – 637 | Mandrini |



1



| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| |  | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Misura - 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 | - |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

1.104. ...

■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆018 ◆021 ◆023 △025 △027 ▲029 ▲031 ○033

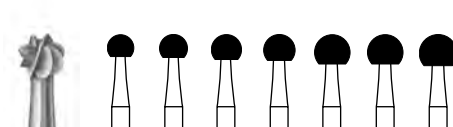
- = $\odot_{max}$ 15000 min⁻¹/rpm
- ▲ = $\odot_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm
- △ = $\odot_{max}$ 25000 min⁻¹/rpm
- ◆ = $\odot_{max}$ 30000 min⁻¹/rpm
- ◇ = $\odot_{max}$ 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = $\odot_{max}$ 70000 min⁻¹/rpm
- = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Pallina

Round

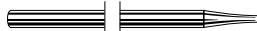
630

1



| | | | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 035 | 037 | 040 | 042 | 045 | 047 | 050 |
| US No. | | - | - | - | - | - | 19 | 20 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

1.104. ...

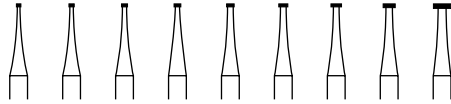
035 037 040 042 045 047 050

$\odot_{max}$ 15000 min⁻¹/rpm

Pallina

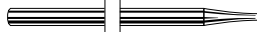
Round

3



| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
|---------------|-----------|--------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 023 |
| US No. | | 11 1/2 | - | 12 | - | - | 14 | - | 16 | - |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



310 104 040001 ...

3.104. ...

006 007 008 009 010 012 014 016 023

- ◆ = 30000 min⁻¹/rpm
- ◇ = 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = 70000 min⁻¹/rpm
- = 100000 min⁻¹/rpm

Ruotina

Wheel

631

36



| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 3,3 | 3,6 | 3,9 | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 6,0 |
| US No. | | - | - | 556 | - | 557 | 558 | 559 | 560 | 561 | 563 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



310 104 107002 ...

36.104. ...

006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023

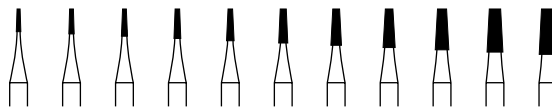
- ◆ = 30000 min⁻¹/rpm
- ◇ = 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = 70000 min⁻¹/rpm
- = 100000 min⁻¹/rpm

Misura 006 senza tacchette trasversali

Size 006 without cross cut



38



| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 3,3 | 3,6 | 3,9 | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 | 6,0 |
| US No. | | - | - | 699 | - | 700 | 701 | - | 702 | - | 703 | - |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



310 104 168002 ...

38.104. ...

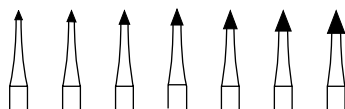
006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023

632

- ◆ = 30000 min⁻¹/rpm
- ◇ = 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = 70000 min⁻¹/rpm
- = 100000 min⁻¹/rpm

Fresa conica a dentatura con tacchette trasversali
Cross cut tapered fissure

5



| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



310 104 159001 ...

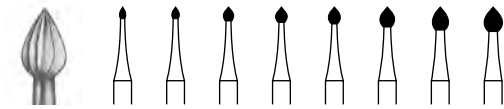
5.104. ...

010 012 014 016 018 021 023

- ◆ = 30000 min⁻¹/rpm
- ◇ = 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = 70000 min⁻¹/rpm

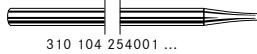
Pinetto
Pointed

6



| | | | | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



310 104 254001 ...

6.104. ...

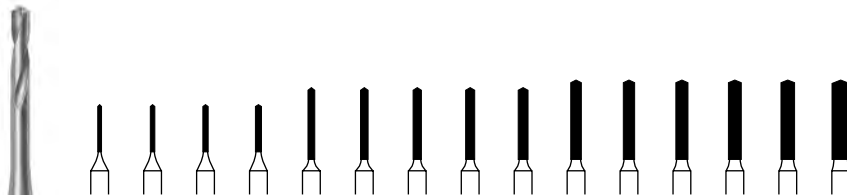
009 010 012 014 016 018 021 023

- ◆ = 30000 min⁻¹/rpm
- ◇ = 40000 min⁻¹/rpm
- ◇ = 70000 min⁻¹/rpm
- = 100000 min⁻¹/rpm

Bocciolo
Bud

633

203



| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|
| |  | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | |
| Misura · 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 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



310 104 417364 ...

203.104. ...

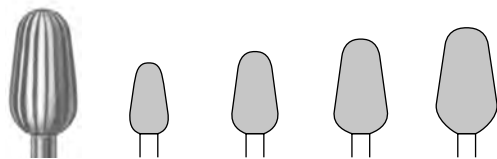
005 006 007 008 009 010 011 012 013 014 015 016 017 018 023

- ◆ = 30000 min⁻¹/rpm
- ◇ = 40000 min⁻¹/rpm
- ◇ = 70000 min⁻¹/rpm
- = 100000 min⁻¹/rpm

Fresa a spirale
Twist drill



75



| | | 6 | 6 | 6 | 6 |
|---------------|-----------|-----|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 050 | 060 | 070 | 080 |
| L | mm | 9,5 | 11,0 | 12,5 | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



310 104 260171 ...

75.104. ...

○050

●060

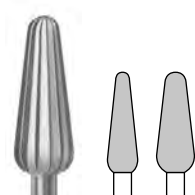
●070

●080

634

- = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
- = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

79



| | | 6 | 6 |
|---------------|-----------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 | 050 |
| L | mm | 14,0 | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



310 104 266171 ...

79.104. ...

040

050

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

303



6

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



330 104 603391 ...

303.104. ...

•

☞_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino per dischi, gommini e spazzolini, acciaio inossidabile

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305



6

6

Misura · Size Ø 1/10 mm

050

080

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



330 104 604391 ...

305.104. ...

○050

●080

● = ☞_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○ = ☞_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino per dischi, gommini e spazzolini in acciaio inossidabile

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

301 L



6

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



330 104 610415 ...

301L.104. ...

•

☞_{max} 15000 min⁻¹/rpm

329



6

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



330 104 610417 ...

329.104. ...

•

☞_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Mandrino per gommini, acciaio inossidabile

Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 A



6

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



329A.104. ...

•

☞_{max} 15000 min⁻¹/rpm



326



| | | | |
|----------------------------------|-------------------------------|-----|-----|
| | | 6 | 6 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 020 | 030 |
| Manipolo dritto - Handpiece (HP) | | | |
| | | | |
| 326.104. ... | | | |
| | | 020 | 030 |

$\varnothing_{\max}$ 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino per gommini per superfici occlusali, acciaio inossidabile

Mandrel for occlusal polishers, stainless steel

310



| | | |
|----------------------------------|--|---|
| | | 6 |
| Manipolo dritto - Handpiece (HP) | | |
| | | |
| 310.104. ... | | |
| | | • |

$\varnothing_{\max}$ 30000 min⁻¹/rpm

Mandrino «pop-on» per dischi di lucidatura/finitura, acciaio inossidabile

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

327



| | | |
|----------------------------------|--|---|
| | | 6 |
| Manipolo dritto - Handpiece (HP) | | |
| | | |
| 327.104. ... | | |
| | | • |

$\varnothing_{\max}$ 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino speciale, acciaio inossidabile

Special mandrel, stainless steel

318



| | | |
|----------------------------------|--|---|
| | | 6 |
| Manipolo dritto - Handpiece (HP) | | |
| | | |
| 318.104. ... | | |
| | | • |

$\varnothing_{\max}$ 30000 min⁻¹/rpm

Mandrino per strisce di carta, acciaio inossidabile

Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

314



| | | |
|----------------------------------|--|---|
| | | 6 |
| Manipolo dritto - Handpiece (HP) | | |
| | | |
| 314.104. ... | | |
| | | • |

$\varnothing_{\max}$ 10000 min⁻¹/rpm

Mandrino per strisce di carta, acciaio inossidabile

Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

305 L



| | | |
|----------------------------------|--|---|
| | | 6 |
| Manipolo dritto - Handpiece (HP) | | |
| | | |
| 305L.104. ... | | |
| | | • |

$\varnothing_{\max}$ 15000 min⁻¹/rpm

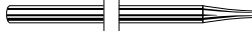
Mandrino con filetto a sinistra, acciaio inossidabile

Mandrel with left-hand thread, stainless steel

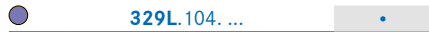
● **329 L**



Manipolo diritto - Handpiece (HP)



330 104 610418 ...



☞_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Mandrino con filetto a sinistra, acciaio inossidabile

Mandrel with left-hand thread, stainless steel



Diamantate

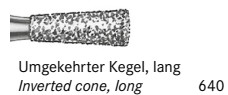
Diamond burs



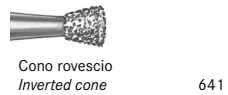
Pallina
Round 640



Pera
Pear 640



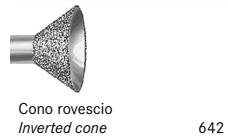
Umgekehrter Kegel, lang
Inverted cone, long 640



Cono rovescio
Inverted cone 641



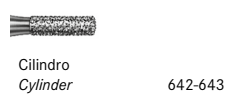
Lenticchia
Lenticular 642



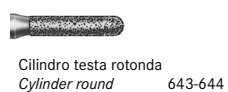
Cono rovescio
Inverted cone 642



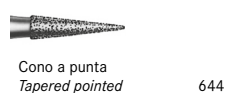
Ruotina
Wheel 642



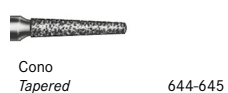
Cilindro
Cylinder 642-643



Cilindro testa rotonda
Cylinder round 643-644



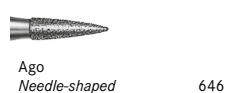
Cono a punta
Tapered pointed 644



Cono
Tapered 644-645



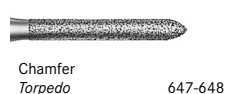
Cono testa rotonda
Tapered round 646



Ago
Needle-shaped 646



Fiamma
Flame 647



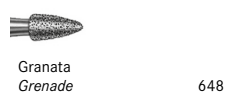
Chamfer
Torpedo 647-648



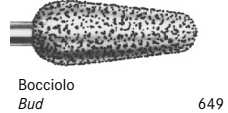
Bocciolo
Bud 648



Oliva
Egg/Football 648

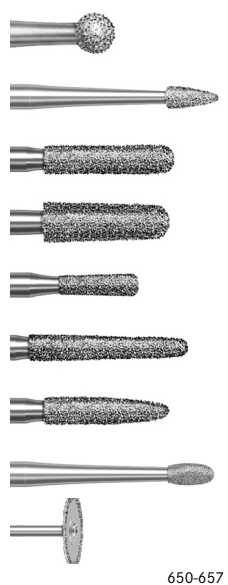


Granata
Grenade 648



Bocciolo
Bud 649

Diamantate ZR *ZR-Diamonds*



650-657

Abrasivi DCB

DCB abrasives



658-664

Dischi

Discs



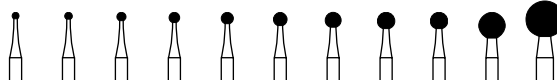
666-679



| <i>Diamond</i> | | <i>Diamantate</i> |
|-------------------------------------|------------------|--|
| <i>Diamond burs</i> | 640 – 649 | Strumenti da laboratorio |
| <i>ZR-Diamonds for all-ceramics</i> | 650 – 657 | Diamantate ZR per restauri in ceramica integ |
| <i>DCB abrasives</i> | 658 – 664 | Abrasivi diamantati DCB |
| <i>Discs</i> | 665 – 679 | Dischi |

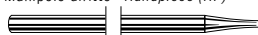


801
6801



| | | | | | | | | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 029 | 035 | 050 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 001524 ...

801.104. ...

■009 ■010 ■012 ■014 ■016 ■018 ■021 ■023 ■029 ■035 ◆050

806 104 001534 ...

6801.104. ...

- - - - - - - ■023 ■029 ■035 -

◆ = $\odot_{\max}$ 80000 min⁻¹/rpm

■ = $\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Pallina

Round

640

830 RL



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 238524 ...

830RL.104. ...

023

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Pera

Pear

807



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 | 023 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 6,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 225524 ...

807.104. ...

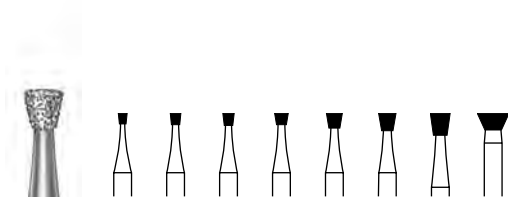
016 018 023

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Cono rovescio lungo

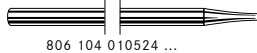
Inverted cone, long

805



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 | 042 |
| L | mm | 1,4 | 1,5 | 1,6 | 1,5 | 2,0 | 2,3 | 2,9 | 2,2 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 010524 ...

805.104. ...

012 014 016 018 021 023 027 042

◆ = 80000 min⁻¹/rpm
■ = 100000 min⁻¹/rpm

Cono rovescio
Inverted cone

805 A



| | | 5 |
|---------------|-----------|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 014524 ...

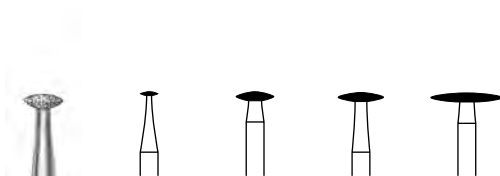
805A.104. ...

023

100000 min⁻¹/rpm
Cono rovescio forma speciale
Inverted cone, special

641

825



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 | 050 | 060 | 095 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 304524 ...

825.104. ...

023 050 060 095

◆ = 30000 min⁻¹/rpm
◇ = 50000 min⁻¹/rpm
◆ = 80000 min⁻¹/rpm
■ = 100000 min⁻¹/rpm

Lenticchia
Knife edge



812



| | | | |
|---------------|-------------------------------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 055 | 090 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 022524 ...

812.104. ...

◊055

◊090

◊ = $\odot_{\text{max}}$ 30000 min⁻¹/rpm
◊ = $\odot_{\text{max}}$ 50000 min⁻¹/rpm
Cono rovescio, diamantatura esterna
Inverted cone, outside coating

814



| | | | |
|---------------|-------------------------------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 030 | 045 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 493524 ...

814.104. ...

■030

◊045

◊ = $\odot_{\text{max}}$ 80000 min⁻¹/rpm
■ = $\odot_{\text{max}}$ 100000 min⁻¹/rpm
Cono rovescio
Inverted cone

909



| | | | | |
|---------------|-------------------------------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 040 | 055 | 065 |
| L | mm | 1,0 | 2,0 | 3,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 068524 ...

909.104. ...

■040

◊055

◊065

◊ = $\odot_{\text{max}}$ 40000 min⁻¹/rpm
◊ = $\odot_{\text{max}}$ 50000 min⁻¹/rpm
■ = $\odot_{\text{max}}$ 100000 min⁻¹/rpm
Ruotina con bordo tondo
Wheel, round

835



| | | | |
|---------------|-------------------------------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 010 | 021 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 107524 ...

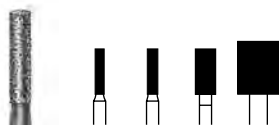
835.104. ...

010

021

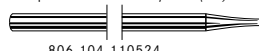
$\odot_{\text{max}}$ 100000 min⁻¹/rpm
Cilindrica corta
Cylinder, short

836



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 027 | 055 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 7,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 110524 ...

836.104. ...

012 014 027 055

◊ = $\odot_{max}$ 50000 min⁻¹/rpm
■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Cilindrica
Cylinder

837



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



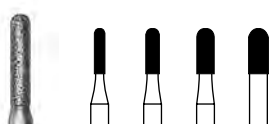
806 104 111524 ...

837.104. ...

014 016

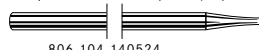
$\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Cilindrica lunga
Cylinder, long

880



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 014 | 018 | 023 | 027 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 140524 ...

880.104. ...

014 018 023 027

$\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Cilindrica testa tonda
Cylinder, round

842



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 12,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 113524 ...

842.104. ...

018

$\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Cilindrica extralunga
Cylinder, extra long



842 R



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 12,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 143524 ...

842R.104. ...

018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Cilindrica extralunga testa tonda
Cylinder, round, extra long

858



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 165524 ...

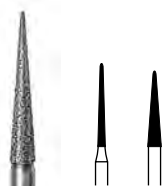
858.104. ...

014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conica a punta
Tapered pointed

644

● 8859
● 859
● 6859



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 166514 ...

8859.104. ...

-

018

806 104 166524 ...

859.104. ...

010

018

806 104 166534 ...

6859.104. ...

-

018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conica a punta
Tapered pointed

845



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 4,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 168524 ...

845.104. ...

010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conica corta testa piatta
Short, flat end taper

846



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)

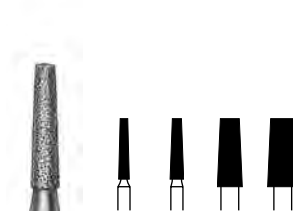


846.104. ...

025

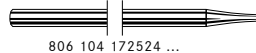
⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conica testa piatta
Flat end taper

847



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 018 | 033 | 040 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 9,0 | 9,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



847.104. ...

014

018

033

040

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conica testa piatta
Flat end taper

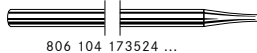
645

848
6848



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



848.104. ...

016

018

806 104 173534 ...

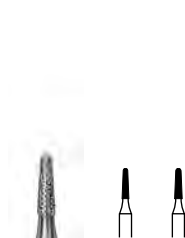
6848.104. ...

-

018

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conica lunga testa piatta
Long, flat end taper

849



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



849.104. ...

009

010

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conica corta testa tonda
Short, round end taper



855



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 197524 ...

855.104. ...

025

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conica testa tonda
Round end taper

856



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 033 | 040 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 198524 ...

856.104. ...

033

040

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conica testa tonda
Round end taper

646

850



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 023 | 025 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 199524 ...

850.104. ...

016

023

025

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Conica lunga testa tonda
Long, round end taper

8867



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



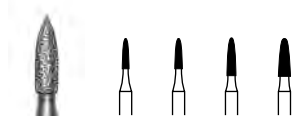
806 104 496514 ...

8867.104. ...

014

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Ago
Needle

● **8860**
860



| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 016 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 5,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 245514 ...

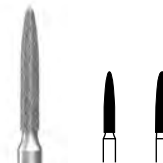
● **8860.104. ...** **009** - **012** -

806 104 245524 ...

860.104. ... - **010** **012** **016**

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fiamma corta
Flame, short

● **862**
5862



| | | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 249524 ...

862.104. ... **014** **018**

806 104 249544 ...

● **5862.104. ...** - **018**

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fiamma
Flame

● **8863**
863
● **6863**



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 | 025 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 250514 ...

● **8863.104. ...** **012** - -

806 104 250524 ...

863.104. ... **012** **016** **025**

806 104 250534 ...

● **6863.104. ...** - **016** -

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fiamma lunga
Flame, long

879



| | | 5 |
|---------------|-----------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



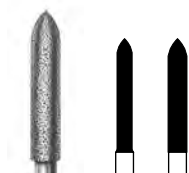
806 104 290524 ...

879.104. ... **014**

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Chamfer
Torpedo



892



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 020 | 025 |
| L | mm | 15,0 | 15,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 292524 ...

892.104. ...

020 025

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Chamfer

Torpedo

648

8368
368



| | | | |
|---------------|-----------|-----|--|
| | | 5 | |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 023 | |
| L | mm | 5,0 | |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 257514 ...

8368.104. ...

023

806 104 257524 ...

368.104. ...

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Oliva

Bud

379



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,8 | 4,2 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 277524 ...

