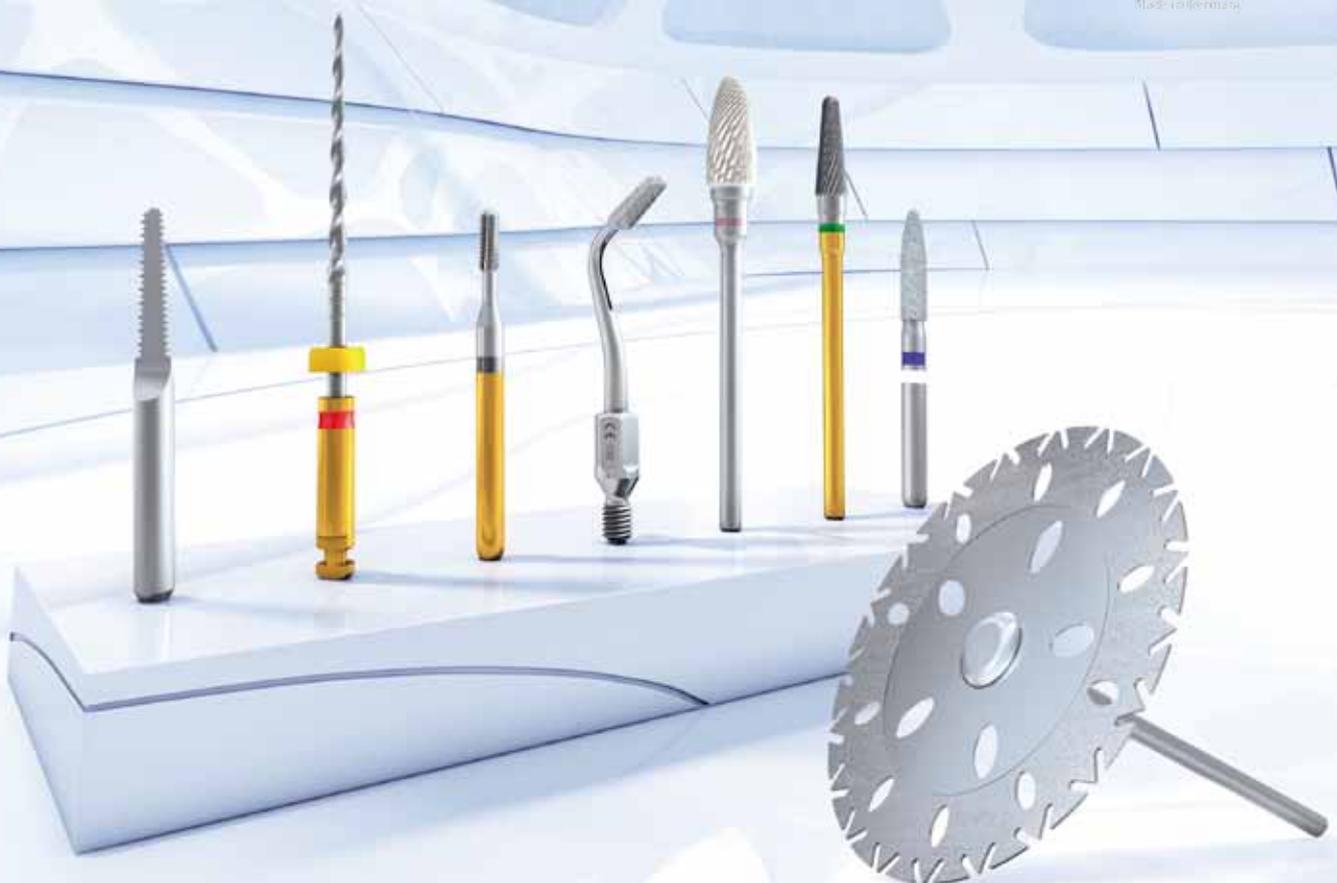




Komet Dental



Komet Products
Made in Germany



Brasseler®, Komet®, CeraBur®, Ceradrill®, Cerafil®, Cerapost®, Compoclip®, Compostrip®, DC 1®, F360®, H4MC®, OptiPost®, Polybur®, TissueMaster®, TMC® являются зарегистрированными торговыми марками фирмы Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

Некоторые наши инструменты и обозначения, упоминаемые в тексте, имеют патенты либо защищены авторским правом. Отсутствие специального знака ® не означает, что на данный продукт не распространяется защита авторского права.