379.104. ...

014 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Oliva

Egg

8390
390



| | | | |
|---------------|-----------|-----|--|
| | | 5 | |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 016 | |
| L | mm | 3,5 | |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 274514 ...

8390.104. ...

016

806 104 274524 ...

390.104. ...

016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Granata

Grenade

● **5896**



| | | |
|---------------|---|------|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 080 |
| L | mm | 17,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 260544 ...

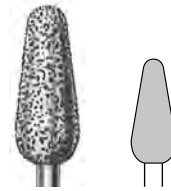
● **5896.104. ...** **080**

⌚_{max} 35000 min⁻¹/rpm

Bocciolo

Bud

894



| | | |
|---------------|---|------|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



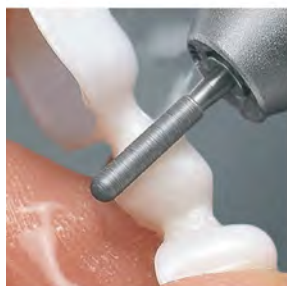
806 104 263524 ...

894.104. ... **060**

⌚_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Bocciolo

Bud



Diamantate ZR

ZR-Diamonds

Efficient rework of ZrO_2 in the dental laboratory

ZR-Diamonds for zirconia represent a new generation of tools. They are to be used in the lab turbine!

Advantages:

- Special bond
- High material reduction
- Longer service life than conventional diamond instruments

Recommended speed:

⌚_{opt.} 160,000 rpm

Ritocco efficace dell'ossido di zirconio in laboratorio odontotecnico

Le diamantate ZR per la lavorazione dell'ossido di zirconio su turbina da laboratorio rappresentano una nuova generazione di utensili.

Vantaggi:

- Legante speciale
- Capacità di rimozione superiore
- Durata prolungata rispetto ai comuni strumenti diamantati

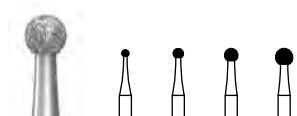
Numero di giri consigliato:

⌚_{opt.} 160.000 giri al min.⁻¹

650



● ○ **ZR 6801**



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 |

FG · Friction Grip (FG)

● ○ **ZR6801.314. ...** 010 014 018 023

Pallina

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO_2

Round

For all ceramics e.g. ZrO_2



- ○ **ZR 8801 L**
- ○ **ZR 801 L**
- ○ **ZR 6801 L**



| | | | | | | |
|---------------|---|-----|-----|-----|-----|-----|
| |  | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 008 | 010 | 012 | 014 | 018 |

FG lungo · Friction Grip long (FGL)



| | | | | | |
|--|-----|-----|-----|-----|-----|
| ● ○ ZR8801L.315. ... | 008 | 010 | - | 014 | 018 |
| ● ○ ZR801L.315. ... | - | - | 012 | 014 | - |
| ● ○ ZR6801L.315. ... | - | - | - | 014 | 018 |

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Pallina, collo lungo

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Round, with long neck

For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ **ZR 6805**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 1,6 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ **ZR6805.314. ...** 018

Cono rovescio

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Inverted cone

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ **ZR 6807**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ **ZR6807.314. ...** 016

Cono rovescio

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Inverted cone

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ **ZR 8390**

● ○ **ZR 6390**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ **ZR8390.314. ...** 016

● ○ **ZR6390.314. ...** 016

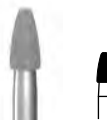
Granata

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Grenade

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ **ZR 972**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 020 |
| L | mm | 4,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ **ZR972.314. ...** 020

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Granata

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Grenade

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8390 L

● ○ ZR 390 L



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,4 |

FG lungo · Friction Grip long (FGL)



● ○ ZR8390L.315. ... 014

● ○ ZR390L.315. ... 014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Granata, collo lungo

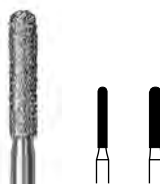
Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Grenade, with long neck

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8881

● ○ ZR 6881



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR6881.314. ... 012 016

FG lungo · Friction Grip long (FGL)



● ○ ZR8881.315. ... - +016

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cilindrica testa tonda

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Cylinder, round

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8856

● ○ ZR 6856



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR8856.314. ... 025

● ○ ZR6856.314. ... 025

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Conica testa tonda

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Round end taper

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 6830 L



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ ZR6830L.314. ... 014

Pera

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Pear

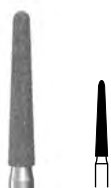
For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ **ZR 8850**

● ○ **ZR 850**

● ○ **ZR 6850**



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ **ZR8850.314. ...** 016

● ○ **ZR850.314. ...** 016

● ○ **ZR6850.314. ...** 016

Fresa conica lunga

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Tapered long

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ **ZR 8862**

● ○ **ZR 862**

● ○ **ZR 6862**



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ **ZR8862.314. ...** 016

● ○ **ZR862.314. ...** 016

● ○ **ZR6862.314. ...** 016

Fiamma

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Flame

For all ceramics e.g. ZrO₂

654

● ○ **ZR 8863**

● ○ **ZR 863**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG · Friction Grip (FG)



● ○ **ZR8863.314. ...** 014

● ○ **ZR863.314. ...** 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Fiamma

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Flame

For all ceramics e.g. ZrO₂



- ○ **ZR 8379**
- ○ **ZR 379**
- ○ **ZR 6379**



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,8 | 4,2 |

FG - Friction Grip (FG)



- ○ **ZR8379.314. ...** 014 +023
- ○ **ZR379.314. ...** 014 +023
- ○ **ZR6379.314. ...** 014 +023

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

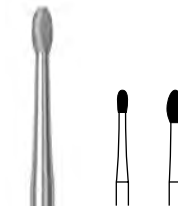
Oliva

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Egg/Football

For all ceramics e.g. ZrO₂

- ○ **ZR 8379 L**
- ○ **ZR 379 L**



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,9 | 4,3 |

FG lungo · Friction Grip long (FGL)



- ○ **ZR8379L.315. ...** 014 023
- ○ **ZR379L.315. ...** 014 -

$\bigcirc_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Oliva, collo lungo

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Egg/Football, with long neck

For all ceramics e.g. ZrO₂



656 ● ○ **ZR 943**

| | | 5 | 5 | 5 |
|--|-----------|------------|------------|------------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 065 | 080 | 100 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 1,0 | 1,0 | 1,0 |
| L | mm | 0,3 | 0,3 | 0,3 |

FG · Friction Grip (FG)



| | | | |
|---------------------------|------------|------------|------------|
| ● ○ ZR943.314. ... | 065 | 080 | 100 |
|---------------------------|------------|------------|------------|

⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Disco a diamantatura bilaterale

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂

Non utilizzare in bocca!

Double sided

For grinding all types of ceramics including ZrO₂

Not for intraoral use!



4447.000

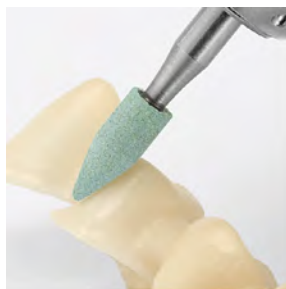


Set per la lavorazione di ceramiche integrali (p. es. ZrO₂) secondo il tecnico Jan Holger Bellmann

Set for work on all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂) as suggested by MDT Jan Holger Bellmann



| | | | |
|-----|-----------------|---|--|
| ● ○ | ZR6881.314.016 | 1 | |
| ● ○ | ZR6856.314.025 | 1 | |
| ● ○ | ZR862.314.016 | 1 | |
| ● ○ | ZR8881.315.016 | 1 | |
| ● ○ | ZR8850.314.016 | 1 | |
| ● ○ | ZR8379L.315.014 | 1 | |
| ● ○ | ZR8801L.315.010 | 1 | |



Abrasivi DCB

Diamonds with ceramic bond (DCB)

*Diamonds with ceramic bond
Interspersed with diamond grit.*

Advantages:

- Effective on all types of ceramics, including zirconium oxide
- Gentle work without applying pressure
- Achieve extremely fine surfaces, e.g. 4 - 6 µm on zirconium oxide
- Optimal service life

Recommended speed:

12,000 rpm

Hint:

For optional cooling hold ceramic frame with a wet sponge and squeeze out water while grinding.

Abrasivi diamantati con legante a base di ceramica

Abrasivi a grana diamantata.

Vantaggi:

- efficace su tutti i tipi di ceramica, ossido di zirconio compreso
- modalità di fresatura delicata e senza pressione
- superfici molto lisce, per es. 4 - 6 µm sull'ossido di zirconio
- elevata durata utile

Numero di giri raccomandato:

12.000 giri al min.⁻¹

Suggerimento:

Per un raffreddamento ottimale si consiglia l'utilizzo di una spugna bagnata da strizzare sul sito interessato in fase di lavorazione

DCB 1 MA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB1MA.104. ...

025

35000 min⁻¹/rpm
12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 2 MA



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 048 | 065 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB2MA.104. ...

048

065

30000 min⁻¹/rpm
12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 3 MA



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 11,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



DCB3MA.104. ... 040

○_{max} 35000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 4 MA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 120 |
| L | mm | 2,5 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



DCB4MA.104. ... 120

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

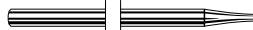
Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 5 MA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 2,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



DCB5MA.104. ... 220

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



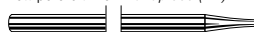
660

DCB 6 MA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 120 |
| L | mm | 6,8 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB6MA.104. ...

120

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

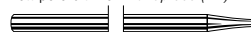
new

DCB 8 MA



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 035 |
| L | mm | 10,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB8MA.104. ...

035

○_{max} 35000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

new

DCB 10 MA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 4,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB10MA.104. ...

040

○_{max} 35000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

new

DCB 11 MA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 3,5 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB11MA.104. ...

060

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

new

DCB 12 MA



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 035 |
| L | mm | 11,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB12MA.104. ...

035

⌚_{max} 35000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 1 CA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB1CA.104. ...

025

⌚_{max} 35000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 2 CA



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 048 | 065 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB2CA.104. ...

048

065

⌚_{max} 30000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 3 CA



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 11,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB3CA.104. ...

040

⌚_{max} 35000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



DCB 4 CA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 120 |
| L | mm | 2,5 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB4CA.104. ...

120

new



DCB 5 CA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 2,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB5CA.104. ...

220

662

- _{max} 25000 min⁻¹/rpm
- _{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

- _{max} 25000 min⁻¹/rpm
- _{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



new

DCB 6 CA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 120 |
| L | mm | 6,8 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB6CA.104. ...

120

- _{max} 25000 min⁻¹/rpm
- _{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 7 CA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB7CA.104. ...

220

⌚_{max.} 25000 min⁻¹/rpm
⌚_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 8 CA



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 035 |
| L | mm | 10,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB8CA.104. ...

035

⌚_{max.} 35000 min⁻¹/rpm
⌚_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

663

DCB 9 CA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 050 |
| L | mm | 3,5 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB9CA.104. ...

050

⌚_{max.} 35000 min⁻¹/rpm
⌚_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 10 CA



new



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 4,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB10CA.104. ...

040

⌚_{max.} 35000 min⁻¹/rpm
⌚_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



664

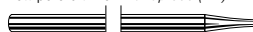
new

DCB 11 CA



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 3,5 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB 11CA.104. ...

060

⌚_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

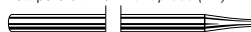
new

DCB 12 CA



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 035 |
| L | mm | 11,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



DCB 12CA.104. ...

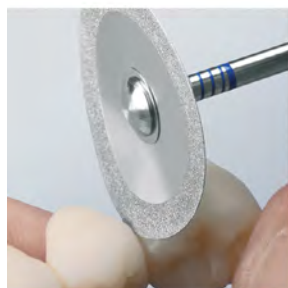
035

⌚_{max.} 35000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Lavorazione di tutte le ceramiche, incluso ZrO₂, anche appropriato per le leghe metalliche dure

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 diamondinterspersed
- Discs are delivered readymounted for perfect concentricity and safe application
- Excellent service life

Recommended speed:

Sizes 065 - 140:

☉_{opt.} 25,000 rpm

Size 180:

☉_{opt.} 20,000 rpm

Size 220:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Size ≥ 300:

☉_{opt.} 10,000 rpm

Dischi diamantati

Dischi diamantati a rivestimento galvanico per ogni tipo di applicazione

A seconda dell'esecuzione, i dischi diamantati Komet sono indicati per molteplici applicazioni, dalla separazione e contornatura di rivestimenti in ceramica alla lavorazione della resina o il taglio di segmenti di impronte fino alla separazione di oggetti più grandi.

Vantaggi:

- Ampio spettro di dischi diamantati in diverse varianti
- Disponibili sia in versione rigida che flessibile
- Granulometrie e diametri diversi
- Con o senza perforazioni o dentatura seghettata
- Rivestimento galvanico o sinterizzato
- Preassemblati per una concentricità perfetta e una elevata sicurezza
- Lunga durata

Numeri di giri raccomandati:

Grandezze 065 - 140:

☉_{opt.} 25.000 giri al min⁻¹

Grandezze 180:

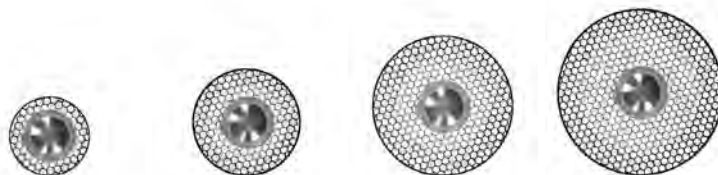
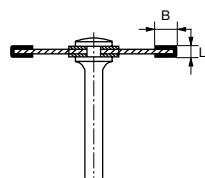
☉_{opt.} 20.000 giri al min⁻¹

Grandezze 220:

☉_{opt.} 15.000 giri al min⁻¹

Grandezze ≥ 300:

☉_{opt.} 10.000 giri al min⁻¹



934
6934



| | | 5 | 1 | 1 | 1 |
|--|-----------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 140 | 180 | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 1,0 | 2,0 | 3,0 | 3,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 400524 ...

934.104. ...

◆100

◆140

△180

▲220

806 104 400534 ...

6934.104. ...

-

-

△180

▲220

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = ○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

934: L = 0,18 mm

6934: L = 0,22 mm

Disco a nido d'ape

Per la contornatura ultrafine di ceramiche/resine

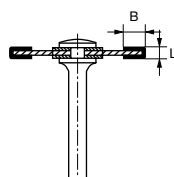
934: L = 0,18 mm

6934: L = 0,22 mm

Honeycomb Design

For ultra fine contouring of ceramics/acrylics

666

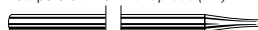


6924



| | | 5 | 5 |
|--|-----------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,22 | 0,22 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



6924.104. ...

180

220

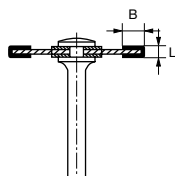
○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Disco a nido d'ape con rinforzo a spirale

Per separare e contornare ceramiche/resine

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For separating and contouring ceramics/acrylics



6924



| | | 1 | 1 |
|--|-----------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 300 | 400 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,32 | 0,32 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



6924.104. ...

300

400

15000 min⁻¹/rpm

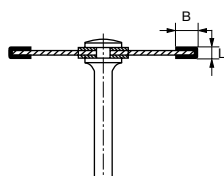
Disco a nido d'ape con rinforzo a spirale

Per gesso

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For plaster/stone dies

667



924 XC



| | | 1 |
|--|-----------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 400 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 3,0 |
| L | mm | 1,10 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



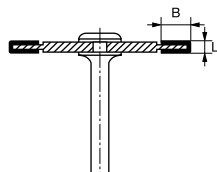
924XC.104. ...

400

15000 min⁻¹/rpm

Disco a nido d'ape con spirale di rinforzo e con flangia extra per togliere il rivestimento di ceramiche pressofuse

Spiral reinforced visionflex disc with extra flange for deflasking pressed ceramics

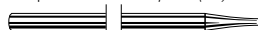


987 P



| | | 1 | 1 |
|--|-----------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 400 | 480 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 7,5 | 9,0 |
| L | mm | 0,33 | 0,33 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



987P.104. ...

400

480

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Modello di utilità, brevetti/ Utility model, patents
DE 10 2011 012 935

Dentellato, a diamantatura bilaterale

Per la separazione di modelli di gesso e di resina

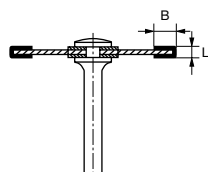
Può essere utilizzato in rotazione in senso orario e antiorario

Serrated, covered on both sides

For plaster or acrylic models

Suitable for clockwise and anticlockwise rotation

668

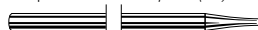


8964



| | | 1 |
|--|-----------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 300 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 3,0 |
| L | mm | 0,30 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 377514 ...

8964.104. ...

300

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Disco diamantato dentellato, diamantatura bilaterale

Solo per rotazione destrogira

Per la separazione di monconi in gesso

Max. profondità di taglio 11,5 mm

Non adatto per ceramica

Serrated, double sided

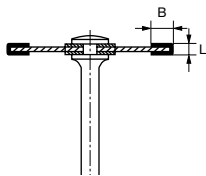
For clockwise rotation only

Plaster/stone

Max. cutting depth 11.5 mm

Not recommended for ceramics

● 911 HEF
911 H
● 6911 H



| | | 1 | 1 | 1 |
|--|-----------|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 140 | 180 | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 2,0 | 3,0 | 3,0 |

Manipolo dritto · Handpiece (HP)



806 104 355504 ...

| | | | |
|--------------------|------|------|------|
| ● 911HEF.104. ... | - | ▲180 | ▲220 |
| 806 104 355514 ... | | | |
| 911H.104. ... | ◆140 | ▲180 | ▲220 |
| 806 104 355534 ... | | | |
| ● 6911H.104. ... | - | ▲180 | ▲220 |

▲ = 20000 min⁻¹/rpm

△ = 25000 min⁻¹/rpm

◆ = 30000 min⁻¹/rpm

911HEF: L = 0,10 mm

911H: L = 0,15 mm

6911H: L = 0,20 mm

Diamantatura bilaterale

Per la separazione e la contornatura di ceramiche

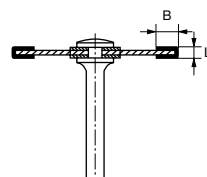
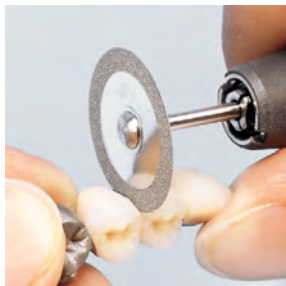
911HEF: L = 0.10 mm

911H: L = 0.15 mm

6911H: L = 0.20 mm

Double sided

For seperating and contouring of ceramics



911 HK
6911 HK



| | | 1 | 1 |
|--|-----------|------|------|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) - Coating (B) | mm | 3,0 | 3,0 |
| Manipolo diritto - Handpiece (HP) | | | |
| | | | |
| 911HK.104. ... | | ▲180 | ▲220 |
| 6911HK.104. ... | | ▲180 | ▲220 |

▲ = $\odot_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm

△ = $\odot_{max}$ 25000 min⁻¹/rpm

911HK: L = 0,20 mm

6911HK: L = 0,22 mm

Diamantatura bilaterale

Per la separazione e la contornatura di ceramiche

Il gambo speciale evita sfarfallamenti

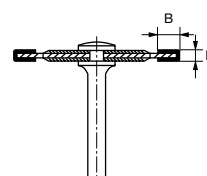
911HK: L = 0.20 mm

6911HK: L = 0.22 mm

Double sided

For separating and contouring ceramics

Special construction of blank avoids wobbling



911 HF
6911 HF



| | | 1 |
|--|-----------|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) - Coating (B) | mm | 3,0 |
| Manipolo diritto - Handpiece (HP) | | |
| | | |
| 806 104 3555 14 ... | | |
| 911HF.104. ... | | 220 |
| 6911HF.104. ... | | 220 |

$\odot_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm

911HF: L = 0,15 mm

6911HF: L = 0,20 mm

Diamantatura bilaterale

Rinforzato per una maggiore stabilità

Per la separazione rettilinea di ceramiche

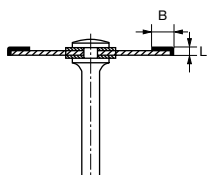
911HF: L = 0.15 mm

6911HF: L = 0.20 mm

Double sided

Reinforced for increased rigidity

For straight separating of ceramics



911 HV



| | | 1 | 1 |
|--|-----------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,10 | 0,10 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 357514 ...

911HV.104. ...

▲180

▲220

▲ = $\odot_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm

△ = $\odot_{max}$ 25000 min⁻¹/rpm

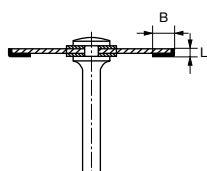
Diamantatura monolaterale sul lato superiore

Per la separazione e la contornatura precisa di ceramiche

Upper side coated

For fine separating and contouring of ceramics

671



911 HH



| | | 1 | 1 |
|--|-----------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,10 | 0,10 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 356514 ...

911HH.104. ...

▲180

▲220

▲ = $\odot_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm

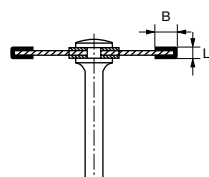
△ = $\odot_{max}$ 25000 min⁻¹/rpm

Diamantatura monolaterale sul lato inferiore

Per la separazione e la contornatura precisa di ceramiche

Lower side coated

For fine separating and contouring of ceramics



911 HP



| | | |
|--|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 3,0 |
| L | mm | 0,15 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 317514 ...

911HP.104. ...

220

672

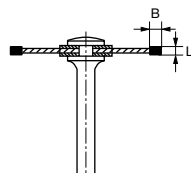
○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Diamantatura bilaterale

Per la separazione fine di ceramiche e resine

Double sided

For fine separating of ceramics/acrylics



942

6942



| | | | |
|--|-----------|------|------|
| | | 1 | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 140 | 200 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 1,5 | 2,0 |
| L | mm | 0,17 | 0,17 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 354524 ...

942.104. ...

◆140

▲200

806 104 354534 ...

6942.104. ...

-

▲200

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

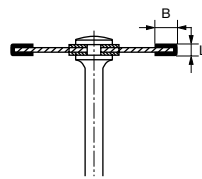
◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Flessibile, durata migliorata grazie al margine impregnato di grani di diamante

Per la separazione di ceramiche

Flexible, longer service life due to diamond interspersed edge

For separating of ceramics

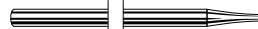


946



| | | 1 | 1 |
|--|-----------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,20 | 0,20 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 365514 ...

946.104. ...

△180

▲220

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = ○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

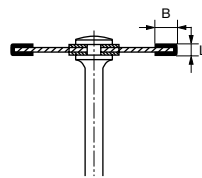
Disco dentellato a diamantatura bilaterale, flessibile

Per la separazione e la contornatura di resine

Flexible, serrated, double sided, extra fine grit

For separating and contouring acrylics

673



936



| | | 1 |
|--|-----------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 3,0 |
| L | mm | 0,25 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 382534 ...

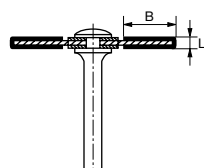
936.104. ...

220

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Per la sgrossatura di ceramiche, gesso e resine

For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics



● **D 2014**



| | | 5 | 5 |
|--|-----------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 5,6 | 8,0 |
| L | mm | 0,25 | 0,25 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



| | | |
|-------------------------|-----|-----|
| ● D2014.104. ... | 180 | 220 |
|-------------------------|-----|-----|

674

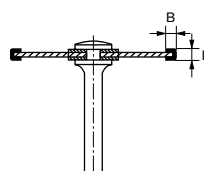
○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Diamantatura bilaterale

Per la separazione fine di ceramiche e resine

Double sided

For fine separating of ceramics/acrylics



911



| | | 1 |
|--|-----------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 1,5 |
| L | mm | 0,30 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 340524 ...

| | |
|---------------------|-----|
| 911.104. ... | 220 |
|---------------------|-----|

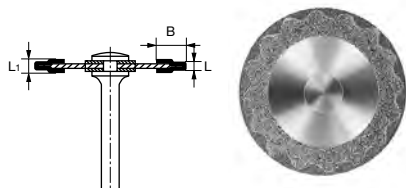
○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Diamantatura bilaterale

Per la separazione e la contornatura di ceramiche

Double sided

For separating and contouring of ceramics

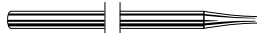


984



| | | |
|--|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 3,0 |
| L | mm | 0,15 |
| L1 | mm | 0,25 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



984.104. ...

220

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Hyperflex, diamantatura bilaterale

Per la separazione e la contornatura di ceramiche

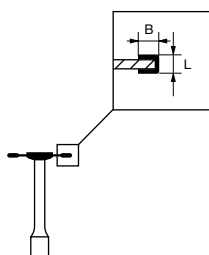
A doppia granulometria: grana media e fine

Hyperflexible, double sided

For separating and contouring of ceramics

Medium and fine grit

675



943



| | | | | |
|--|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 065 | 080 | 100 |
| Ampiezza di diamantatura (B) · Coating (B) | mm | 1,0 | 1,0 | 1,0 |
| L | mm | 0,15 | 0,15 | 0,15 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 361514 ...

943.104. ...

◆065

◆080

◆100

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◇ = ○_{max} 35000 min⁻¹/rpm

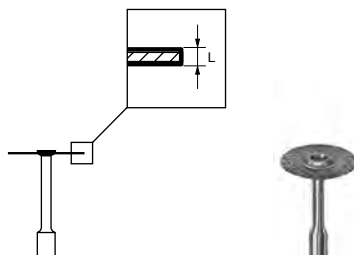
◇ = ○_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Disco a diamantatura bilaterale

Per la separazione di precisione di ceramiche

Double sided

For fine separating of ceramics

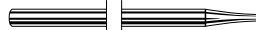


945 B



| | | |
|----------------------|-------------------------------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 100 |
| L | mm | 0,15 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)

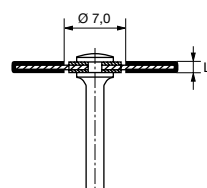


806 104 362514 ...

945B.104. ...

100

$\odot_{max}$ 30000 min⁻¹/rpm
Diamantatura bilaterale
Per la separazione precisa di ceramiche
Double sided
For fine separating of ceramics



983



| | | |
|----------------------|-------------------------------|------|
| | | 1 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 220 |
| L | mm | 0,10 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)

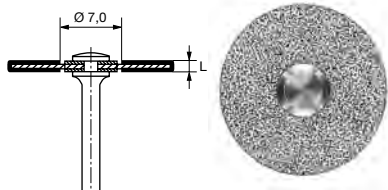


806 104 401514 ...

983.104. ...

220

$\odot_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm
Hyperflex, diamantatura bilaterale
Per la separazione e la contornatura di precisione di ceramiche
Hyperflexible, double sided, ultra fine grit
For super fine separating and contouring of ceramics



940



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 0,18 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 358514 ...

940.104. ...

220

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

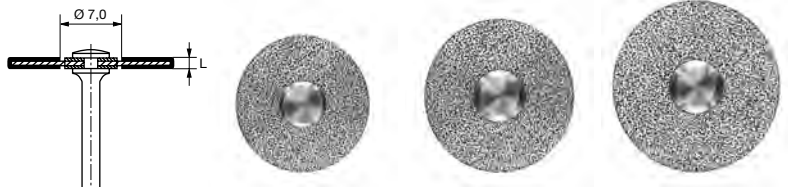
Disco a diamantatura bilaterale

Per la separazione e la sgrossatura di ceramiche

Double sided, fine grit

For seperating and rough contouring of ceramics

677



918 B



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 180 | 200 | 220 |
| L | mm | 0,30 | 0,30 | 0,30 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



806 104 345524 ...

918B.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ = ⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

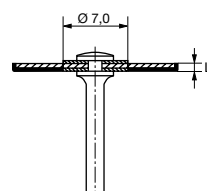
Δ = ⊖_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Hyperflex a diamantatura bilaterale

Per la separazione e la sgrossatura di ceramiche

Double sided

For seperating and rough contouring of ceramics



919



| | | 1 | 1 |
|---------------|-------------------------------|------|------|
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 180 | 220 |
| L | mm | 0,20 | 0,20 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 346524 ...

919.104. ...

△180

▲220

▲ = $\bigcirc_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm

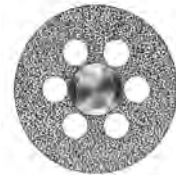
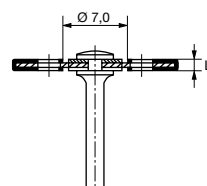
△ = $\bigcirc_{max}$ 25000 min⁻¹/rpm

Disco a diamantatura monolaterale sul lato inferiore

Per la separazione e la contornatura rapida di ceramiche

Lower side coated

For separating and rough contouring of ceramics



918 PB



| | | 5 | 5 |
|---------------|-------------------------------|------|------|
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 180 | 220 |
| L | mm | 0,30 | 0,30 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 350524 ...

918PB.104. ...

△180

▲220

▲ = $\bigcirc_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm

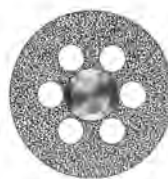
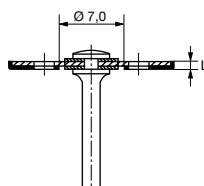
△ = $\bigcirc_{max}$ 25000 min⁻¹/rpm

Diamantatura bilaterale

Per la separazione e la sgrossatura di ceramiche

Double sided

For separating and rough contouring of ceramics

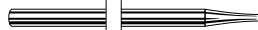


919 P



| | | |
|---------------|---|------|
| |  | 1 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 0,20 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



806 104 351524 ...

919P.104. ...

220

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

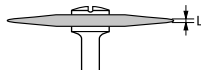
Diamantatura monolaterale sul lato inferiore

Per la separazione e la contornatura rapida di ceramiche

Lower side coated

For separating and rough contouring of ceramics

679



K 6974



| | | |
|---------------|---|-----|
| |  | 1 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 0,3 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



K6974.104. ...

220

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Disco diamantato con legante a base di resina

Per separare e rifinire ceramica e leghe metalliche

Non rilascia righe nere sulla ceramica

Diamond disc with resin bond

For separating and trimming of ceramics and metal alloys

Does not leave black marks on ceramics



Dischi separatori
Separating discs

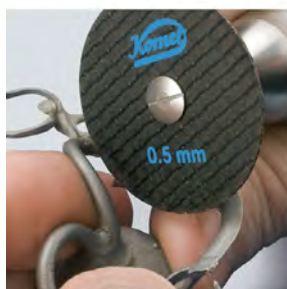
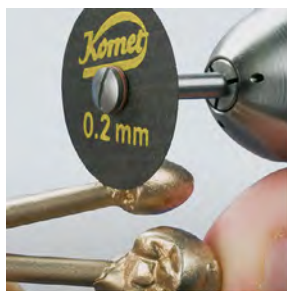


Dischi separatori
rinforzati
*Separating discs,
reinforced* 682-684



Dischi abrasivi
Separating discs 685-687





682



Dischi separatori

Separating Discs

For model cast, crown and bridge technique.

Advantages:

- Separating disk with hard resin bond
- Fast cutting
- Low heat development
- Reinforced versions for less fragility

Recommended speed:

Sizes 190 - 250:

☉_{opt.} 20,000 rpm

Sizes 340 - 400:

☉_{opt.} 10,000 rpm

Per la separazione nella tecnica di scheletrati e ponti.

Vantaggi:

- Dischi separatori con un legante duro di resina
- Taglio veloce
- Basso sviluppo di calore
- Versioni rinforzate per una maggiore resistenza

Nr. di giri raccomandato:

Misure 190 - 250:

☉_{opt.} 20.000 giri al min.⁻¹

Misure 340 - 400:

☉_{opt.} 10.000 giri al min.⁻¹

9527



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 50 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 200 |
| L | mm | 0,3 |

non montato · not mounted

9527.900. ...

200

☉_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Rinforzato con fibra, impregnato di grani di diamante

Per ceramica e leghe vili

Fibre reinforced, interspersed with diamond grit

For ceramics and non-precious metal alloys



9528



| | | 100 | 100 |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 260 |
| L | mm | 0,2 | 0,2 |

non montato · not mounted

9528.900. ...

220

260

⌚_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Impregnato con fibra, per le leghe nobili

Fibre reinforced, for precious metal alloys

9529



| | | 100 | 100 |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 260 |
| L | mm | 0,3 | 0,3 |

non montato · not mounted

9529.900. ...

220

260

⌚_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Rinforzato con fibra, per le leghe nobili e vili

Fibre reinforced, for precious metal and non-precious metal alloys



684

9530



| | | 100 | 100 |
|---------------|-------------------------------|-----|-----|
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 220 | 260 |
| L | mm | 0,5 | 0,5 |

non montato · not mounted

9530.900. ...

220

260

$\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

Rinforzato con fibra, per le leghe metalliche

Fibre reinforced, for precious metal alloys



9530

| | | 50 |
|---------------|-------------------------------|-----|
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 400 |
| L | mm | 0,5 |

non montato · not mounted

9530.900. ...

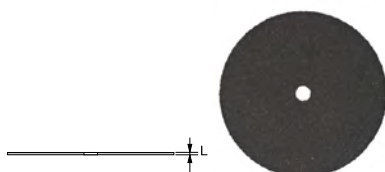
400

$\odot_{\max}$ 15000 min⁻¹/rpm

Rinforzato con fibra, per le leghe metalliche

Fibre reinforced, for precious metal alloys

9506



| | | |
|--------------------------------------|---|------------|
| |  | 100 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 220 |
| Tipo di granulometria · Grit version | | ultra fine |
| L | mm | 0,2 |

non montato · not mounted

653 900 327494 ...

9506.900. ...

220

$\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

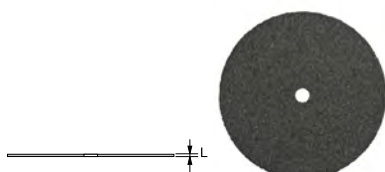
Nero

Per separare travate e scheletrati

Black

For separating in crown and bridge technique

9500



| | | |
|--------------------------------------|---|------------|
| |  | 100 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 220 |
| Tipo di granulometria · Grit version | | extra fine |
| L | mm | 0,3 |

non montato · not mounted

653 900 327504 ...

9500.900. ...

220

$\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

Nero

Per separare travate e scheletrati

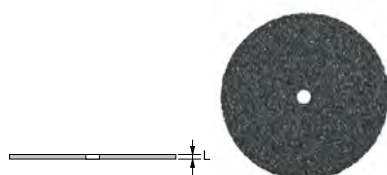
Black

For separating in crown and bridge technique



686

9512



| | | |
|--------------------------------------|-------------------------------|--------|
| | | 100 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 220 |
| Tipo di granulometria · Grit version | | medium |
| L | mm | 0,6 |

non montato · not mounted

653 900 327524 ...

9512.900. ...

220

$\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

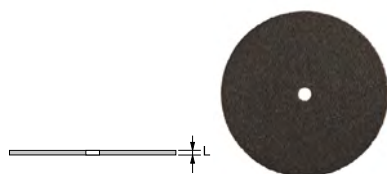
Nero

Per separare travate e scheletrati

Black

For separating in model cast and bridge technique

9501



| | | |
|--------------------------------------|-------------------------------|--------|
| | | 100 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 220 |
| Tipo di granulometria · Grit version | | medium |
| L | mm | 0,6 |

non montato · not mounted

613 900 327524 ...

9501.900. ...

220

$\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

Marrone

Per separare travate e scheletrati

Brown

For separating in model cast and bridge technique

9507



| | | 10 | 10 |
|--------------------------------------|-------------------------------|--------|--------|
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 250 | 400 |
| Tipo di granulometria - Grit version | | coarse | coarse |
| L | mm | 1,0 | 1,0 |

non montato - not mounted

613 900 371534 ...

9507.900. ...

△250

○400

○ = $\varnothing_{\text{max}}$ 15000 min⁻¹/rpm
 △ = $\varnothing_{\text{max}}$ 25000 min⁻¹/rpm

Rinforzato con fibra, nero
 Per separare travate e scheletrati
 Fibre reinforced, black
 For separating in model cast and bridge technique



Gomini per ceramica
Ceramic polishers



a 2 passaggi per ZrO_2
impregnati di diamante

2-step system
for zirconium oxide
with diamond grit 690-693



Gomini per ZrO_2 presinterizzato
Green-state ZrO_2 polisher 694



a 3 passaggi
impregnati di diamante

3-step system
with diamond grit 695-697

Gomini per metalli
Metal polishers



a 2 passaggi,
per leghe vili e seminobili
2-step system for non-precious
metal alloys and alloys
without precious metal

698-699



Gomino di prelucidatura
per leghe vili
Pre-polishers for
non-precious metal 700-701



a 2 passaggi
2-step system 701-703

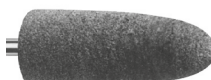


a 3 passaggi
3-step system 703



Gomino di brillantatura
per leghe vili
High-shine polisher
for non-precious metal 704

Gomini per resine
Acrylic polishers

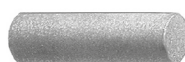


a 3 passaggi
3-step system 707

**Gomini universali
blu/bianchi**
*Universal polishers
blue/white*



per metallo
for metal 708-709



per leghe nobili, resine
e ceramica
for precious metal,
acrylics and ceramics 710-711

Spazzolini
Brushes



Setole naturali
Natural bristles 712-713



Moscione abrasivo in fibre di vello
Abrasive buffs 714



Spazzolino in filo d'acciaio
Steel wire 715



Spazzolino in carburo di silicio
Silicon carbide brushes 715



Feltrino
Felt polisher 716



Moscione di lucidatura
Polishing mops 716-717

Mandrini
Mandrels



Mandrini per dischi
Mandrel for discs 718



Mandrino per gommini
Spindle-shaped mandrel
718-719



Mandrino per gommini
per superfici occlusali
Mandrel
for occlusal polishers 719

Pasta diamantata di lucidatura
Diamond polishing paste



171



Polishers **Gommini**

| | | |
|-------------------------------|------------------|---------------------------|
| <i>Ceramics</i> | 690 – 697 | Ceramica |
| <i>Metal</i> | 698 – 704 | Metallo |
| <i>Acrylics</i> | 705 – 707 | Resine |
| <i>Universal polishers</i> | 708 – 711 | Gommini universali |
| <i>Brushes/Paste/Mandrels</i> | 712 – 719 | Spazzolini/Paste/Mandrini |



94011 C
94011 F



| | | 1 | 1 |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 260 | 260 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



| | | |
|-----------------|-----|-----|
| 94011C.104. ... | 260 | - |
| 94011F.104. ... | - | 260 |

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Strumenti per l'ossido di zirconio con grani diamantati agglomerati
Per la lucidatura preliminare e super-brillantatura
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

690

94012 C
94012 F



| | | 10 | 10 |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 110 | 110 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

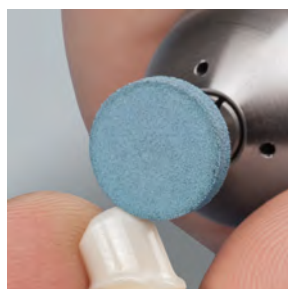
Manipolo diritto - Handpiece (HP)



| | | |
|-----------------|-----|-----|
| 94012C.104. ... | 110 | - |
| 94012F.104. ... | - | 110 |

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Strumenti per l'ossido di zirconio con grani diamantati agglomerati
Per la lucidatura preliminare e super-brillantatura
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing



94013 C
94013 F



| | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 170 | 170 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



94013C.104. ...