Данное издание защищено авторским правом. Все права, в том числе право на перевод, перепечатку и использование (даже отрывков), защищены. Содержимое каталога запрещается публиковать, обрабатывать посредством электронных систем различными методами (например, применяя фотокопирование, микрофильм) без письменного согласия издателя.

Искажение цвета, изменение продукции и печати допускаются.

На Октябрь 2014

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

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

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

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

Colours and products subject to alterations. Printing errors excepted.

As at October 2014





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

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

Quality: The be-all and end-all.

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

Komet's customer services leaves no question unanswered.

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

Каталог стоматологической продукции КOMET®

Передовая стоматология

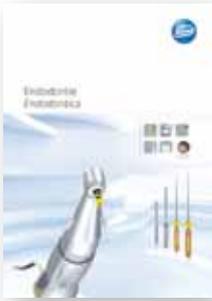
Существует невероятное количество каталогов разного рода товаров, но есть один, отличный от всех остальных: Каталог стоматологической продукции КOMET, который по праву можно считать заслуживающим доверия путеводителем по современной стоматологии и стоматологическим технологиям. В каталоге содержится самый большой в мире ассортимент вращающихся инструментов, а также систем инструментов, иными словами, все: от инновационной до привычной всем стандартной продукции, в том числе сопутствующие специальные инструменты и аксессуары. В основном каталоге КOMET вы найдете все необходимое для эффективного, безопасного и успешного выполнения ежедневных практических задач. Совершенно не имеет значения, ищите ли вы конкретный инструмент или просто просматриваете каталог – с КOMET вы несомненно найдете нужное решение, не только отвечающее всем вашим требованиям, но и повышающее эффективность вашего метода лечения. Настоящий стиль КOMET – идти в ногу со временем, воплощая передовые высокотехнологичные идеи, или даже опережать его.

Все внимание на качество!

Инновации, точность и качество – эти традиционные ценности лежат в основе нашей компании со времени ее учреждения в 1923 году, и до сих пор они вдохновляют нас и побуждают к ежедневному совершенствованию. Любой наш инструмент является результатом применения богатого опыта и отражает научно-технические знания, накопленные за весь период развития нашей компании. Легендарное качество КOMET теперь доступно и оценено более, чем в 110 странах мира, при этом мы остаемся верны нашему местоположению в Германии, где – на благо наших клиентов – мы производим и совершенствуем нашу продукцию.

Служба работы с клиентами КOMET не оставляет без ответа ни одного вопроса

КOMET не только предлагает новаторские инструменты необыкновенного качества, но и обеспечивает не имеющую себе равных безупречную поддержку пользователям. Благодаря нашим профессиональным умениям, накопленным в ходе многолетней работы, не осталось ни одного вопроса, на который мы не могли бы дать компетентного ответа. Наши высокомотивированные и опытные консультанты по медицинской продукции всегда рады поддержать вас своим квалифицированным советом. И наконец, почему бы не ознакомиться с многочисленными информационными изданиями, насыщенными чрезвычайно полезными знаниями, которые доступны и в сети, и в печатном виде!