170

-

94013F.104. ...

-

170

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Strumenti per l'ossido di zirconio con grani diamantati agglomerati

Per la lucidatura preliminare e super-brillantatura

Diamond interspersed polishers for zirconium oxide

For pre-polishing and high-shine polishing

691

94018 C
94018 F



| | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| | | 10 | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 055 | 055 |
| L | mm | 17,5 | 17,5 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



94018C.104. ...

055

-

94018F.104. ...

-

055

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

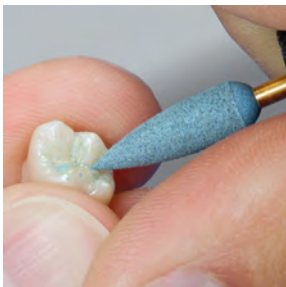
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Strumenti per l'ossido di zirconio con grani diamantati agglomerati

Per la lucidatura preliminare e super-brillantatura

Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO₂)

For pre-polishing and high-shine polishing





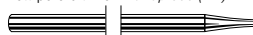
692

94019 C
94019 F



| | | | |
|---------------|-------------------------------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 200 | 200 |
| L | mm | 1,5 | 1,5 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



| | | |
|-----------------|-----|-----|
| 94019C.104. ... | 200 | - |
| 94019F.104. ... | - | 200 |

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Strumenti per l'ossido di zirconio con grani diamantati agglomerati
Per la lucidatura preliminare e super-brillantatura

Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

94027 C
94027 F



| | | | |
|---------------|-------------------------------|------|------|
| | | 100 | 100 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 030 | 030 |
| L | mm | 11,0 | 11,0 |

non montato - not mounted

| | | |
|-----------------|-----|-----|
| 94027C.900. ... | 030 | - |
| 94027F.900. ... | - | 030 |

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Strumenti per l'ossido di zirconio con grani diamantati
agglomerati

Per la lucidatura preliminare e super-brillantatura
Diamond grit interspersed polishers for high-performance
ceramics (e.g. ZrO₂)

For pre-polishing and high-shine polishing

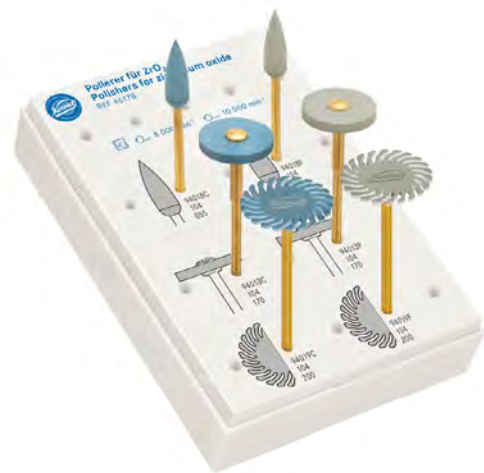


4617 A.104



Set per ritocchi e la lucidatura delle ceramiche integrali (p. es. ZrO_2)
Polishing set for all-ceramic restorations (e.g. ZrO_2)

| 94018C.104.055 | 1 | |
|----------------|---|--|
| 94018F.104.055 | 1 | |
| 94013C.104.170 | 1 | |
| 94013F.104.170 | 1 | |
| 94011C.104.260 | 1 | |
| 94011F.104.260 | 1 | |

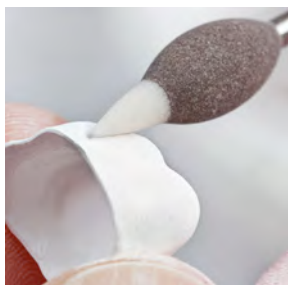


4617 B.104



Set per ritocchi e la lucidatura delle ceramiche integrali (p. es. ZrO_2)
Polishing set for all-ceramic restorations (e.g. ZrO_2)

| 94018C.104.055 | 1 | |
|----------------|---|--|
| 94018F.104.055 | 1 | |
| 94013C.104.170 | 1 | |
| 94013F.104.170 | 1 | |
| 94019C.104.200 | 1 | |
| 94019F.104.200 | 1 | |



9706



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 19,5 |

Manipolo diretto - Handpiece (HP)



9706.104. ...

070

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per ZrO₂ presinterizzato

Green-state ZrO₂ polisher

694

9694

9697

9698

9699



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 180 | 180 | 180 | 180 |
| L | mm | 0,2 | 0,2 | 0,2 | 0,2 |

non montato - not mounted

| | | | | |
|---------------|-----|-----|-----|-----|
| 9694.900. ... | 180 | - | - | - |
| 9697.900. ... | - | 180 | - | - |
| 9698.900. ... | - | - | 180 | - |
| 9699.900. ... | - | - | - | 180 |

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini diamantati per ceramica

Per la finitura, la brillantatura e la superbrillantatura

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

For trimming, polishing and high-shine polishing

310



6

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ...

⌚_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Mandrino «pop-on» per dischi di lucidatura/finitura,
acciaio inossidabile

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless
steel

94001 C
94001 M
94001 F



10

10

10

Misura - Size Ø 1/10 mm

055

055

055

L mm

16,5

16,5

16,5

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



94001C.104. ...

055

-

-

94001M.104. ...

-

055

-

94001F.104. ...

-

-

055

⌚_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini diamantati per ceramica

Per la finitura, la brillantatura e la superbrillantatura

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

For trimming, polishing and high-shine polishing

695

94003 SC
94003 C
94003 M
94003 F



1

1

1

1

Misura - Size Ø 1/10 mm

260

260

260

260

L mm

2,0

2,0

2,0

2,0

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



94003SC.104. ...

260

-

-

-

94003C.104. ...

-

260

-

-

94003M.104. ...

-

-

260

-

94003F.104. ...

-

-

-

260

⌚_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini diamantati per ceramica

Per la finitura, la brillantatura e la superbrillantatura

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

For trimming, polishing and high-shine polishing

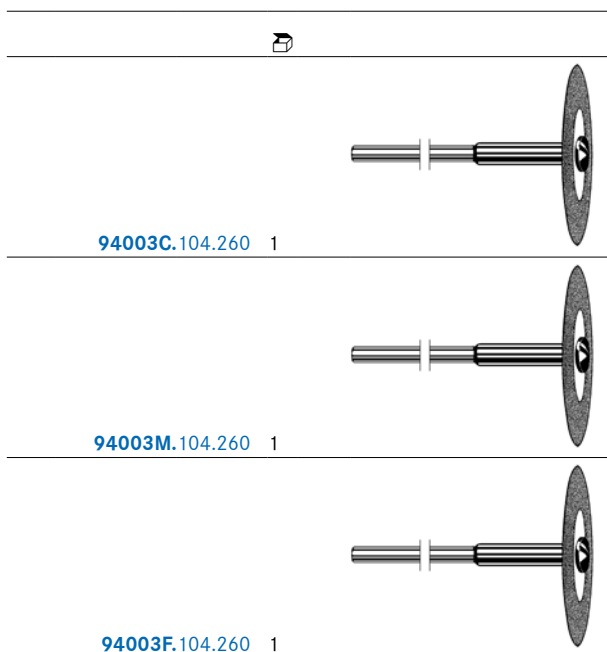


4326 A.104



Set per la lucidatura delle ceramiche
Set for polishing ceramics

696



94003C.104.260 1

94003M.104.260 1

94003F.104.260 1

94000 C 94000 M 94000 F



| | | 10 | 10 | 10 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 030 | 030 | 030 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



94000C.104. ...

030

-

-

94000M.104. ...

-

030

-

94000F.104. ...

-

-

030

Ø_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Ø_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini diamantati per ceramica

Per la finitura, la brillantatura e la superbrillantatura

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

For trimming, polishing and high-shine polishing

9545 C
9545 M
9545 F



| | | 10 | 10 | 10 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 110 | 110 | 110 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 | 2,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



| | | | |
|----------------|-----|-----|-----|
| 9545C.104. ... | 110 | - | - |
| 9545M.104. ... | - | 110 | - |
| 9545F.104. ... | - | - | 110 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

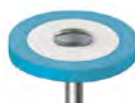
Gommini diamantati

Per la finitura, la brillantatura e la superbrillantatura di ceramica

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 |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 170 | 170 | 170 | 170 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



| | | | | |
|------------------|-----|-----|-----|-----|
| 94002SC.104. ... | 170 | - | - | - |
| 94002C.104. ... | - | 170 | - | - |
| 94002M.104. ... | - | - | 170 | - |
| 94002F.104. ... | - | - | - | 170 |

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

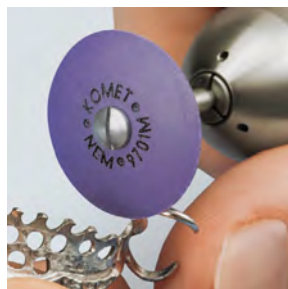
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini diamantati per ceramica

Per la superbrillantatura

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

High-shine polishing



9701 M
9701 F



| | | 10 | 10 |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 220 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 |

non montato · not mounted

| | | |
|----------------|-----|-----|
| 9701M.900. ... | 220 | - |
| 9701F.900. ... | - | 220 |

⌚_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per le leghe vili e semivili
Per la lucidatura preliminare e la super-brillantatura
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing

9702 M
9702 F



| | | 10 | 10 |
|---------------|-----------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 | 060 |
| L | mm | 22,0 | 22,0 |

non montato · not mounted

| | | |
|----------------|-----|-----|
| 9702M.900. ... | 060 | - |
| 9702F.900. ... | - | 060 |

⌚_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per le leghe vili e semivili
Per la lucidatura preliminare e la super-brillantatura
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without
precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing

9703 M 9703 F



| | | 10 | 10 |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 220 |
| L | mm | 3,0 | 3,0 |

non montato · not mounted

9703M.900. ...

220

-

9703F.900. ...

-

220

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per le leghe vili e semivili

Per la lucidatura preliminare e la super-brillantatura

Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal

For pre-polishing and high-shine polishing

699

9704 M 9704 F



| | | 100 | 100 |
|---------------|-----------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 030 | 030 |
| L | mm | 11,0 | 11,0 |

non montato · not mounted

9704M.900. ...

030

-

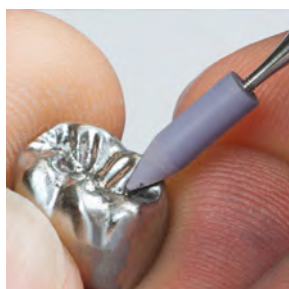
9704F.900. ...

-

030

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm





700



9550



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |

non montato · not mounted

618 900 372534 ...

9550.900. ...

220

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per la lucidatura preliminare di leghe vili/scheletrati

For pre-polishing of non-precious and model cast alloys



9551



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 21,0 |

non montato · not mounted

618 900 114534 ...

9551.900. ...

070

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per la lucidatura preliminare di leghe vili/scheletrati

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



9552



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 250 |
| L | mm | 1,0 |

non montato · not mounted

618 900 371534 ...

9552.900. ...

250

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per la lucidatura preliminare di leghe vili/scheletrati

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys

9646
9634



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 100 | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 020 | 030 |
| L | mm | 20,0 | 22,0 |

658 000 114535 ...

9646.000. ...

020

-

618 000 114534 ...

9634.000. ...

-

030

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per la lucidatura preliminare di leghe vili/
scheletrati

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys

701

9610
9620



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 045 | 045 |
| L | mm | 16,0 | 16,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



658 104 292513 ...

9610.104. ...

045

-

658 104 292503 ...

9620.104. ...

-

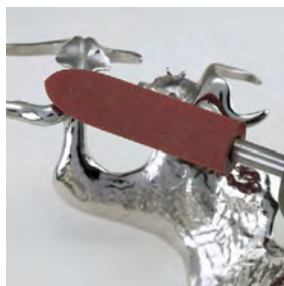
045

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini di lucidatura ad alto rendimento per la
lucidatura di leghe nobili, vili e scheletrati, utilizzare fuori
dal cavo orale

High-efficiency polisher for precious metal and non-
precious metal alloys, model cast, extraoral use





Pulidores | Metallo
Polidores | Metal



9611
9621



| | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| | | 10 | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 150 | 150 |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



658 104 303513 ...

9611.104. ...

150

-

658 104 303503 ...

9621.104. ...

-

150

702

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini di lucidatura ad alto rendimento per la lucidatura di leghe nobili, vili e scheletrati, utilizzare fuori dal cavo orale

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use



9615
9625



| | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| | | 100 | 100 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 060 | 060 |
| L | mm | 22,0 | 22,0 |

non montato - not mounted

658 900 114513 ...

9615.900. ...

060

-

658 900 114503 ...

9625.900. ...

-

060

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura iniziale e finale di leghe metalliche nobili, vili e scheletrati

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys



9648
9649



| | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| | | 100 | 100 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 020 | 020 |
| L | mm | 20,0 | 20,0 |

658 000 114513 ...

9648.000. ...

020

-

618 000 114503 ...

9649.000. ...

-

020

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura iniziale e finale di leghe metalliche nobili, vili e scheletrati

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9635

9636



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 100 | 100 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 030 | 030 |
| L | mm | 22,0 | 22,0 |

658 000 114513 ...

9635.000. ...

030

-

658 000 114503 ...

9636.000. ...

-

030

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura iniziale e finale di leghe metalliche nobili, vili e scheletrati

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

703

9522 C

9522 M

9522 F



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 100 | 100 | 100 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 030 | 030 | 030 |
| L | mm | 11,0 | 11,0 | 11,0 |

non montato - not mounted

9522C.900. ...

030

-

-

9522M.900. ...

-

030

-

9522F.900. ...

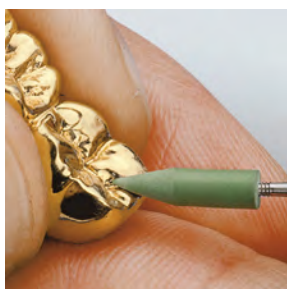
-

-

030

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm





704

9675



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |

non montato · not mounted

9675.900. ...

220

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Gommini per la superbrillantatura di leghe vili e scheletrati

For high-shine polishing of non-precious and model cast alloys

9957 R



| | | 1 | 1 | 1 |
|---------------|-----------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 070 | 100 | 130 |
| L | mm | 13,0 | 15,0 | 19,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



9957R.104. ...

◆070 ◆100 ▲130

▲ = 20000 min⁻¹/rpm

◆ = 30000 min⁻¹/rpm

◇ = 40000 min⁻¹/rpm

Mandriño per cappucci abrasivi, destinati alla lavorazione di resine dure e morbide e gesso

Special mandrel for abrasive caps, designed for grinding hard and soft acrylics as well as plaster

new

9958 RA



| | | 10 | 10 | 10 |
|---------------|-----------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 070 | 100 | 130 |
| L | mm | 13,0 | 15,0 | 19,0 |

9958RA.000. ...

◆070 ◆100 ▲130

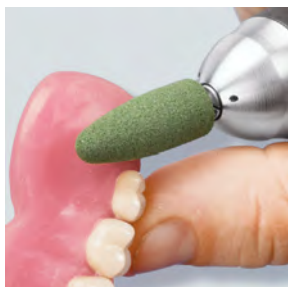
▲ = 20000 min⁻¹/rpm

◆ = 30000 min⁻¹/rpm

◇ = 40000 min⁻¹/rpm

Per la lavorazione di resine dure e morbide e gesso

For work on hard and soft acrylics as well as plaster



9603
9641
9644



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |
| L | mm | 25,0 | 25,0 | 25,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



| | | | |
|---------------|-----|-----|-----|
| 9603.104. ... | 100 | - | - |
| 9641.104. ... | - | 100 | - |
| 9644.104. ... | - | - | 100 |

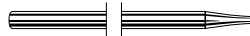
⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

9642 C
9642 M
9642 F



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 100 | 100 | 100 |
| L | mm | 19,0 | 19,0 | 19,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



| | | | |
|----------------|-----|-----|-----|
| 9642C.104. ... | 100 | - | - |
| 9642M.104. ... | - | 100 | - |
| 9642F.104. ... | - | - | 100 |

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

9432
9424
9433



| | | | | |
|---------------|---|------|------|------|
| |  | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 055 | 055 | 055 |
| L | mm | 16,5 | 16,5 | 16,5 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



| | | | |
|----------------------|-----|-----|-----|
| 9432.104. ... | 055 | - | - |
| 9424.104. ... | - | 055 | - |
| 9433.104. ... | - | - | 055 |

⌚_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
 ⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

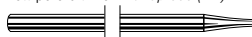


9584



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 050 |
| L | mm | 16,0 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



658 104 292522 ...

9584.104. ...

050

708

- ⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm



9678



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 20,0 |

non montato - not mounted

9678.900. ...

070

- ⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura opacizzata di leghe metalliche
For low lustre polish of metal alloys



9574



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 150 |
| L | mm | 2,0 |

non montato - not mounted

658 900 303522 ...

9574.900. ...

150

- ⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura opacizzata di leghe metalliche
For low lustre polish of metal alloys



9575



| | | |
|----------------------|---|------------|
| |  | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,5 |

non montato · not mounted

658 900 303522 ...

9575.900. ...

220

⌚_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura lievemente opacizzata di leghe metalliche

For low lustre polish of metal alloys



9572



| | | |
|----------------------|---|------------|
| |  | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |

non montato · not mounted

658 900 372522 ...

9572.900. ...

220

⌚_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura lievemente opacizzata di leghe metalliche

For low lustre polish of metal alloys



9661



| | | |
|----------------------|---|------------|
| |  | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 030 |
| L | mm | 22,0 |

658 000 114534 ...

9661.000. ...

030

⌚_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm



9557



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 15,0 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



658 104 243523 ...

9557.104. ...

060

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura di leghe nobili e resine per rivestimenti estetici

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

9630



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 20,0 |

non montato · not mounted

658 900 114523 ...

9630.900. ...

070

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura di leghe nobili e rivestimenti estetici in resine

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

710

9558



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 120 |
| L | mm | 8,0 |

non montato · not mounted

658 900 035523 ...

9558.900. ...

120

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura di leghe nobili e resine per rivestimenti estetici

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

9559



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 180 |
| L | mm | 3,5 |

non montato · not mounted

658 900 304523 ...

9559.900. ...

180

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura di leghe nobili e resine per rivestimenti estetici

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9627



| | | |
|----------------------|---|------------|
| |  | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 4,5 |

non montato · not mounted

658 900 303523 ...

9627.900. ...

220

⌚_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura di leghe nobili e rivestimenti estetici in resina

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

711



9554



| | | |
|----------------------|---|------------|
| |  | 100 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 3,0 |

non montato · not mounted

658 900 304523 ...

9554.900. ...

220

⌚_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⌚_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Per la lucidatura di leghe nobili e rivestimenti estetici in resina

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

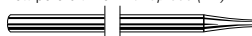


9638



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 120 | 190 | 220 |

Manipolo diritto - Handpiece (HP)



9638.104. ...

○120

-

-

non montato - not mounted

9638.900. ...

-

●190

●220

● = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Spazzolini, setole naturali (morbide)

Per la lucidatura iniziale di leghe nobili e vili e di resine

Da utilizzarsi con pasta abrasiva di lucidatura

Round brushes, goat hair bristles (soft)

For pre-polishing precious metal alloys and acrylics

To be used with polishing paste

9449



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 10 | 10 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 190 | 220 |

non montato - not mounted

9449.900. ...

190

220

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm



9451



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |

non montato · not mounted

9451.900. ...

220

⌚_{max} 10000 min⁻¹/rpm

713

AR 9463



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 190 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



AR9463.104. ...

190

⌚_{max} 10000 min⁻¹/rpm

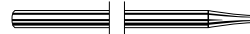
Spazzolino rotondo, crine di cavallo, rigido
 Round brush, horse bristles (stiff)

AR 9464



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 190 |

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



AR9464.104. ...

190

⌚_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Spazzolino rotondo, pelo di capra, medio
 Round brush, goat hair (medium)



9485 C
9485 M
9485 F



| | | | | |
|-----------------------------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 10 | 10 | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 250 | 250 | 250 |
| Manipolo diritto · Handpiece (HP) | | | | |
| | | | | |
| 9485C.104. ... | | 250 | - | - |
| 9485M.104. ... | | - | 250 | - |
| 9485F.104. ... | | - | - | 250 |

⌚_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Moscione abrasivo in fibra di vello

Sort031: Assortimento con 2 pezzi per tipo di 9485C/M/F

Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel

Test assortment including 2 units each of 9485C/M/F: Sort031

9486



| | | |
|---------------------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 260 |
| non montato · not mounted | | |
| 9486.900. ... | | 260 |

⌚_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Moscione abrasivo in fibra di vello

Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel



9637



| | | |
|----------------------|-----------|------------|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |

non montato · not mounted

9637.900. ... 220

⌚_{max} 10000 min⁻¹/rpm

715

9452 C
9452 M
9452 F



| | | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 | 220 | 220 |

non montato · not mounted

9452C.900. ... 220 - -

9452M.900. ... - 220 -

9452F.900. ... - - 220

⌚_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Spazzola circolare, carburo di silicio

Per la lucidatura preliminare in tre passaggi di palladio e leghe vili, scheletrati e titanio

Da utilizzarsi senza pasta abrasiva di lucidatura

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 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 210 |
| L | mm | 3,0 |

non montato · not mounted

010 900 372000 ...

9629.900. ...

210

⌚_{max} 10000 min⁻¹/rpm

716



9628



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |

non montato · not mounted

050 900 373000 ...

9628.900. ...

220

⌚_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Moscione di cotone, supporto per pasta abrasiva di lucidatura
Cotton mop, polishing paste carrier



9448



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 10 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 220 |

non montato · not mounted

9448.900. ...

220

⌀_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Moscione in microfibra per la lucidatura a specchio di leghe nobili e vili, scheletrati, titanio, resine e ceramica

Da utilizzare senza pasta abrasiva di lucidatura poiché questa intasa i pori del tessuto a microfibra

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

717



9300

Pasta diamantata di lucidatura universale. 5 gr. D3 (2 - 5 µm)

Lucidatura a specchio di ceramiche e leghe metalliche

Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)

High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Pasta diamantata di lucidatura universale. 5 gr. D7 (5 - 10 µm)

Lucidatura lievemente opacizzata di ceramiche e leghe metalliche

Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)

Low lustre polishing of ceramics and metal alloys



303



6

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



330 104 603391 ...

303.104. ...

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino per dischi, gommini e spazzolini, acciaio inossidabile

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305



6

6

Misura · Size

Ø 1/10 mm

050

080

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



330 104 604391 ...

305.104. ...

○050

●080

● = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino per dischi, gommini e spazzolini in acciaio inossidabile

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

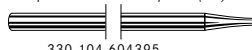
718

305 L



6

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



330 104 604395 ...

305L.104. ...

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino con filetto a sinistra, acciaio inossidabile

Mandrel with left-hand thread, stainless steel

310



6

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ...

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Mandrino «pop-on» per dischi di lucidatura/finitura, acciaio inossidabile

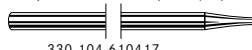
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

329



6

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



330 104 610417 ...

329.104. ...

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Mandrino per gommini, acciaio inossidabile

Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 L



6

Manipolo diritto · Handpiece (HP)



330 104 610418 ...

329L.104. ...

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Mandrino con filetto a sinistra, acciaio inossidabile

Mandrel with left-hand thread, stainless steel

329 A



| | | |
|---|---|---|
| |  | 6 |
| Manipolo diritto - Handpiece (HP) | | |
|  | | |
| 329A.104. ... | | |

⌚_{max} 15000 min⁻¹/rpm

326



| | | | |
|---|---|-----|-----|
| |  | 6 | 6 |
| Misura · Size | | | |
| | Ø 1/10 mm | 020 | 030 |
| Manipolo diritto - Handpiece (HP) | | | |
|  | | | |
| 330 104 609000 ... | | | |
| 326.104. ... | | | |
| | | 020 | 030 |

⌚_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrino per gommini per superfici occlusali, acciaio inossidabile

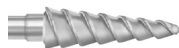
Mandrel for occlusal polishers, stainless steel



Fresa per cera
Wax cutters

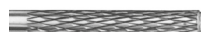


Fresa per cera,
cilindrica testa rotonda
*Wax cutter,
cylindrical round* 722

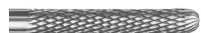


Fresa per cera,
conica testa rotonda
*Wax cutter,
tapered round* 722

**Fresoni paralleli e
conometrici**
Parallel and cone cutter



Cilindro
Cylinder 723



Cilindro testa rotonda
Cylinder round 723-726



Cono
Tapered 727



Cono testa rotonda
Tapered round 728-729

Strumenti speciali
Special instruments



Fresa per titanio
Titanium cutter 731-732



Fresa per coulisses
Grooving cutter 732



Fresa per centrare
Centering bur 733



Fresa a spirale
Twist drill 733



Fresa a mezzo tubo
Tube bur 733



Fresa per spalle
Shoulder cutter 733



Fresa a taglio in testa
End-cutting bur 734

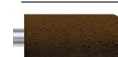
**Strumenti diamantati
di molaggio e lucidatura**
*Diamond grinding and
polishing instruments*



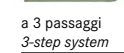
Diamantate ZR
ZR-Diamonds 735-738



Sistema a due passaggi per ZrO_2
2-step system for ZrO_2 738



a 3 passaggi
3-step system 739



Blocchi ravvivatori
Dressing blocks 739

Accessori
Auxiliaries



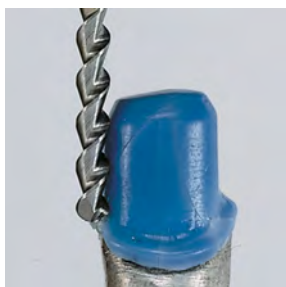
Olio di fresaggio ad alto rendimento
High-quality alcohol based milling oil 734



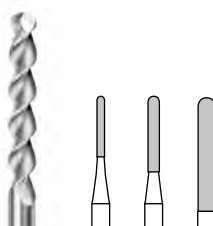
Pasta diamantata
Diamond polishing paste 734



| <i>Milling technique</i> | | Fresaggio |
|---|------------------|---|
| <i>Wax cutters</i> | 722 | Fresa per cera |
| <i>Parallel cutters</i> | 723 – 726 | Fresone per fresaggio parallelo |
| <i>Cone cutters</i> | 727 – 729 | Fresone per conometria |
| <i>Special instruments/Auxiliaries</i> | 730 – 734 | Strumenti speciali/Accessori |
| <i>Diamond grinding and polishing instruments</i> | 735 – 739 | Strumenti diamantati di molaggio e lucidatura |



H 364 RA



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)

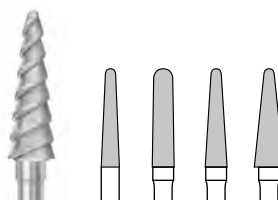


H364RA.103. ...

010 015 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa per cera, cilindrica testa tonda
Wax cutter, cylindrical, round

H 356 RA



| | | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|------|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 | 029 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 1° | 4° | 6° |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)

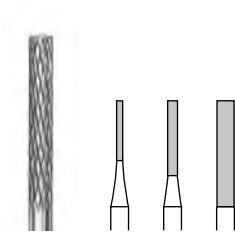


H356RA.103. ...

023 029 031 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa per cera, conica testa tonda
Wax cutter, tapered, round

H 364 E



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)



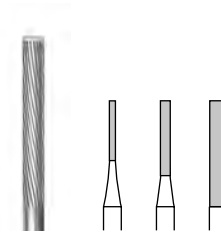
500 103 116190 ...

H364E.103. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

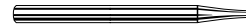
Fresone per fresaggio parallelo
Parallel cutter

H 364 F



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)



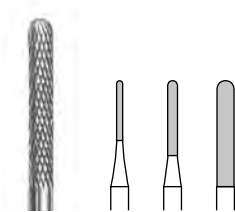
500 103 116103 ...

H364F.103. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresone per fresaggio parallelo con fase rettificata
Parallel cutter with special bevel cut

H 364 RE



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)



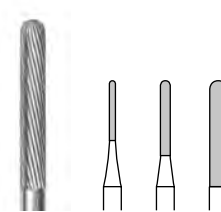
500 103 137190 ...

H364RE.103. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresone per fresaggio parallelo con dentatura incrociata
Parallel cutter with staggered toothing

H 364 RF



| | | 5 | 5 | 5 |
|---------------|-----------|-----|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)

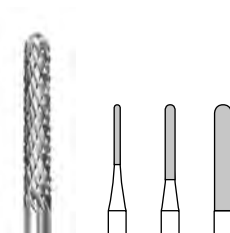


500 103 137103 ...

H364RF.103. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresone per fresaggio parallelo con fase rettificata
Parallel cutter with special bevel cut



●● **H 364 RXE**



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

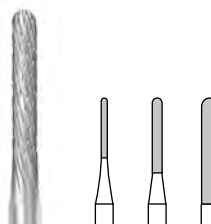
Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)



| | | | |
|----------------------------|-----|-----|-----|
| ●● H364RXE.103. ... | 010 | 015 | 023 |
|----------------------------|-----|-----|-----|

724

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresone per fresaggio parallelo con dentatura grossa
incrociata, a taglio aggressivo
Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-
efficiency cutting design



● **H 364 RGE**

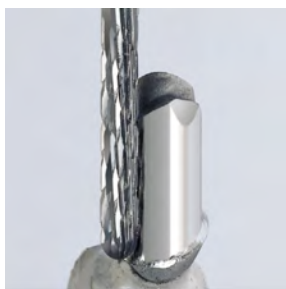


| | | | | |
|---------------|-----------|-----|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 010 | 015 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)



| | | | |
|---------------------------|-----|-----|-----|
| ● H364RGE.103. ... | 010 | 015 | 023 |
|---------------------------|-----|-----|-----|



⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm



● **H 364 RNF**



| | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 015 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 15,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)

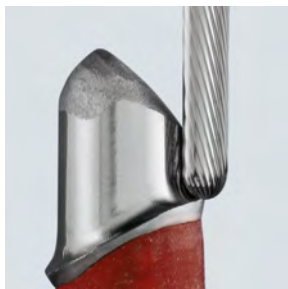


| | | |
|---------------------------|------------|------------|
| ● H364RNF.103. ... | 015 | 023 |
|---------------------------|------------|------------|

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa per fresaggio parallelo con dentatura speciale
Parallel cutter with special toothing

725



H 364 R



| | | | | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|------------|------------|------------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 007 | 010 | 015 | 023 | 029 |
| L | mm | 7,0 | 8,0 | 10,0 | 15,0 | 15,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)



500 103 137 135 ...

| | | | | | |
|-----------------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| H364R.103. ... | 007 | 010 | 015 | 023 | 029 |
|-----------------------|------------|------------|------------|------------|------------|

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm



● ● **H 364 KRXE**



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 12,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)



● ● **H364KRXE.103. ...**

060



726

⌚_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Fresone per fresaggio parallelo con dentatura grossa incrociata, a taglio aggressivo

Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



H 364 KRS



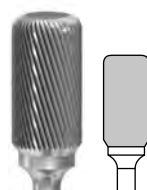
| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 12,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)



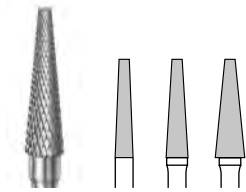
H364KRS.103. ...

060



⌚_{max} 20000 min⁻¹/rpm

H 356 E



| | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 023 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angolo - Angle | α | 2° | 4° | 6° |

Manipolo diritto corto - Handpiece short
(HPS)

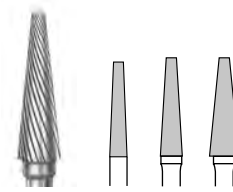


500 103 186 190 ...

H356E.103. ...

023 031 -

H 356 F



| | | | | |
|------------------------|-----------|------|------|------|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Tamaño - Tamanho | Ø 1/10 mm | 023 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angulación - Angulação | α | 2° | 4° | 6° |

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

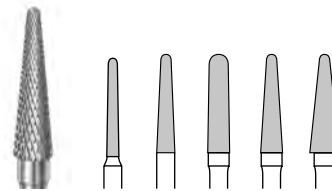
Fresone conico con fase rettificata
Cone cutter with special bevel cut

727

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresone conico
Cone cutter

H 356 RSE



| | | | | | | |
|----------------|-----------|------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 016 | 023 | 029 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angolo - Angle | α | 1° | 2° | 1° | 4° | 6° |

Manipolo diritto corto - Handpiece short
(HPS)



500 103 200 190 ...

H356RSE.103. ...

016 023 029 031 040

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresone conico con dentatura incrociata
Cone cutter with staggered toothing





● H 356 RF



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 023 | 029 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angolo · Angle | α | 1° | 2° | 1° | 4° | 6° |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)

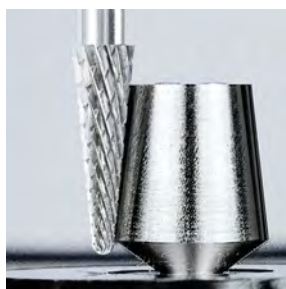


500 103 200103 ...

| | | | | | | |
|---|------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| ● | H356RF.103. ... | 016 | 023 | 029 | 031 | 040 |
|---|------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|

728

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresone conico con fase rettificata
Cone cutter with special bevel cut



●● H 356 RXE



| | | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 | 029 |
| L | mm | 12,0 | 12,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 1° |

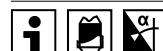
Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)



| | | | |
|----|-------------------------|-----|-----|
| ●● | H356RXE.103. ... | 023 | 029 |
|----|-------------------------|-----|-----|

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresone conico con dentatura grossa incrociata, a taglio aggressivo
Cone cutter with coarse staggered toothings, high-efficiency cutting design

● H 356 RGE



| | | 5 | 5 | 5 |
|----------------|-----------|------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 4° | 6° |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)

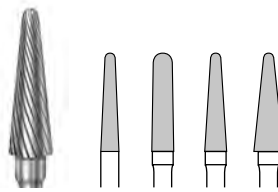


| | | | | |
|---|-------------------------|-----|-----|-----|
| ● | H356RGE.103. ... | 023 | 031 | 040 |
|---|-------------------------|-----|-----|-----|

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresone per conometria con dentatura grossa incrociata
Cone cutter with coarse staggered toothings



H 356 RS



| | | | | | |
|----------------|-------------------------------|------|------|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 023 | 029 | 031 | 040 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angolo - Angle | α | 2° | 1° | 4° | 6° |

Manipolo diritto corto - Handpiece short
(HPS)



500 103 200135 ...

H356RS.103. ...

023 029 031 040

729

$\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Fresone conico con dentatura tradizionale
Cone cutter with conventional tooling

●● H 347 RXE



| | | |
|----------------|-------------------------------|------|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 035 |
| L | mm | 10,0 |
| Angolo - Angle | α | 2° |

Manipolo diritto corto - Handpiece short
(HPS)

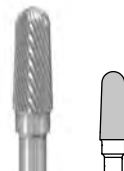


●● **H347RXE.103. ...**

035

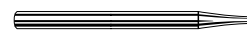
$\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Fresone conico con dentatura grossa incrociata, a taglio aggressivo
Cone cutter with coarse staggered tooling, high-efficiency cutting design

H 347 RS



| | | |
|----------------|-------------------------------|-----|
| | | 5 |
| Misura - Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 035 |
| L | mm | 9,0 |
| Angolo - Angle | α | 2° |

Manipolo diritto corto - Handpiece short
(HPS)



H347RS.103. ...

035

$\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Fresone conico con dentatura tradizionale
Cone cutter with conventional tooling



730



Frese in titanio

Titanium Cutter

Work on titanium in the laboratory turbine

Developed in close collaboration with the dental technician Jan-Holger Bellmann, these specially designed cutters for the laboratory turbine allow fast shaping and individual adaptation of titanium objects in an unprecedented manner. Large or prefabricated abutments, bars or crown/bridge frames can be adapted to individual and anatomical requirements in no time at all. A large and a fine toothing as well as cone angles of 0° to 4° are all part of this revolutionary technique. The cutters are suitable for cast and mechanically pre-milled as well as industrially manufactured parts.

Advantages:

- Gain of time thanks to use of laboratory turbine
- Water cooling to avoid excessive generation of heat
- Improved flexibility because fewer prefabricated parts need to be stocked

The starter kit TD2041 contains the entire range of these new cutters.

Lavorazione del titanio con turbina da laboratorio

Le frese per titanio sviluppate in collaborazione con l'odontotecnico Jan-Holger Bellmann e studiate in modo specifico per l'impiego nella turbina da laboratorio consentono di lavorare e personalizzare velocemente i manufatti in titanio in un modo totalmente nuovo. E' possibile eseguire una rapida personalizzazione e una correzione anatomica di abutment voluminosi o preconfezionati, ma anche di barre o strutture di corone e ponti. Per questa nuova tecnica sono disponibili una dentatura grossa e una dentatura fine, nonché un angolo conico da 0° fino a 4°. Le frese sono indicate sia per il titanio colato che per quello prefresato meccanicamente e per i pezzi prodotti a livello industriale.

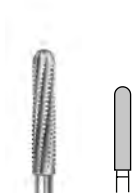
Vantaggi:

- Risparmio di tempo grazie all'utilizzo della turbina da laboratorio
- Il raffreddamento ad acqua impedisce un forte riscaldamento
- Maggiore flessibilità legata a un assortimento ridotto di pezzi preconfezionati diversi

Il kit base TD2041 comprende la gamma completa di queste nuove frese.



● **H 373 Q**



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 11,0 |
| Angolo · Angle | α | 0° |

FG · Friction Grip (FG)

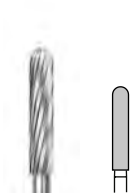


● **H373Q.314. ...** 021

⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Sgrossatura di abutment in titanio con turbina e spray
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

● **H 373 F**



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 11,0 |
| Angolo · Angle | α | 0° |

FG · Friction Grip (FG)



● **H373F.314. ...** 021

⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Rifinitura di abutment in titanio con turbina e spray
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

● **H 371 Q**



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)

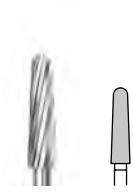


● **H371Q.314. ...** 025

⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Sgrossatura di abutment in titanio con turbina e spray
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

● **H 371 F**



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



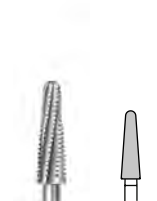
● **H371F.314. ...** 025

⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Rifinitura di abutment in titanio con turbina e spray
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● H 376 Q



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 9,0 |
| Angolo · Angle | α | 4° |

FG - Friction Grip (FG)



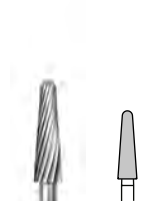
732

● H376Q.314. ... 025

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Sgrossatura di abutment in titanio con turbina e spray
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

● H 376 F



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 9,0 |
| Angolo · Angle | α | 4° |

FG - Friction Grip (FG)

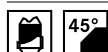
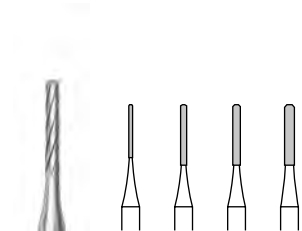


● H376F.314. ... 025

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Rifinitura di abutment in titanio con turbina e spray
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

H 21 XL



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 007 | 010 | 012 | 015 |
| L | mm | 7,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short (HPS)



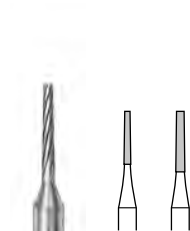
500 103 538 175 ...