Эндодонтия
Endodontics
® 410210



F360
® 412365 | ® 410840



Профилактика
Prophylaxe
® 410354



СоникЛайн
SonicLine
® 410360 | ® 410357



ПьезоЛайн
PiezoLine
® 410007 | ® 411782



КераЛайн
CeraLine
® 410098 | ® 410095



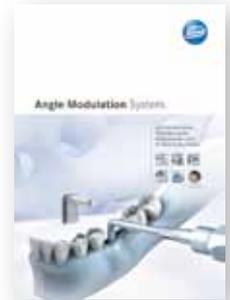
Ортодонтия
Orthodontics
® 410785



**Реципрокные инстру-
менты**
Files for reciprocating
handpiece
® 412448



Хирургия
Surgery
® 410105



**Угловая Модуляционная
Система**
Angle Modulation System
® 410092 | ® 412071



**Руководство для заказа
Твердосплавные инструменты**
Ordering Guide Tungsten carbide
® 410335



**Руководство для заказа
Алмазные инструменты**
Ordering Guide Diamond
® 410328



**Компас Цельнокерамические
реставрации**
Compass All-ceramic restorations
® 412297 | ® 412124



**Руководство для заказа
Лаборатория**
Ordering Guide Laboratory
® 410771



**Руководство для заказа
Алмазные диски**
Ordering Guide Diamond discs
® 410764 | ® 410761



Компас Прецизионная техника
Compass Precision technique
® 410799 | ® 410796



Компас Твердосплавные фрезы
Compass TC Cutters
® 410810 | ® 410807



**Компас Полиры для
зуботехнической лаборатории**
Compass Laboratory polishes
® 410826 | ® 410823



**Компас Щетки для
зуботехнической лаборатории**
Compass Laboratory brushes
® 410818 | ® 410815

KometDental -
всегда прекрасно осведомлен
always well-informed

Клиника · Dental Surgery

6 - 9	Основная информация <i>General information</i>
12 - 43	Звуковые насадки <i>Sonic Tips</i>
46 - 49	Ультразвуковые насадки <i>Ultra sonic tips</i>
52 - 55	Инструменты для рецiproк- ного наконечника <i>Files for reciprocating handpiece</i>
58 - 61	Керамические инструменты <i>Ceramics</i>
64 - 65	Полимерные инструменты <i>Polymer</i>
68 - 99	Твердосплавные инструменты <i>Tungsten carbide</i>
102 - 105	Стальные инструменты <i>Steel</i>
108 - 171	Алмазные инструменты <i>Diamond</i>
174 - 199	Полиры <i>Polishers</i>
202 - 209	Профилактика <i>Prophylaxe</i>
212 - 225	Ортодонтия <i>Orthodontics</i>
228 - 269	Эндодонтия <i>Endodontics</i>
272 - 315	Корневые штифты <i>Root posts</i>
318 - 339	Хирургия/Имплантология <i>Surgery/Implantology</i>
342 - 355	Наборы инструментов <i>Instrument sets</i>
358 - 369	Подставки для инструментов <i>Instrument trays</i>
372 - 373	Очищение и дезинфекция <i>Cleaning and Desinfecting</i>

Лаборатория · Laboratory

378 - 381	Керамические/пластмассо- вые инструменты <i>Ceramics/Acrylics</i>
384 - 437	Твердосплавные инструменты <i>Tungsten carbide</i>
440 - 445	Стальные инструменты <i>Steel</i>
448 - 481	Алмазные инструменты <i>Diamond</i>
484 - 487	Разделительные диски <i>Separating Discs</i>
490 - 515	Полиры <i>Polishers</i>
518 - 537	Техника фрезерования <i>Milling technique</i>
540 - 545	Подставки для инструментов <i>Bur blocks</i>
548 - 549	Аксессуары/Очищение инструментов <i>Auxiliaries/Cleaning</i>
550 - 552	Рекомендации по использо- ванию и технике безопасно- сти <i>Instruction for use and safety recommendations</i>
553 - 559	Указатель <i>Index</i>



Основная информация General information

Структура таблицы · Table structure

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

**Цветовая маркировка/
Каталожный номер**
Цветовая маркировка указывает на размер зерна или вид насечки.

Instrument/tool
Enlarged representation of the head portion.

Инструмент/приспособление
Увеличенное изображение рабочей части.

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

Схематичное изображение 1:1
На схеме показан действительный размер отдельных инструментов.

Information
Further information available.

Информация
Доступна дополнительная информация.

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

Турбинный наконечник · FG

806 314 233514 ...
8830.314. ... 012 014

**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*

**Упаковка/размеры/
обозначения**
Обозначения, каталожные номера, диаметры и размеры инструментов по большей части соотносятся со стандартами ISO и DIN, действующими в настоящее время.
L = длина рабочей части

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

Максимально допустимая скорость
(Указывается только до 450 000 об/мин)

v_{max} 300 000 об/мин

Оформление заказа · Ordering options

Размещая заказ, вы можете указывать каталожный номер Komet® или номер по стандарту ISO.

Оба варианта приемлемы для адекватной обработки ваших заказов.

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

Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

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

8830.314. ... + **014**

Каталожный номер Komet
Пожалуйста, укажите каталожный номер, обозначенный синим цветом/номер типа хвостовика и соответствующий диаметр.