H21XL.103. ... 007 010 012 015

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa per coulisses, cilindrica
Grooving cutter, cylindrical

● H 33 XLQ



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 012 |
| L | mm | 7,0 | 8,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short (HPS)



● H33XLQ.103. ... 009 012

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa per coulisses, conica
Grooving cutter, tapered

H 370



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 1 | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 009 | 012 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)

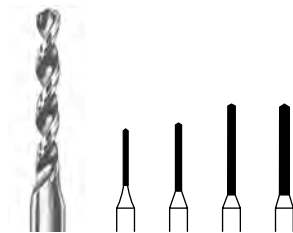


500 103 153001 ...

H370.103. ...

009 012

H 206



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|------|------|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 007 | 010 | 012 | 015 |
| L | mm | 7,5 | 9,0 | 12,0 | 12,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)



500 103 423364 ...

H206.103. ...

007 010 012 015

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa di centratura

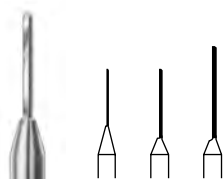
Centering bur

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa a spirale in carburo di tungsteno

Twist drill, tungsten carbide

H 210



| | | | | |
|---------------|-----------|------|------|------|
| | | 1 | 1 | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 007 | 010 | 012 |
| L | mm | 7,5 | 9,0 | 12,0 |
| D | Ø 1/10 mm | 0,72 | 1,02 | 1,22 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)

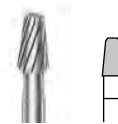


500 103 107382 ...

H210.103. ...

007 010 012

H 294



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 029 |
| L | mm | 5,0 |
| Angolo · Angle | α | 6° |

Manipolo diritto spesso corto · Handpiece
short thick (HPST)



500 123 205175 ...

H294.123. ...

029

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa per spalle

Shoulder cutter

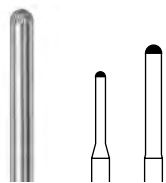
⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Fresa a mezzo tubo

Tube bur



H 207 R



| | | | |
|----------------------|-----------|------------|------------|
| | | 1 | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 015 | 023 |

Manipolo diritto corto · Handpiece short
(HPS)



500 103 722 131 ...

H207R.103. ...

015 023

734

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fresa a taglio in testa rotonda
End-cutting bur, round

9758



Olio di fresaggio ad alto rendimento a base alcolica
High-quality alcohol based oil for milling



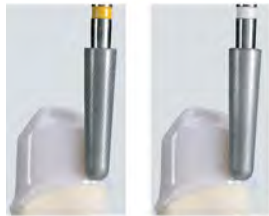
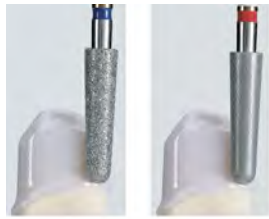
9300

Pasta diamantata di lucidatura universale. 5 gr. D3 (2 - 5 µm)
Lucidatura a specchio di ceramiche e leghe metalliche
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Pasta diamantata di lucidatura universale. 5 gr. D7 (5 - 10 µm)
Lucidatura lievemente opacizzata di ceramiche e leghe metalliche
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys



Diamantate ZR

ZR-Diamonds

ZR-Instruments for milling technique

Diamond abrasives for grinding ZrO_2 primary crowns.

- To be used in the milling device with laboratory turbine
- Apply water coolant

Advantages:

- Exactly matching congruent diamond abrasives
- Optimal surfaces in only four steps

Recommended speed:

○_{opt.} 160,000 rpm

Diamantate ZR per la tecnica di fresaggio

Abrasivi diamantati per la lavorazione di corone primarie in ZrO_2

- Per l'utilizzo sulla turbina da laboratorio per fresaggio
- Da utilizzare con acqua di raffreddamento

Vantaggi:

- Diamantate perfettamente congruenti per forma
- In quattro fasi di lavoro si ottiene una superficie perfetta

Numero di giri raccomandato:

○_{opt.} 160.000 giri al min.⁻¹



Sets 4432/4439/4440

- ○ ZR 371 M
- ○ ZR 371 F
- ○ ZR 371 EF
- ○ ZR 371 UF



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



- ○ ZR371M.314. ... 025
- ○ ZR371F.314. ... 025
- ○ ZR371EF.314. ... 025
- ○ ZR371UF.314. ... 025

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Per corone primarie a 2° gradi in ZrO_2

Set d'introduzione 4432

For 2° primary crowns made of ZrO_2

Starter set 4432



736 4432.314



Set per corone primarie a 2° gradi in 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 |
| Misura · Size | $\varnothing \frac{1}{10}$ mm | 025 |
| L | mm | 13,0 |
| Angolo · Angle | α | 0° |

FG - Friction Grip (FG)



| | | |
|--|-------------------------|-----|
| | ZR373M.314. ... | 025 |
| | ZR373F.314. ... | 025 |
| | ZR373EF.314. ... | 025 |
| | ZR373UF.314. ... | 025 |

$\varnothing_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Per corone primarie a 0° gradi in ZrO_2

Set d'introduzione 4439

For 0° primary crowns made of ZrO_2

Starter set 4439



4439.314



Set per corone primarie a 0° gradi in ZrO₂
Set for 0° primary crowns made of ZrO₂

| | ZR373M.314.025 | 1 | |
|--|-----------------|---|--|
| | ZR373F.314.025 | 1 | |
| | ZR373EF.314.025 | 1 | |
| | ZR373UF.314.025 | 1 | |

- ZR 374 M
- ZR 374 F
- ZR 374 EF
- ZR 374 UF



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 13,0 |
| Angolo · Angle | α | 1° |

FG · Friction Grip (FG)



| | | |
|--|------------------|-----|
| | ZR374M.314. ... | 025 |
| | ZR374F.314. ... | 025 |
| | ZR374EF.314. ... | 025 |
| | ZR374UF.314. ... | 025 |

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Per corone primarie a 1° grado in ZrO₂
Set d'introduzione 4440
For 1° primary crowns made of ZrO₂
Starter set 4440



738 4440.314



Set per corone primarie a 1° grado in ZrO₂
Set for 1° primary crowns made of ZrO₂

| | | ZR374M.314.025 | 1 |
|--|--|-----------------|---|
| | | ZR374F.314.025 | 1 |
| | | ZR374EF.314.025 | 1 |
| | | ZR374UF.314.025 | 1 |

9441 C
9441 F



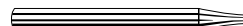
| | | 5 | 5 |
|---------------|-----------|------|------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 | 060 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece
short (HPS)



| | | |
|----------------|-----|-----|
| 9441C.103. ... | 060 | - |
| 9441F.103. ... | - | 060 |

Manipolo diritto spesso corto ·
Handpiece short thick (HPST)



| | | |
|----------------|-----|-----|
| 9441C.123. ... | 060 | - |
| 9441F.123. ... | - | 060 |

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Strumenti per la lucidatura con rivestimento diamantato
per tecniche di fresatura per la lucidatura iniziale e la
lucidatura a specchio di ZrO₂

Possono essere ravvivati a differenti angoli
Diamond interspersed milling technique polishers for pre-
polishing and high-shine polishing of ZrO₂
To be dressed to different angles

9440 C
9440 M
9440 F



| | | 10 | 10 | 10 |
|----------------------|-----------|------------|------------|------------|
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 060 | 060 | 060 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |

Manipolo diritto corto · Handpiece
short (HPS)



| | | | |
|-----------------------|-----|-----|-----|
| 9440C.103. ... | 060 | - | - |
| 9440M.103. ... | - | 060 | - |
| 9440F.103. ... | - | - | 060 |

Manipolo diritto spesso corto ·
Handpiece short thick (HPST)



| | | | |
|-----------------------|-----|-----|-----|
| 9440C.123. ... | 060 | - | - |
| 9440M.123. ... | - | 060 | - |
| 9440F.123. ... | - | - | 060 |

⌚_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⌚_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

4446



Blocco ravvivatore per gommini di lucidatura di fresaggi 0°/1°/2°/4°/6°
Comprende 1 x 461 M (grana media) e 1 x 461 F (grana fine)
Dressing block for polishers for milling technique for 0°/1°/2°/4°/6°
Contains 1 x 461 M (medium grit) and 461 F (fine grit)



739



Portastrumenti in alluminio

Aluminium bur blocks



743

Portastrumenti a tribuna

Tribune-like bur block



744

Imballi

Packages



745-747



| <i>Tool blocks</i> | | <i>Porta attrezzi</i> |
|--------------------------------|------------------|-----------------------------|
| <i>Aluminium bar blocks</i> | 742 – 743 | Portastrumenti in alluminio |
| <i>Tribune-like bar blocks</i> | 744 | Portastrumenti a tribuna |
| <i>Packages</i> | 745 – 747 | Imballi |



A701S

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**.*

Portastrumenti in alluminio

Questi portastrumenti sono disponibili anche in blu.

Sostituire semplicemente la **S** alla fine del numero REF con una **B**.

742



A701B



A 701 S



A 702 S

| | | |
|-------------------------|----|---------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 100 x 50 x 64 |
|-------------------------|----|---------------|

Portastrumenti in alluminio anodizzato per 40 strumenti HP, appropriato per una lunghezza massima dello strumento di 58 mm
Disponibile anche in blu (A701B). Semplicemente sostituire la S alla fine del codice articolo con una B

| | | |
|-------------------------|----|---------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 100 x 25 x 64 |
|-------------------------|----|---------------|

Portastrumenti in alluminio anodizzato per 23 strumenti HP, appropriato per una lunghezza massima dello strumento di 58 mm



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

Supporti di lavoro per laboratorio

Alcune cose funzionano. Altre sono solo belle. Il nuovo supporto di lavoro di Komet, sviluppato in collaborazione con l'odontotecnico Ilja-Roman Niemczyk, unisce entrambe queste caratteristiche. Realizzato in plexiglas trasparente con un design moderno e sobrio, garantisce ordine e visione di insieme. Il portautensili può accogliere fino a 50 pezzi. È assolutamente antiscivolo e la sua superficie inclinata consente una visuale diretta e un facile accesso a ogni strumento. Per alloggiare più di cinquanta articoli è possibile unire diversi portastrumenti l'uno all'altro tramite una struttura a innesto intelligente.

Vantaggi:

- Materiale trasparente per una visuale ottimale sul posto di lavoro
- 50 fori facilmente raggiungibili
- Possibilità di combinare più portastrumenti
- Aspetto visivo gradevole



529

Dimensioni · Dimensions mm 155 x 88 x 97

Portastrumenti di plexiglas
50 fori per gli strumenti per manipolo Ø 2,35 mm
Bur block made of Plexiglas
50 perforations for hand piece instruments Ø 2.35 mm



C.104.006

| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 35 x 25 x 65 |
|-------------------------|----|--------------|

Plastica, non deve essere sterilizzato
Per 6 strumenti per manipo
Plastic, not suited for sterilisation
For 6 handpiece instruments



C.124.006

| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 35 x 25 x 65 |
|-------------------------|----|--------------|

Plastica, non deve essere sterilizzato
Per 6 strumenti per manipo Ø 3,00
Plastic, not suited for sterilisation
For 6 handpiece instruments with shank Ø 3.00 mm

745



Z.104.010

| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 70 x 50 x 65 |
|-------------------------|----|--------------|

Resina, non adatto per la sterilizzazione
Z.104.010 per 10 strumenti per manipo
Plastic, not suited for sterilisation
Z.104.010 for 10 handpiece instruments



Z.104.025

| | | |
|-------------------------|----|--------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 70 x 50 x 65 |
|-------------------------|----|--------------|

Resina, non adatto per la sterilizzazione
Z.104.025 per 25 strumenti per manipo
Plastic, not suited for sterilisation
Z.104.025 for 25 handpiece instruments



746 **Z.124.010**

| Dimensioni · Dimensions | mm | 70 x 50 x 65 |
|-------------------------|----|--------------|
|-------------------------|----|--------------|

Resina, non adatto per la sterilizzazione
Z.124.010 per 10 strumenti per manipolo
Plastic, not suited for sterilisation
Z.124.010 for 10 instruments with shank Ø 3.00 mm



W.104.020

| Dimensioni · Dimensions | mm | 74 x 104 x 68 |
|-------------------------|----|---------------|
|-------------------------|----|---------------|

Resina, non adatto per la sterilizzazione
W.104.020 per 20 strumenti per manipolo
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.020 for 20 handpiece instruments



W.104.050

| Dimensioni · Dimensions | mm | 74 x 104 x 68 |
|-------------------------|----|---------------|
|-------------------------|----|---------------|

Resina, non adatto per la sterilizzazione
W.104.050 per 50 strumenti per manipolo
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.050 for 50 handpiece instruments



W.124.020

| Dimensioni · Dimensions | mm | 74 x 104 x 68 |
|-------------------------|----|---------------|
|-------------------------|----|---------------|

Resina, non adatto per la sterilizzazione
W.124.020 per 20 strumenti con gambo Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
W.124.020 for 20 instruments with shank Ø 3.00 mm



V.104.060

| | | |
|-------------------------|----|----------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 215 x 104 x 68 |
|-------------------------|----|----------------|

Resina, non adatto per la sterilizzazione
V.104.060 per 60 strumenti per manipolo
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.060 for 60 handpiece instruments



V.104.150

| | | |
|-------------------------|----|----------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 215 x 104 x 68 |
|-------------------------|----|----------------|

Resina, non adatto per la sterilizzazione
V.104.150 per 150 strumenti per manipolo
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.150 for 150 handpiece instruments

747



V.124.060

| | | |
|-------------------------|----|----------------|
| Dimensioni · Dimensions | mm | 215 x 104 x 68 |
|-------------------------|----|----------------|

Resina, non adatto per la sterilizzazione
V.124.060 per 60 strumenti con gambo Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
V.124.060 for 60 instruments with shank Ø 3.00 mm



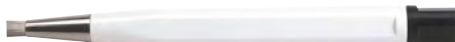
Accessori

Auxiliaries



Adattatore
Reduction sleeve

750



Spazzola di pulizia
Cleaning brush

750



Pietra di pulizia
Cleaning stone

750



Lastre diamantate di rettifica
Dressing diamonds

750-751

LC1

LC1



725



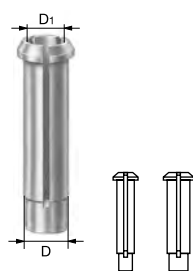
Auxiliaries/Cleaning **Accessori/Pulizia**

Auxiliaries **750 – 751** *Accessori*
LC 1 **752 – 753** *LC 1*



750

9797
9795



| | | | |
|----------------|-----------|------|------|
| | | 1 | 1 |
| Misura - Size | | 1 | 2 |
| D | Ø 1/10 mm | 2,35 | 3,00 |
| D ₁ | Ø 1/10 mm | 1,60 | 2,35 |
| 9797.000. ... | | 1 | - |
| 9795.000. ... | | - | 2 |

Riduttore
Reduction sleeve

9785



Spazzola di pulizia
- Impugnatura di plastica con spazzola in acciaio inossidabile
- Lunghezza delle setole regolabile per definire la durezza da dolce a extra rigido
Cleaning brush
- Plastic handle with brush made of stainless steel
- Adjustable length of bristles defines stiffness of bristles from soft to extra-stiff

9750



| | | |
|-------------------------|----|---------------|
| Dimensioni - Dimensions | mm | 100 x 25 x 13 |
|-------------------------|----|---------------|

Pietra di pulizia per strumenti diamantati
Cleaning stone for diamond instruments

16



Lastra diamantata
Per rettificare punte montate e gommini
Dressing diamond
For dressing ceramic abrasives and polishers



593

Lastra di rettifica per gommini, a due pezzi
Dressing diamond for polishers, in two parts

751



Komet LC1

Komet LC1 is only available in Germany!

Komet LC1

Komet LC1 è disponibile solo in Germania!



9831



Soluzione disinfettante Komet LC1
Ricarica da 5 lt. (istruzioni in tedesco)
Vendita solo in Germania
Komet LC 1 cleaning agent
5 l Storage canister (with German instruction for use)
Solely for distribution in Germany



9834 A.000

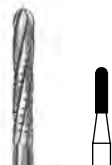


Rubinetto per tanica Komet (da 3, 5 e 10 litri)
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)

753



H 31 LR



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 6,0 |

FG lungo · Friction Grip long (FGL)



500 315 140007 ...

H31LR.315. ... 016

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



500 316 140007 ...

H31LR.316. ... 016

Versione a taglio aggressivo

2801



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |

FG · Friction Grip (FG)



2801.314. ... 023

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Pallina

Round

756

2830 L



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

FG · Friction Grip (FG)



2830L.314. ... 014

Pera lunga

Pear, long

2837



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



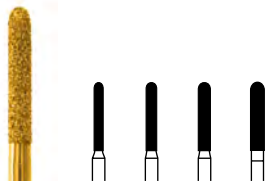
806 314 111547 ...

2837.314. ... 014

Cilindrica testa piatta

Parallel shoulder

● 2979



| | | | | | |
|---------------|---|-----|-----|-----|-----|
| |  | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 | 9,0 | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



2979.314. ...

012 014 016 018

○_{max} 300000 min⁻¹/rpmChamfer modificato cilindrico sec. Dr. Massironi,
Melegnano

Parallel chamfer with modified tip (Massironi-shape)

● 2979 K



| | | | |
|---------------|---|-----|-----|
| |  | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 | 023 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



2979K.314. ...

021 023

○_{max} 300000 min⁻¹/rpmChamfer modificato conico sec. Dr. Massironi,
Melegnano

757

● 2881



| | | |
|---------------|---|-----|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 141547 ...

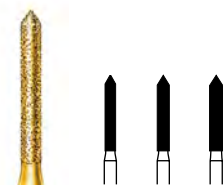
2881.314. ...

016

Cilindrica lunga testa tonda

Parallel chamfer, round

● 2886



| | | | | |
|---------------|---|------|------|------|
| |  | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG - Friction Grip (FG)



2886.314. ...

014 016 018

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cilindrica lunga a punta marcata

Cylinder long with beveled tip

● 2886 K



| | | | |
|---------------|---|------|------|
| |  | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 | 023 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

FG - Friction Grip (FG)



2886K.314. ...

021 023

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Conica lunga a punta marcata

2847 KR



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 8,0 |
| Angolo · Angle | α | 1,9° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 546547 ...

2847KR.314. ...

018

2847



| | | | |
|----------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Angolo · Angle | α | 1,6° | 1,8° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 172547 ...

2847.314. ...

014 016

Conica testa piatta
Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno H375
Tapered shoulder
Matches H375R carbide finisher series

758

Conica testa piatta modificata (con spigoli arrotondati)
Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno H336
Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336 carbide finisher series

2848



| | | |
|----------------|-----------|-------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 1,15° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 173547 ...

2848.314. ...

018

300000 min⁻¹/rpm
Conica lunga testa piatta
Long tapered shoulder

2855



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |
| Angolo · Angle | α | 4° |

FG · Friction Grip (FG)



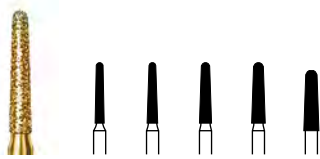
806 314 197547 ...

2855.314. ...

025

160000 min⁻¹/rpm
Conica testa tonda
Short tapered chamfer, round

● 2856



| | | | | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 198547 ...

● 2856.314. ... +012 014 016 018 +021

+ = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Conica testa tonda

Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno H375R

Tapered chamfer, round

Matches H375R carbide finisher series

● 2850



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 1,8° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 199547 ...

● 2850.314. ... 016

 $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Conica lunga testa tonda

Tapered round, long

● 2858



| | | |
|----------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 165547 ...

● 2858.314. ... 014

 $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Lancia

Pointed

● 2862



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 249547 ...