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

806 314 233514 ... + **014**

Система нумерации по стандарту ISO 6360 · Numbering System ISO 6360

Некоторые характеристики вращающихся инструментов имеют стандартизированные международные обозначения. Например, размеры соединения, диаметры хвостовиков, типы хвостовиков (ISO 1797), а также их длины (ISO 2157).

Международное соответствие обозначений инструментов гарантируется системой нумерации по ISO.

Каталожный номер по ISO содержит особый код, указывающий на определенные параметры данного инструмента для четкой его идентификации.

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

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

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

806 314 233514 014

1

Материал рабочей части

- Алмаз, гальваническая связка с металлом

Material of the working part

- Diamond, galvanic metal bond

2 3

Хвостовик и общая длина

- Турбинный наконечник
- 19 мм
- Размеры соединения в соответствии с ISO 1797

Shank and overall length

- FG
- 19 mm coupling dimensions according to ISO 1797

4

Форма и дизайн

- Обратный конус, торец выпуклый, скругленные края
- Финишная абразивность, прочная связка

Shape and design

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

5

Номинальный размер по ISO 2157

- Диаметр расширения рабочей части (1/10 мм)

Nominal size ISO 2157

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

Типы хвостовиков согласно ISO 6360 · Shank types ISO 6360

313 · Под турбинный
наконечник, короткий (FGS)
Friction Grip short (FGS) Ø 1,60 mm

314 · Под турбинный наконечник (FG)
Friction Grip (FG) Ø 1,60 mm

315 · Под турбинный
наконечник, длинный (FGL)
Friction Grip long (FGL) Ø 1,60 mm

316 · Под турбинный
наконечник, экстрадлинный (FGXL)
Friction Grip extra-long (FGXL) Ø 1,60 mm

204 · Под угловой наконечник (RA)
Right-angle (RA) Ø 2,35 mm

205 · Под угловой
наконечник, длинный (RAL)
Right-angle long (RAL) Ø 2,35 mm

206 · Под угловой
наконечник, экстрадлинный (RAXL)
Right-angle extra-long (RAXL) Ø 2,35 mm

204 · Под угловой наконечник (RA)
Right-angle (RA) Ø 2,35 mm

103 · Под прямой
наконечник, короткий (HPS)
Handpiece short (HPS) Ø 2,35 mm

654 · Ручка короткая пластиковая
Handle short, plastic Ø 4,00 mm

104 · Под прямой наконечник (HP)
Handpiece (HP) Ø 2,35 mm

644 · Ручка
Handle Ø 6,00 mm

105 · Под прямой наконечник, длинный (HPL)
Handpiece long (HPL) Ø 2,35 mm

471 · FO/PCR
FO/PCR Ø 1,60 mm

106 · Под прямой наконечник, экстрадлинный (HPXL)
Handpiece extra-long (HPXL) Ø 2,35 mm

900 · без хвостовика
not mounted

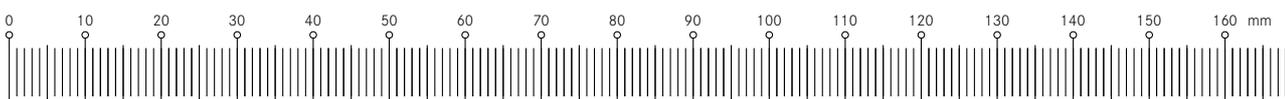
123 · Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST)
Handpiece short thick (HPST) Ø 3,00 mm

124 · Под прямой наконечник, толстый (HPT)
Handpiece thick (HPT) Ø 3,00 mm

Диаметр рабочей части / Размеры · Head Diameter / Sizes

Ø 1/16 мм / mm	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
Ø мм / 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 дюймы / 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 мм / mm	031	033	035	037	040	042	045	047	050	055	060	065	070	075	080
Ø мм / 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 дюймы / 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	0.306	0.315