● 2862.314. ... 014

Fiamma lunga

Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno H48L

Flame

Matches H48L carbide finisher series

2878



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

FG · Friction Grip (FG)



2878.314. ... 014

Chamfer cilindrico
Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno H283

Parallel chamfer, torpedo
Matches H283 carbide finisher series

2878 K



| | | | |
|----------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 298547 ...
2878K.314. ... 016 018

Chamfer conico
Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno H283K

Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series

2879



| | | |
|---------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 290547 ...
2879.314. ... 014

300000 min⁻¹/rpm
Chamfer conico lungo
Corrispondente alla fresa a finire in tungsteno H284
Long parallel chamfer, torpedo
Matches H284 carbide finisher series

2879 K



| | | |
|----------------|-----------|------|
| | | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 10,0 |
| Angolo · Angle | α | 2° |

FG · Friction Grip (FG)



806 314 299547 ...
2879K.314. ... 018

300000 min⁻¹/rpm
Conica lunga a chamfer
Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno H284K
Long tapered chamfer, torpedo
Matches H284K carbide finisher series

● 2368



| | | |
|---------------|---|-----|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 257547 ...

2368.314. ...

023

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Palla da rugby per riduzione occlusale/linguale

Bud, occlusal/lingual reduction

● 2379



| | | |
|---------------|--|-----|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 4,2 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 277547 ...

2379.314. ...

023

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Oliva, per riduzione occlusale/linguale

Corrispondente alla fresa a finire in carburo di tungsteno H379

Egg, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series

● 2909



| | | |
|---------------|---|-----|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 1,4 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 068547 ...

2909.314. ...

040

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Ruotina (con spigoli arrotondati)

Per l'abrasione occlusale

Round edge wheel

Occlusal reduction

● 2811



| | | |
|---------------|--|-----|
| |  | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 033 |
| L | mm | 4,5 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 038547 ...

2811.314. ...

033

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Rimozione occlusale/linguale

Occlusal/lingual reduction

new

8977



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |

FG - Friction Grip (FG)



8977.314. ... 012 014

Chamfer modificato a grana fine, sec. Dr. Massironi, Melegnano
Modified chamfer, fine grain, according to Dr. Massironi, Melegnano

8979



| | | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 | 9,0 | 9,0 |

FG - Friction Grip (FG)



8979.314. ... 012 014 016 018

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Chamfer modificato cilindrico a grana fine, sec. Dr. Massironi, Melegnano

762

8979 K



| | | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|-----|
| | | 5 | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 018 | 021 | 023 |

FG - Friction Grip (FG)



806 314 222514 ...

8979K.314. ... 018 021 023

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Chamfer modificato conico a grana fine, sec. Dr. Massironi, Melegnano

new

8862 D

6862 D



| | | | |
|---------------|-----------|-----|-----|
| | | 5 | 5 |
| Misura - Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG - Friction Grip (FG)



8862D.314. ... +012 016

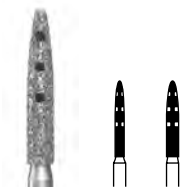
6862D.314. ... +012 +016

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Fiamma
Contrassegno di profondità a 2 mm, 4 mm e 6 mm
Flame
Depth marking at 2, 4 and 6 mm



new

- 8863 D
- 6863 D



| | | | |
|---------------|-----------|------|------|
| | | 5 | 5 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

FG · Friction Grip (FG)



| | | |
|----------------|-----|-----|
| 8863D.314. ... | 012 | - |
| 6863D.314. ... | 012 | 016 |

300000 min⁻¹/rpm
Fiamma lunga
Contrassegno di profondità a 2 mm, 4 mm e 6 mm
Flame, long
Depth marking at 2, 4 and 6 mm



LD 0334.000

Set per l'escavazione dentinale controllata con rosette in ZrO₂

| | | | |
|--------------|---|--|--|
| | | | |
| K1SM.204.010 | 1 | | |
| K1SM.204.012 | 1 | | |
| K1SM.204.014 | 1 | | |
| K1SM.204.016 | 1 | | |
| K1SM.204.018 | 1 | | |
| K1SM.204.021 | 1 | | |
| K1SM.205.010 | 1 | | |
| K1SM.205.012 | 1 | | |
| K1SM.205.014 | 1 | | |
| K1SM.205.016 | 1 | | |
| K1SM.205.018 | 1 | | |
| K1SM.205.021 | 1 | | |



new

764 **LD 0692.000**



Set Intarsi Adesivi sec. Dr. Paolo Ferrari

| 846KR.314.016 | 1 | |
|-----------------------|---|--|
| 8846KR.314.016 | 1 | |
| 959KRD.314.018 | 1 | |
| 8959KR.314.018 | 1 | |
| 845KR.314.021 | 1 | |
| 8845KR.314.021 | 1 | |



TD 2726.000

Set restauri adesivi anteriori e posteriori sec. Dr. Marco Veneziani- Vigolzone (Pc)

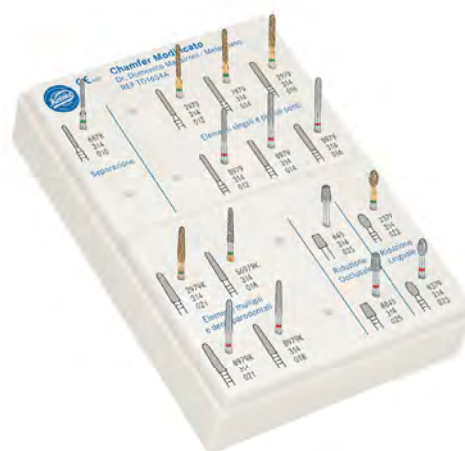
| 845.314.009 | 1 | |
|-----------------------|---|--|
| 838.314.010 | 1 | |
| 801.314.012 | 1 | |
| 801.314.016 | 1 | |
| 801.314.009 | 1 | |
| 8830L.314.010 | 1 | |
| 8390.314.014 | 1 | |
| 8862.314.010 | 1 | |
| 8368.314.023 | 1 | |
| 889M.314.007 | 1 | |
| 9608.314.030 | 1 | |
| H1S.314.018 | 1 | |
| K1SM.204.010 | 1 | |
| K1SM.204.014 | 1 | |
| K1SM.204.016 | 1 | |
| 9523UF.204.030 | 1 | |
| 9645M.204.060 | 1 | |
| 9684.204.040 | 1 | |
| 9638.900.190 | 1 | |
| 303.204. | 1 | |



TD 2727.000

Set per intarsi sec. Dr. Marco Veneziani - Vigolzone (Pc)

| |  | | |
|---|---|---|---|
| | 959KR.314.018 | 1 |  |
| ● | 8959KR.314.018 | 1 |  |
| | 847KR.314.014 | 1 |  |
| ● | 8847KR.314.014 | 1 |  |
| | 878.314.010 | 1 |  |
| | 878.314.014 | 1 |  |
| ● | 8878.314.010 | 1 |  |
| ● | 8878.314.014 | 1 |  |
| ● | 8858.314.010 | 1 |  |
| ● | 8379.314.016 | 1 |  |
| | 9608.314.030 | 1 |  |
| ● | DS25F.000. | 1 |  |
| ● | DS25EF.000. | 1 |  |



new

TD 1654 A.314

Set chamfer modificato sec. Dr. Massironi, Melegnano

| |  | | |
|---|---|---|---|
| ● | 6878.314.010 | 1 |  |
| ● | 2979.314.012 | 1 |  |
| ● | 2979.314.014 | 1 |  |
| ● | 2979.314.016 | 1 |  |
| ● | 8979.314.012 | 1 |  |
| ● | 8979.314.014 | 1 |  |
| ● | 8979.314.016 | 1 |  |
| ● | 2979K.314.021 | 1 |  |
| ● | S6979K.314.018 | 1 |  |
| ● | 8979K.314.021 | 1 |  |
| ● | 8979K.314.018 | 1 |  |
| | 845.314.025 | 1 |  |
| ● | 8845.314.025 | 1 |  |
| ● | 2379.314.023 | 1 |  |
| ● | 8379.314.023 | 1 |  |



766 TD 1655.314

Set corone complete in ceramica integrale, faccette e intarsi
sec. Dr. Massironi, Melegnano

| | 846.314.016 | 1 | |
|---|---------------|---|--|
| | 868.314.012 | 1 | |
| | 868.314.016 | 1 | |
| ● | 6848.314.018 | 1 | |
| ● | 8868.314.012 | 1 | |
| ● | 8868.314.016 | 1 | |
| ● | 8881.314.014 | 1 | |
| ● | 8881.314.016 | 1 | |
| ● | S6881.314.014 | 1 | |
| ● | S6881.314.016 | 1 | |



TD 1272.314



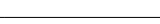
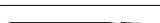
Set per la tecnica del chamfer modificato sec. Dr. Massironi, Melegnano
Preparation set for modified chamfer, parallel, according to Dr. Massironi

| ● | 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 | |

Vi consigliamo di utilizzare anche la punta sonica SF979 per il margine gengivale
The ideal addition to the set: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin

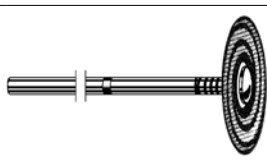
**LD 1057.314**

Set Preparazione Protetica sec. Dr. M. Fradeani, Pesaro

| ● | 6877K.314.014 | 1 |  |
|---|----------------|---|---|
| ● | 8877K.314.014 | 1 |  |
| ● | S6878K.314.012 | 1 |  |
| ● | S6878K.314.016 | 1 |  |
| ● | 8878K.314.012 | 1 |  |
| ● | 8878K.314.016 | 1 |  |
| ● | S6856.314.012 | 1 |  |
| ● | 8856.314.012 | 1 |  |
| ● | S6881.314.012 | 1 |  |
| ● | S6881.314.014 | 1 |  |
| ● | 8881.314.012 | 1 |  |
| ● | 8881.314.014 | 1 |  |
| ● | S6862.314.012 | 1 |  |
| ● | 8862.314.012 | 1 |  |
| | 858.314.010 | 1 |  |
| ● | 8889.314.009 | 1 |  |
| | 846KR.314.016 | 1 |  |
| ● | 5909.314.040 | 1 |  |
| | 811.314.037 | 1 |  |
| ● | S6379.314.023 | 1 |  |
| | 10839.314.012 | 1 |  |
| | 9608.314.030 | 1 |  |

**TD 867 B.104**

Set per Rifinitura Provvisori sec. Dr. M. Fradeani, Pesaro

| | H71E.104.014 | 1 |  |
|---|------------------|---|---|
| | H77E.104.029 | 1 |  |
| ● | H138EF.104.023 | 1 |  |
| ● | H251SGFA.104.060 | 1 |  |
| | | |  |
| ● | 6924.104.180 | 1 | |
| | 863.104.025 | 1 |  |
| | 858.104.014 | 1 |  |



new

768 LD 1023.314

Set preparazione protesica a linee di chiusura verticali

| | 858.314.010 1 | |
|---|-----------------|--|
| ● | S6862.314.012 1 | |
| ● | S6862.314.016 1 | |
| ● | 8862.314.012 1 | |
| ● | 8862.314.016 1 | |
| ● | S6863.314.012 1 | |
| ● | S6863.314.016 1 | |
| ● | 8863.314.012 1 | |
| ● | 8863.314.016 1 | |
| ● | S6368.314.023 1 | |
| ● | 8368.314.023 1 | |



LD 0347.000

Set per piccola chirurgia orale

| ● | H254E.314.012 6 | |
|---|------------------|--|
| ● | H254LE.314.012 6 | |



LD 0294.314

Set H162SL per osteotomia, rizotomia, apicectomia, coronotomia

| |  | |
|---|---|---|
|  | H162SL.314.014 12 |  |



LD 0542.000

Set per chirurgia orale sec. i Dottori Clauser e Barone, Firenze

| |  | |
|--|---|---|
| H31LR.316.016 | 2 |  |
| H31LR.310.016 | 1 |  |
| H254.316.010 | 1 |  |
|  H254LE.314.012 | 1 |  |
|  H162SXL.314.014 | 1 |  |

Farben und Größen Colours and sizes

- SFS99.000.014
- SFS99.000.018
- SFS99.000.021
- SFS99.000.024
- SFS99.000.027
- SFS99.000.030
- SFS99.000.033
- SFS99.000.036

new

SFS 99



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

SFS99.000. ...

014

Punta SonolImplant, diamantata, conica, per la realizzazione del foro implantare
Codifica colore per ogni misura
Marcatura di profondità = 10, 13 mm, acciaio inossidabile
SonolImplant tip, diamond coated, tapered, for the creation of implant cavities
Colour code per size
Depth marking = 10, 13 mm, stainless steel

new

SFS 99



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 8,0 |

SFS99.000. ...

018

Punta SonolImplant, diamantata, conica, per la realizzazione del foro implantare
Codifica colore per ogni misura
Marcatura di profondità = 10, 13, 15 mm, acciaio inossidabile
SonolImplant tip, diamond coated, tapered, for the creation of implant cavities
Colour code per size
Depth marking = 10, 13, 15 mm, stainless steel





new

SFS 99



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 8,0 |

SFS99.000. ... 021

Punta SonolImplant, diamantata, conica, per la realizzazione del foro implantare
Codifica colore per ogni misura
Marcatura di profondità = 10, 13, 15 mm, acciaio inossidabile
SonolImplant tip, diamond coated, tapered, for the creation of implant cavities
Colour code per size
Depth marking = 10, 13, 15 mm, stainless steel



new

SFS 99



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 024 |
| L | mm | 8,0 |

SFS99.000. ... 024

Punta SonolImplant, diamantata, conica, per la realizzazione del foro implantare
Codifica colore per ogni misura
Marcatura di profondità = 10, 13, 15 mm, acciaio inossidabile
SonolImplant tip, diamond coated, tapered, for the creation of implant cavities
Colour code per size
Depth marking = 10, 13, 15 mm, stainless steel



new

SFS 99



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 027 |
| L | mm | 8,0 |

772

SFS99.000. ...

027

Punta SonolImplant, diamantata, conica, per la realizzazione del foro implantare

Codifica colore per ogni misura

Marcatura di profondità = 10, 13, 15 mm, acciaio inossidabile

SonolImplant tip, diamond coated, tapered, for the creation of implant cavities

Colour code per size

Depth marking = 10, 13, 15 mm, stainless steel



new

SFS 99



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 030 |
| L | mm | 8,0 |

SFS99.000. ...

030

Punta SonolImplant, diamantata, conica, per la realizzazione del foro implantare

Codifica colore per ogni misura

Marcatura di profondità = 10, 13, 15 mm, acciaio inossidabile

SonolImplant tip, diamond coated, tapered, for the creation of implant cavities

Colour code per size

Depth marking = 10, 13, 15 mm, stainless steel



new

SFS 99



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 033 |
| L | mm | 8,0 |

SFS99.000. ... 033

Punta SonolImplant, diamantata, conica, per la realizzazione del foro implantare
Codifica colore per ogni misura
Marcatura di profondità = 10, 13, 15 mm, acciaio inossidabile
SonolImplant tip, diamond coated, tapered, for the creation of implant cavities
Colour code per size
Depth marking = 10, 13, 15 mm, stainless steel

new

SFS 99



| | | |
|---------------|-----------|-----|
| | | 1 |
| Misura · Size | Ø 1/10 mm | 036 |
| L | mm | 8,0 |

SFS99.000. ... 036

Punta SonolImplant, diamantata, conica, per la realizzazione del foro implantare
Codifica colore per ogni misura
Marcatura di profondità = 10, 13, 15 mm, acciaio inossidabile
SonolImplant tip, diamond coated, tapered, for the creation of implant cavities
Colour code per size
Depth marking = 10, 13, 15 mm, stainless steel



Farben und Größen
Colours and sizes

- SFS99.000.014
- SFS99.000.018
- SFS99.000.021
- SFS99.000.024
- SFS99.000.027
- SFS99.000.030
- SFS99.000.033
- SFS99.000.036

new

774 4648.000



Sonolmplant set introduttivo
Sonolmplant starter set



SFS99.000.014 1



SFS99.000.018 1



SFS99.000.021 1



SFS99.000.024 1



SFS99.000.027 1



SFS99.000.030 1



SFS99.000.033 1



SFS99.000.036 1



8 punte soniche
8 sonic tips

new**SFS 90 M**

| | | |
|--------------------------|---|------|
| |  | 1 |
| L | mm | 16,5 |
| Ampiezza (B) · Width (B) | mm | 2,5 |

SFS90M.000. ...

•

Mesiale, per l'allargamento dello spazio tra frammento radicolare e osso alveolare nella chirurgia estrattiva/sindesmotomia, acciaio inossidabile
Mesial, for enlarging the space between root fragments and the alveolar bone during surgical extraction/syndesmotomy, stainless steel

new**SFS 90 D**

| | | |
|--------------------------|---|------|
| |  | 1 |
| L | mm | 16,5 |
| Ampiezza (B) · Width (B) | mm | 2,5 |

SFS90D.000. ...

•

Distale, per l'allargamento dello spazio tra frammento radicolare e osso alveolare nella chirurgia estrattiva/sindesmotomia, acciaio inossidabile
Distal, for enlarging the space between root fragments and the alveolar bone during surgical extraction/syndesmotomy, stainless steel



Avvertenze d'uso e di sicurezza

Instructions for use and safety recommendations

Consigli generali di impiego e di sicurezza per l'utilizzo di strumenti dentali, perni, fili e portastrumenti

Ambito di applicazione

Queste istruzioni per l'uso e le raccomandazioni di sicurezza valgono per tutti i prodotti e devono essere osservate senza distinzioni. La mancata osservanza dei consigli di impiego e di sicurezza può compromettere la funzione degli strumenti e costituire un rischio per la salute.

A parte esistono delle istruzioni d'uso specifiche contenute nelle confezioni di imballo per quei prodotti che richiedono ulteriori informazioni dettagliate. Gli imballi sono provvisti del simbolo . Tali istruzioni hanno la precedenza su quelle di carattere generale.

Stoccaggio

Non esporre gli strumenti confezionati a raggi UV e a temperature elevate. Conservare tutti gli strumenti in luogo asciutto e pulito. Non conservare insieme a solventi o prodotti chimici.

General instructions for use and safety recommendations for the application of dental instruments, pins, posts and bur blocks

Area of application

These general instructions for use and safety recommendations apply to all products and have to be generally observed. Non-observance of these instructions for use and safety recommendations increases the risk of injury and may impair the proper function of the instruments.

Separate instructions for use are enclosed in the packaging of products that require more detailed information (packaging is provided with the  symbol). These take precedence over the general instructions.

Storage

Protect packed instruments from UV rays and high temperatures. Store all instruments in a clean and dry environment. Do not store in the same room as solvents or chemicals.

776

1. Utilizzo conforme

- Gli strumenti forniti non sterili devono essere preparati prima di procedere al primo utilizzo.
- Assicurarsi di utilizzare esclusivamente sistemi di trasmissione (manipoli, contrangoli) ineccepibili dal punto di vista tecnico e igienico e ben puliti.
- In funzione del loro tipo di gambo, gli strumenti devono essere inseriti quanto più a fondo possibile nelle pinze di tenuta. Assicurarsi che lo strumento sia fermamente fissato.
- Gli strumenti devono essere posti in rotazione prima di entrare in contatto con il tessuto o materiale.
- Evitare il rischio di eventuali blocchi. Non utilizzare mai gli strumenti come leva. Evitare di esercitare una pressione di contatto eccessiva.
- Per proteggere gli occhi, usare occhiali di protezione. In laboratorio utilizzare una mascherina (naso e bocca) come pure un impianto di aspirazione.
- Evitare il contatto con la parte attiva dello strumento - rischio elevato di ferite.

Assicurare un raffreddamento soddisfacente con l'ausilio di aria/acqua spray. Negli strumenti particolarmente lunghi o con parte attiva molto grande si rende necessario un raffreddamento supplementare. Non utilizzare più gli strumenti danneggiati o corrosi.