Пиктограммы - Icons



Препарирование полости
Cavity preparation



Системы штифтов
Post systems



Обработка коронок и мостов
Crown and bridge technique



Препарирование под коронку
Crown preparation



Профилактика
Prophylaxis



Обработка акрила
Acrylic technique



Удаление старых пломб
Removal of old fillings



Выравнивание корня
Root planing



Изготовление моделей
Model fabrication



Разрезание коронок
Crown removal



Ортодонтия
Orthodontics



Техника фрезерования
Milling technique



Обработка пломб
Working on fillings



Челюстно-лицевая хирургия
Oral surgery



Техника отливания моделей
Model casting technique



Препарирование корневого канала
Root canal preparation



Имплантология
Implantology



Угол
Angle



Режущий только кончик
End cutting only



Вкрапления алмазов
Diamond interspersed



Радиус
Radius



Режущий только кончик
End cutting only



Видео
Video



Радиус
Radius



Режущий только кончик, со скосом
End cutting only, with chamfer



Доступна дополнительная информация
Further information available



Длина направляющего пина
Length of guide pin



Режущий только кончик, с закруглением
End cutting only, with radius



Защитная фаска
Safety chamfer



Режущий кончик
End cutting



Угол конуса
Cone angle



Скошенное лезвие (фрезерование)
Bevel cut (milling)



Двустороннее покрытие
double sided



Ультразвуковая ванна
Ultrasonic bath



Скругленные края
Rounded edges



Покрытие с верхней стороны
Upper side coated



Термодезинфектор
Thermodisinfectant



Скругленный кончик
Rounded tip



Покрытие с нижней стороны
Lower side coated



Автоклав
Autoclave



Нережущий кончик
Non cutting tip



Алмазные вкрапления по краю
diamond interspersed edge



Избегать попадания солнечного света
Keep off sunlight



Нережущий кончик
Non cutting tip



Двухдисперсный диск, двустороннее покрытие
Two-grit disc, double sided



Содержит латекс
Contain Latex



Режущий заостренный кончик
Cutting tip, pointed



Режущий кончик
Cutting tip



Нережущий кончик
Non cutting tip

-  opt. Рекомендуемая скорость
Recommended speed
-  max. Максимально допустимая скорость
Maximum speed
-  Упаковка
Packing unit
-  REF. Каталожный номер
Order number/reference number
-  LOT. Номер партии
Lot number
-  Следуйте рекомендациям
Consult instructions

Образец стерильной упаковки
Example of a sterile packaging



Раскрытие стерильной упаковки
Opening of the sterile packaging



STERILE R Простерилизовано радиацией
Sterilized using irradiation

STERILE EO Простерилизовано окисью этилена
Sterilized using ethylene oxide

 Использовать до...
Use by

 Не использовать, если упаковка повреждена
Do not use in case of damaged packaging

 Дата изготовления
Date of manufacture

 Только для одноразового применения*
*For single use only**

* Повторное использование этих инструментов ведет к риску инфицирования. Следовательно, безопасное применение не может быть гарантировано.

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

Количество лезвий твердосплавных финишных инструментов · Number of blades for carbide finishers

	ультрафинишный · <i>ultra-fine</i>	30 лезвий · <i>blades</i>
	финишный · <i>fine</i>	16/20 лезвий · <i>blades</i>
	стандартный · <i>normal</i>	8/12 лезвий · <i>blades</i>

Абразивность алмазных инструментов · Diamond grit sizes

	ультрафинишная · <i>ultra-fine</i>	8 μm		стандартная · <i>medium</i>	107 μm *
	экстрафинишная · <i>extra-fine</i>	25 μm		грубая · <i>coarse</i>	151 μm *
	финишная · <i>fine</i>	46 μm		супергрубая · <i>super-coarse</i>	181 μm *

* Размер алмазного зерна некоторых инструментов может отклоняться от указанных параметров, в зависимости от их формы и размера.

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



Звуковые насадки | Обзор
Sonic tips | Overview

Профилактика
Prophylaxis



Сонохирургия
Surgery



Пародонтология
Periodontics



Синус-лифтинг
Sinus lift



Профилактическая чистка имплантатов
Implant prophylaxis



Препарирование под виниры
Veneer technique



Обработка фиссур
Opening of fissures



Шлифование/Создание формы
Stripping/Shaping



Эндодонтия
Endodontics



Препарирование кости
Bone preparation



Препарирование полости
Cavity preparation



Хирургическое удлинение коронки зуба
Surgical crown extension



Препарирование зуба под коронку
Crown preparation



Аксессуары
Auxiliaries





<i>Sonic tips</i>		Звуковые насадки
<i>Introduction</i>	12 – 13	Введение
<i>Prophylaxis</i>	14 – 15	Профилактика
<i>Periodontics</i>	16 – 17	Пародонтология
<i>Implant prophylaxis</i>	18 – 19	Профилактическая чистка имплантатов
<i>Stripping/Shaping</i>	20 – 22	Шлифование/Создание формы
<i>Cavity preparation</i>	23 – 24	Препарирование полости
<i>Crown preparation</i>	25 – 27	Препарирование под коронку
<i>Veneer technique</i>	28	Препарирование под виниры
<i>Opening of fissures</i>	29	Обработка фиссур
<i>Endodontics</i>	30 – 33	Эндодонтия
<i>Surgery</i>	34 – 35	Хирургия
<i>Sinus lift</i>	36 – 37	Синус-лифтинг
<i>Bone preparation</i>	38	Препарирование кости
<i>Surgical crown extension</i>	39 – 40	Хирургическое удлинение коронки зуба
<i>Auxiliaries</i>	41 – 43	Аксессуары



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.



Звуковые насадки

Как ведущий мировой производитель вращающихся инструментов, мы предлагаем вам богатый ассортимент нашей продукции. С гордостью представляем вашему вниманию широкий выбор звуковых насадок СоникЛайн (SonicLine), созданный компанией Комет.

Постоянно обновляющийся ассортимент высококачественных звуковых насадок включает в себя насадки для профилактики, пародонтологии, ухода за имплантатами, препарирования под коронки, интерпроксимального препарирования зубов, обработки пломб, ортодонтии, виниров, фиссур, эндодонтии, челюстно-лицевой хирургии и подготовительного этапа при имплантации.

Этот каталог расскажет вам о широком спектре применения звуковых насадок. Для получения более подробной информации мы рекомендуем обратиться к нашей брошюре СоникЛайн (SonicLine).

Изготовленная в Германии, продукция СоникЛайн включает в себя полный комплекс высококачественных насадок различного назначения. Инструменты СоникЛайн обладают эффективной режущей способностью благодаря эллиптическим движениям во всех направлениях.

Четкая маркировка инструментов позволяет их легко идентифицировать. На каждой звуковой насадке имеется лазерное нанесение ее каталожного номера.

Алмазные насадки с тонкой дисперсностью отмечены красной точкой. Звуковые насадки можно обрабатывать в стерилизаторах и дезинфекторах Miele, используя специальный переходник для промывания. Инструкции по стерилизации звуковых насадок вы можете получить у производителя.



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

Important notes:

Komet sonic tips can also be used

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

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

Hint:

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

Мы планируем расширить ассортимент звуковых насадок СоникЛайн. Именно поэтому считаем логичным предложить вам звуковой наконечник, к которому подходит любая звуковая насадка, - воздушный скалер SF1LM. Этот скалер с воздушным приводом отличают его невероятная многофункциональность и впечатляющее исполнение.

Важно знать:

Звуковые насадки КOMET могут применяться:

- со звуковым наконечником SF1LM, предлагаемым фирмой КOMET
- со скалерами компании W&H (например, серии Synea® или Alegra®)
- с наконечником SONICflex® производства KaVo (серии 2000 или серии 2003)
- с наконечником SIROAIR L от компании Sirona

Внимание: Звуковые насадки для хирургического применения разрешено использовать только в наконечниках SF1LM КOMET и SONICflex® KaVo (серии 2000 или 2003).

Подсказка:

Мы рекомендуем регулярно проверять степень изношенности профилактических и пародонтологических насадок с помощью тестовой карты. На обратной стороне этой карты вы найдете полезную информацию о показаниях к применению звуковых насадок и допустимых уровнях мощности звукового наконечника.





Профилактика

Prophylaxis

Indication:

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

Advantages:

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

Hint:

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



Показание:

Эти звуковые насадки используются как часть профилактического лечения. Они подходят для над- и поддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм).

Преимущества:

- Механическая работа звуковыми насадками менее утомительна, чем ручными инструментами
- Эллиптические движения во всех направлениях, выполняемые звуковым наконечником, делают профилактическую чистку легкой, как детская игра

Подсказка:

Для последующего полирования мы предлагаем вам богатый выбор профилактических инструментов. Вы можете воспользоваться нашей брошюрой по профилактике.



SF 1



1

SF1.000. ...