1. Proper use

- Those instruments that are supplied non-sterile have to be prepared prior to first use.
- Make sure that only technically and hygienically perfect and cleaned power systems (hand pieces and contra-angles) are used.
- Depending on their shank type, insert the instrument into the chuck as deeply as possible. Make sure that they are properly locked.
- The instrument must be rotating at the desired speed before contact is made with the tissue or material.
- Avoid jamming and using the instrument as a lever. Excessive contact pressure has to be avoided.
- For eye protection wear safety glasses. Use appropriate respiratory protection (mouth and nose). In the dental laboratory, use appropriate suction unit.
- Avoid contact with the instruments' working parts as this may increase the risk of injury.

Make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray. Additional external cooling is required when using instruments with extra-long shanks or oversized working parts. Damaged or corroded instruments have to be discarded.

2. Numero di giri consigliato

Osservare le raccomandazioni per l'uso e le velocità indicate nelle istruzioni e sulle etichette dei prodotti.

- La raccomandazione $\odot_{\max} 300.000$ giri al min^{-1} significa: Adatti per contrangoli con micromotore e turbine con cuscinetto a sfera stabile. Non adatti per turbine con cuscinetto pneumatico.
- La raccomandazione $\odot_{\max} 200.000$ giri al min^{-1} significa: Adatti per manipoli e contrangoli con micromotore o manipoli per il laboratorio fino al numero di giri indicato. Non è consigliabile per turbine.

Il mancato rispetto del numero di giri massimo ammissibile comporta un notevole rischio di infortuni.

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.

- $\odot_{\max} 300.000$ rpm means: Suited for micro-motor contra-angles and turbines with stable ball bearings. Do not use in turbines with air bearing.
- $\odot_{\max} 200.000$ rpm means: Suited for micro-motor hand pieces and contra-angles or lab hand pieces up to the speed indicated. Do not use in turbines.

Not observing the maximum permissible speed leads to an increased safety risk.

3. Pressioni operative

Evitare assolutamente pressioni operative elevate (> 2N).

- Negli strumenti che lavorano per azione di taglio si possono danneggiare le parti operative con rottura delle lame. Nello stesso tempo comportano un elevato sviluppo di calore.
- Negli strumenti che lavorano per abrasione, eventuali pressioni operative elevate possono scalfare i grani abrasivi o comportare l'impastamento dello strumento e l'elevato sviluppo di calore.

Pressioni operative elevate possono comportare anche delle lesioni pulpari da surriscaldamento o produrre delle superfici inaspettatamente ruvide dovute a scheggiature sui taglienti. Nei casi estremi non si può escludere la rottura dello strumento stesso.

3. Contact pressure

Excessive contact pressure (> 2N) has to be avoided.

- In cutting instruments, this can lead to damage to the working part and to chipping of the blades as well as an excessive generation of heat.
- In abrasive instruments, increased contact pressure may lead to stripping of the grit or to clogging of the instruments and increased heat generation.

Increased contact pressure may also lead to thermal damage to the pulp or, in case of damaged blades, to rough surfaces. In the extreme cases, instrument breakage may even occur.

4. Valori guida per la frequenza di utilizzo di strumenti rotanti e oscillanti

I seguenti valori sono da intendersi quali indicazioni di massima che possono variare rispetto all'effettiva durata a seconda dei diversi utilizzi e/o del materiale lavorato

| | |
|------------------------------------|---------------------------|
| Strumenti in acciaio: | - fino a 4 x |
| Strumenti in carburo di tungsteno: | - fino a 15 x |
| Strumenti diamantati e ceramici: | - fino a 25 x |
| Gommini e abrasivi ceramici: | - fino a 10 x |
| Strumenti canalari: Canali larghi: | - 8 x (mass.) |
| Canali medi: | - 4 x (mass.) |
| Canali stretti: | utilizzare una sola volta |

La riutilizzazione degli strumenti monouso non è permessa.

4. Guideline on the number of times rotary and oscillating instruments can be used

The below values are guidelines. The service life of instruments may differ from these values as this depends on the application and/or the material treated.

| | |
|--------------------------------------|--------------|
| Stainless steel instruments: | - up to 4 x |
| Tungsten carbide instruments: | - up to 15 x |
| Diamond and ceramic instruments: | - up to 25 x |
| Polishers and ceramic abrasives: | - up to 10 x |
| Endodontic instruments: Wide canals: | - max. 8 x |
| Average canals: | - max. 4 x |
| Narrow canals: | just use 1 x |

The reuse of disposable products is not permitted.

5. Smaltimento

Smaltire gli strumenti in contenitori ermetici antistrappo e antirottura (anticontaminazione).

5. Disposal

To prevent contamination, discard instruments in tight, fracture and puncture resistant containers.

6. Disinfezione, pulizia e sterilizzazione

Gli strumenti forniti non sterili devono essere preparati prima di procedere al primo utilizzo.

Per ulteriori informazioni si prega di visitare il nostro sito web ► Info prodotti ► Ricondizionamento degli strumenti.

6.1. Preparazione manuale

Trattare gli strumenti con soluzioni disinfettanti e pulenti adatti e raccomandati per questi strumenti (per es. Komet DC1). Le avvertenze d'uso delle soluzioni disinfettanti e pulenti si devono desumere dalle indicazioni dei produttori. In caso di pulizia a ultrasuoni assicurarsi che gli strumenti non si tocchino.

6.2. Preparazione meccanica

Trattare gli strumenti con soluzioni disinfettanti e pulenti adatti allo scopo previsto e raccomandati per questi strumenti. Le avvertenze d'uso delle soluzioni disinfettanti e pulenti si devono desumere dalle indicazioni dei produttori. Controllare visivamente gli strumenti ed eliminare e non riutilizzare più strumenti danneggiati o senza filo. Nel caso in cui sui strumenti risultino ancora visibili residui di contaminazione dopo la preparazione meccanica, ripetere il ciclo di preparazione meccanica. Una pulizia meticolosa è un requisito obbligatorio per garantire una sterilizzazione efficace.

6.3. Sterilizzazione

Assicurarsi che gli strumenti vengano sterilizzati secondo un processo validato adatto alla sterilizzazione di prodotti medici. Il successo della sterilizzazione dipende dal tipo di prodotto che deve essere sterilizzato, dall'imballaggio e dalla configurazione di carico del dispositivo di sterilizzazione. Il detentore di prodotti medici è tenuto ad assicurare che la preparazione venga effettuata con l'apposita dotazione, gli appositi prodotti, nonché realizzata da personale qualificato, conformemente alle raccomandazioni della Commissione per l'igiene negli ospedali e la prevenzione delle infezioni dall'Istituto Robert Koch.

6. Disinfection, cleaning and sterilisation

Those instruments that are supplied non-sterile have to be prepared prior to first use. For further information, please refer to our Homepage ► InfoCenter ► Manufacturer's information.

6.1. Manual reprocessing

The instruments are to be disinfected with appropriate cleaning and disinfecting agents recommended for these products (e.g. with Komet DC1). For recommendations for use (immersion time, concentration, rinsing, drying) of cleaning and disinfecting agents see instructions of the manufacturers of these agents. Make sure that the instruments do not come in contact with each other during ultrasonic cleaning.

6.2. Mechanical reprocessing

The instruments have to be treated with suitable detergents and disinfectants that are recommended for this purpose. Observe the instructions of use provided by the manufacturer. Inspect the clean instruments visually. If after mechanical reprocessing there are still visible residues of contamination, repeat the reprocessing process. Separate and discard damaged or blunt instruments. Thoroughly cleaned instruments are an essential condition for a successful sterilization.

6.3. Sterilization

Make sure that the instruments are sterilized according to a validated procedure suitable for the sterilization of medical products. Successful sterilization also depends on the type of product to be sterilized, the packaging and the loading set-up of the sterilization device. The operator of medical products is responsible for seeing that proper treatment is carried out by qualified personnel, using the appropriate materials and suited equipment, as recommended by the Commission for Hospital Hygiene and Infectious Disease Prevention of the Robert Koch Institute.



Avvertenze d'uso e di sicurezza

Instructions for use and safety recommendations

7. Avvertenze specifiche per singoli tipi di strumenti

- Evitare il contatto con H_2O_2 (perossido di idrogeno). Non superare i tempi di immersione indicati nelle istruzioni del detergente e disinfettante. Questo potrebbe danneggiare la parte attiva dello strumento (indice tipico: colorazione nera dello strumento) e ridurre la durabilità dello strumento.
- Gli strumenti in acciaio per utensili si corrodono. Per questo motivo non possono essere sterilizzati secondo un metodo termico con vapore saturo (per es. autoclave).
- Per ottenere una profondità di rugosità ottimale della superficie, dopo l'utilizzo di un abrasivo diamantato a grana grossa o molto grossa è necessario completare la lavorazione con una fresa da rifinitura.
- Impiegando dischi diamantati rotanti in ambito intraorale occorre utilizzare un proteggi-disco.
- Evitare qualsiasi contatto con la gengiva durante l'utilizzazione di strisce diamantate o strisce di separazione - rischio di ferite.
- Dovuto al disegno piatto ed ergonomico delle lime diamantate per il trattamento parodontale non piegare o far grippare mai le lime né usarle come leva. Assicurarsi che le lime siano correttamente inserite e fissate fino alla profondità necessaria nella pinza del contrangolo a movimento reciproco.
- Per evitare qualsiasi sovraccarico, impiegare gli strumenti endodontici in nickel titanio in un motore con momento torcente controllato.
- Gli allargacanalali in acciaio inossidabile (tipo «Gates», «Müller», «P») sono previsti solo per la preparazione della parte coronale del canale radicolare.
- La preparazione di portastrumenti anodizzati in alluminio deve effettuarsi con detergenti e disinfettanti adatti a portastrumenti in alluminio. Le soluzioni inappropriate possono distruggere lo strato anodizzato del portastrumento. La preparazione di portastrumenti in alluminio non può essere effettuata nel termodisinfettore. Prima della sterilizzazione, sciacquare il portastrumento sotto acqua corrente (per es. per mezzo di un getto di aria). Sterilizzazioni frequenti del portastrumento possono causare cambiamenti di colore.
- I perni radicolari realizzati in composito rinforzato con fibra di vetro o PMMA non possono essere sterilizzati. Devono quindi essere puliti e disinfettati con alcol per uso medico. I perni radicolari sono prodotti monouso.
- Le frese DSB devono essere periodicamente pulite con l'ausilio della pietra per la pulizia.
- Utilizzare i gommini e gli spazzolini con lieve pressione operativa, per ridurre al minimo lo sviluppo di calore. Procedere alla lucidatura sempre con movimenti circolari. Per ottenere una lucidatura a specchio, con i sistemi di lucidatura a più fasi bisogna usare tutti i gommini di lucidatura nella sequenza indicata per i vari passaggi.
- Procedere alla preparazione di gommini e pietre Arkansas unicamente con prodotti adatti, privi di alcol (per es. Komet DC1).

7.1. Strumenti a raffreddamento interno e strumenti a vibrazione sonora o ultrasonica

- Preparazione manuale:
Sciacquare abbondantemente gli strumenti sotto l'acqua corrente per rimuovere eventuali tracce di sporco superficiale. In caso di residui difficili da eliminare, pulire la superficie dello strumento con l'ausilio dello spazzolino in nylon ruotandolo sotto il livello del liquido fino a rimuovere completamente qualsiasi traccia di impurità. Per il mandrino è necessario verificare la pervietà del foro. Infine sciacquare il foro, per es. con l'ausilio di una siringa, e completare la pulizia fino a completa rimozione di qualsiasi residuo.
- Preparazione meccanica:
Posizionare le punte a vibrazione sonora o ultrasonica nel termo disinfettore con l'ausilio dell'adattatore di lavaggio (vedi le istruzioni d'uso).

7. Specific instructions for individual instrument types

- Avoid any contact with H_2O_2 (hydrogen peroxide). Make sure that the specified immersion times in the cleaning and disinfecting agents are not exceeded. The carbide working parts would be attacked (a typical indication is black staining of the instrument) reducing the instrument's service life.
- Tool steel instruments corrode and can therefore not be sterilized with a sterilization method using saturated steam (e. g. autoclave).
- To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary after using a diamond grinding instrument with coarse or very coarse grit.
- Use a disc guard for diamond discs when working intraorally.
- When using diamond separating strips and diamond strips please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury.
- Due to the ergonomically flat design of reciprocating files, please avoid jamming, bending or using the file as a lever during use. Please make sure that the files are properly fixed in the chuck of the reciprocating contra-angle to the required depth.
- To avoid overstressing of the instrument, root canal instruments made of nickel-titanium have to be used in a torque limited motor.
- Stainless steel root canal reamers (type "Gates", "Müller", "P") are only intended for preparation of the coronal portion of the canal.
- For reprocessing anodized aluminium bur blocks, cleaning and disinfecting agents suitable for aluminium must be used. Other agents would destroy the anodized layer of the bur block. Aluminium blocks are generally not suited for preparation in the thermo 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.
- Polishers and Arkansas abrasives have to be prepared with suitable, alcohol-free agents (e.g. Komet DC1).

7.1. Instruments with internal cooling and sonic/ultrasonic instruments

- Manual reprocessing:
Rinse off surface contamination under running water. Remove all stubborn contamination with a nylon brush under water level, turning the instrument constantly. To assure patency of the internal cooling channel, penetrate the perforation with the cleaning wire. Rinse the cooling channel, e.g. with a syringe, until it is clean without any further contamination at all.
- Mechanical reprocessing:
Sonic and ultrasonic instruments are placed into the thermo disinfectant using the rinse adapter (see instructions for use).

8. Eventuali conseguenze della riutilizzazione di strumenti usurati

- Gettare gli strumenti con parte attiva danneggiata. La riutilizzazione di strumenti danneggiati compromette il risultato del lavoro.
- Taglienti scheggiati e deformati causano vibrazioni compromettendo di conseguenza i bordi marginali e determinando superfici ruvide.
- L'assenza di diamantatura sugli strumenti diamantati indica la mancanza di grana abrasiva: In questo caso gli strumenti hanno perso efficienza di taglio. Tutto ciò comporta temperature elevate e rischio di lesione pulpari. Per questo motivo gli strumenti usurati e danneggiati devono essere immediatamente sostituiti.
- Evitare assolutamente pressioni operative elevate. Negli strumenti che lavorano per azione di taglio si possono danneggiare le parti operative con rottura delle lame e perdita prematura dell'efficienza di taglio. Nello stesso tempo comportano un elevato sviluppo di calore.
- Negli strumenti che lavorano per abrasione, eventuali pressioni operative elevate possono scalzare i grani abrasivi o comportare l'impastamento dello strumento e l'elevato sviluppo di calore.
- Per evitare un indesiderato sviluppo di calore in fase di preparazione, occorre assicurare un raffreddamento soddisfacente con l'ausilio di aria/acqua spray (min. 50 ml/min.).
- Negli strumenti con una lunghezza globale superiore a 22 mm o un diametro maggiore di 2,5 mm si rende necessario un raffreddamento supplementare.
- La mancata osservanza della massima velocità permissibile aumenta il rischio di ferimento.
- Gli strumenti riutilizzabili devono essere ritrattati a fondo. Gli strumenti ritrattati insufficientemente presentano un rischio elevato d'infezione.
- Gli strumenti monouso (contrassegnati con il simbolo ② riportato sulla confezione) non devono essere riutilizzati (per esempio gommini di lucidatura e spazzolini). La riutilizzazione di questi prodotti presenta un rischio d'infezione e/o un'utilizzazione sicura e senza rischi non può essere garantita (per es. senza rischi di rottura per gli strumenti canalari).

8. Potential effects of using worn instruments

- *Discard any instruments with damaged or worn working parts as the use of damaged or worn instruments would have a negative effect on the work result.*
- *Damaged and deformed cutting blades will cause the instrument to vibrate and lead to poor preparation margins and rough surfaces.*
- *Void spots on the surface of diamond instruments are a sign of missing diamond particles and reduce the instrument's abrasive efficiency. An inferior diamond coating quality will result in excessive heat generation. Excessive contact pressure or temperatures may cause damage to the tissue.*
- *Please avoid excessive contact pressure during use as this may result in damage to the working part (Nicks on the blades, premature blunting and excessive heat generation).*
- *In abrasive instruments, excessive contact pressure can lead to stripping of the grit or clogging of the instruments and increased heat generation.*
- *To avoid undesirable heat generation during preparation, make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray (at least 50 ml/min).*
- *Additional external cooling is required when using instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter exceeding 2,5 mm.*
- *Not observing the maximum permissible speed will result in an increased risk of injury.*
- *There is an increased risk of infection in reusable instruments which have not been properly reprocessed.*
- *The reuse of disposable instruments (marked ② on the packaging) is not permitted (e.g. polishers with lamellae and dental brushes). The reuse of these products poses a risk of infection and/or the safety of the products can no longer be guaranteed (e.g. due to the risk of fracture with root canal instruments).*

9. Sicurezza e possibili effetti collaterali

Le indicazioni riportate sopra circa la manutenzione, in particolare il raffreddamento, la pressione operativa, la disinfezione, la pulizia e la sterilizzazione devono essere rispettate obbligatoriamente. Gli strumenti devono essere utilizzati esclusivamente per lo scopo previsto secondo i pittogrammi corrispondenti. La mancata osservanza di questi consigli di sicurezza può danneggiare il sistema e/o provocare ferimenti, per es. necrosi termica, preparazioni indesiderate dei tessuti, danni ai tessuti o ai nervi, lesione dell'ampiezza biologica o infezione. In fase di preparazione di alcuni strumenti potrebbe verificarsi abrasione metallica che per es. in caso di una successiva risonanza magnetica potrebbe dar luogo ad artefatti.

9. Safety and possible side effects

The above mentioned recommendations with respect to cooling, contact pressure, disinfection, cleaning and sterilization are to be strictly observed. The instruments should only be used for the intended application, as indicated by the symbols provided. Non-observance of these safety recommendations may lead to damage of the power system and/or injury, such as thermal necrosis, undesired preparation of tissue, damage to tissue or nerves, violation of the biological width, or infections. During preparation, some instruments may generate metallic abrasion which may lead to the presence of artifacts in MRI diagnostics.

10. Responsabilità

L'utilizzatore è obbligato a verificare sotto la sua piena responsabilità l'idoneità del prodotto per lo scopo previsto prima di utilizzarlo. In caso di danni, un concorso di colpa dell'utilizzatore implica la riduzione o l'esclusione completa della responsabilità di Gebr. Brasseler. Ciò vale in particolare in caso di mancato rispetto delle istruzioni d'uso o delle avvertenze o in caso di un uso improprio involontario da parte dell'utilizzatore.
Conservare fuori dalla portata dei bambini.
Solo per uso odontoiatrico.

10. Liability

*It is the responsibility of the user to check the products prior to use to ensure that they are suited for the intended purpose. In case of contributory negligence by the user, Gebr. Brasseler partially or totally declines liability for all resulting damages, particularly if these are due to non-observance of our recommendations for use or warnings as well as inadvertent misuse by the user.
Store products out of children's reach.
For dental use only.*



Avvertenze d'uso e di sicurezza Instructions for use and safety recommendations



Poster Preparazione
Poster Reprocessing
① 410411 | ② 410405

Aktuell?



Informazioni del produttore
Semicritici A e B
Manufacturer's Information
Semi-critical A and B
① 410378 | ② 410373



Informazioni del produttore
Critici A e B
Manufacturer's Information
Critical A and B
① 410370 | ② 410365



Informazioni del produttore
Punte a vibrazione sonora e ultrasonica
Manufacturer's Information
Sonic and Ultrasonic tips
① 410386 | ② 410381



Informazioni del produttore
Frese di trapanazione
Manufacturer's Information
Trepan burs
① 410131 | ② 410126

Komet Italia S.r.l.
Via Fabio Filzi 2 · 20124 Milano

Telefono 02 67076654
Telefax 02 67479318
info@komet.it
www.komet.it
www.kometacademy.it