•

Универсальный скалер
Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)
Universal Scaler
For sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



SF 2



	1
SF2.000. ...	•

Скалер серповидный
Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)
Scaler, crescent-shaped
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



SF 3



	1
SF3.000. ...	•

Пародонтологический скалер
Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)
Periodontal Scaler
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



Пародонтология

Periodontics

Indication:

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

Advantages:

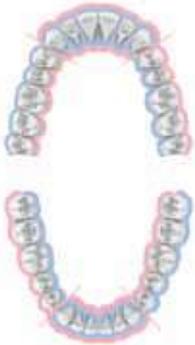
- The minimally invasive function of the sonic tips allows gentle work, protecting the adjacent collagenous soft tissue and the root surface
- Improved bacterial management

Показание:

Удаление мягкого налета из глубоких зубодесневых карманов (глубиной до 9 мм)

Преимущества:

- Минимально инвазивное действие звуковых насадок позволяет осуществлять деликатное удаление налета, не повреждая прилегающие мягкие ткани и поверхность корня
- Улучшенный бактериологический контроль



SF4L.000.

SF4R.000.



SF 4



1

SF4.000. ...

•

Пародонтологический скалер, длинный, прямой
Для поддесневого удаления зубных отложений (глубина до 9 мм)
Perio, long straight
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 4 L



1

SF4L.000. ...

•

Пародонтологический скалер, с изгибом влево
Для поддесневого удаления зубных отложений (глубина до 9 мм)
Perio, left curved
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 4 R



1

SF4R.000. ...

•

Пародонтологический скалер, с изгибом вправо
Для поддесневого удаления зубных отложений (глубина до 9 мм)
Perio, right curved
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



Профилактическая чистка имплантатов

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

Показания:

Полимерные пины применяются для поддесневового удаления камней и мягких отложений с гладкой шейки имплантата

- Удаление налета
- Удаление камня

Преимущества:

- Неабразивны
- Не царапают гладкую шейку имплантата
- Полимерный пин легко фиксируется на насадку-держатель
- Пин предназначен для одноразового применения. Насадка-держатель подлежит стерилизации



SF 1981



1

SF1981.000. ...

•

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 10 2010 033 866

Насадка-держатель

Нержавеющая сталь

Tip holder

Stainless steel



SF 1982



30

SF1982.000. ...

Полимерный пин для ухода за имплантатами, одноразовый, PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable PEEK

4611.000



Набор звуковых инструментов для ухода за имплантатами
Set of sonic instruments for implant cleaning



SF1981.000.

1



SF1982.000.

10



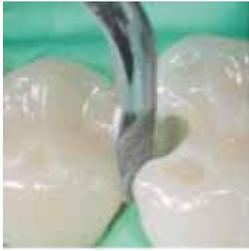
566.000.

1





Шлифование/Создание формы



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)

При тесном сотрудничестве с д-ром Иво Агабити мы создали очень тонкие звуковые насадки с мелкозернистым алмазным напылением, предназначенные для тримминга интерпроксимальной поверхности зубов.

Показания:

- Сепарация зубов, предвещающая препарирование под коронку
- Сглаживание переходов интерпроксимальных границ препарирования при работе с полостью
- Анатомический тримминг интерпроксимальных поверхностей композитных пломб
- Интерпроксимальное иссечение эмали как часть ортодонтического лечения

Преимущества:

- Насадки абразивны только с одной стороны («М» для медиальной и «Д» для дистальной поверхностей). Это позволяет осуществить препарирование, не повреждая соседние зубы
- Существует два варианта насадок: насадки с плоской (для шлифования) и выпуклой (для создания формы) рабочими частями



SFD 1 F



		1
L	mm	4,75

SFD1F.000. ...

Для шлифования дистальных поверхностей
Мелкозернистое алмазное нанесение на дистальной стороне
Угол 60° в зоне шейки
Толщина рабочей части 0.22 - 0.32 мм (конус)
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. ...

Для создания формы дистальных поверхностей
Мелкозернистое алмазное нанесение на дистальной стороне
Угол 60° в зоне шейки
Толщина рабочей части 0.22 - 0.32 мм (конус)
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. ...**

Для шлифования медиальных поверхностей
Мелкозернистое алмазное нанесение на медиальной стороне
Угол 60° в зоне шейки
Толщина рабочей части 0.22 - 0.32 мм (конус)
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. ...**

Для создания формы медиальных поверхностей
Мелкозернистое алмазное нанесение на медиальной стороне
Угол 60° в зоне шейки
Толщина рабочей части 0.22 - 0.32 мм (конус)
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. ...**

Для шлифования дистальных поверхностей
Мелкозернистое алмазное нанесение на дистальной стороне
Угол 15° в зоне шейки
Толщина рабочей части 0.22 - 0.32 мм (конус)
For stripping of distal surfaces
Coated on distal side, fine grain
15° angle at the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)



● **SFD 4 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFD4F.000. ...**

Для создания формы дистальных поверхностей
Мелкозернистое алмазное нанесение на дистальной стороне
Угол 15° в зоне шейки
Толщина рабочей части 0.22 - 0.32 мм (конус)
For shaping of distal surfaces
Coated on distal side, fine grain
15° angle at the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)



● **SFM 3 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM3F.000. ...**

Для шлифования медиальных поверхностей
Мелкозернистое алмазное нанесение на медиальной стороне
Угол 15° в зоне шейки
Толщина рабочей части 0.22 - 0.32 мм (конус)
For stripping mesial surfaces
Coated on mesial side, fine grain
15° angle in the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)



● **SFM 4 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFM4F.000. ...**

Для создания формы медиальных поверхностей
Мелкозернистое алмазное нанесение на медиальной стороне
Угол 15° в зоне шейки
Толщина рабочей части 0.22 - 0.32 мм (конус)
For shaping of mesial surfaces
Coated on mesial side, fine grain
15° angle in the neck area
Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)



Sonic tips for the preparation of interproximal cavities

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

Indication:

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

Advantages:

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

Handy hint:

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

4 arguments in favour of Komet tips:

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

Звуковые насадки для препарирования проксимальных полостей

В тесном сотрудничестве с д-ром Оливером Алерсом, Гамбург, КOMET создал звуковые насадки для препарирования проксимальных полостей. Доктору на выбор предлагается две насадки с рабочей частью, разделенной пополам по всей длине (медиальная и дистальная). Насадки выпускаются в двух размерах и идеально подходят для препарирования моляров и премоляров.

Показания:

- Финишная коррекция проксимальных полостей
- Сглаживание краев проксимальной полости

Преимущества:

- Насадки имеют одностороннее покрытие для предотвращения повреждения соседних зубов
- Препарирование без поднутрения благодаря специальной форме звуковых насадок
- Препарирование ровной краевой линии полости как гарантия идеального краевого запечатывания

Полезный совет:

Идеальное дополнение к этим звуковым насадкам – CEM насадка SF12 – создана для деликатного и точного позиционирования вкладок и частичных коронок

4 аргумента в пользу насадок КOMET:

- ① Оптимизированное алмазное покрытие (60 μm вместо 40 μm) для облегчения препарирования и финишной обработки
- ② Форма адаптирована к современным керамическим вкладкам (вместо используемых ранее керамических вставок) и гарантирует ровную латеральную поверхность и скругленные переходные участки
- ③ Больше аксиальной глубины для оптимального препарирования буккальной и лингвальной поверхностей интерпроксимальной камеры, а также ее дна
- ④ Насадки доступны в двух размерах для обработки моляров и премоляров



SFM 7



		1	1
Размер · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3

SFM7.000. ...

1 2

Для проксимального препарирования полости в премолярах (размер 1) и молярах (размер 2)
Для медиальных поверхностей
*For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2)
For mesial surfaces*

24



SFD 7



		1	1
Размер · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3

SFD7.000. ...

1 2

Для проксимального препарирования полости в премолярах (размер 1) и молярах (размер 2)
Для дистальных поверхностей
*For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2)
For distal surfaces*



SF 12



		10
SF12.000. ...		•

Колпачок CEM для позиционирования вкладок, накладок и виниров, одноразовый
PEEK
Использовать с насадкой-держателем SF1981
*CEM tip for positioning of Inlays, Onlays and Veneers, disposable
PEEK
Use with tip holder SF1981*



Препарирование зуба под коронку

Crown preparation

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

Indications:

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

Advantages:

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



В тесном сотрудничестве с д-ром Доменико Массирони, Италия, мы разработали звуковые насадки для препарирования культи зуба под коронку. В дальнейшем были созданы специальные насадки с половинчатой рабочей частью при содействии проф. Гюная из Медицинского университета г. Ганновера.

Показания:

- Точное позиционирование и полирование границы препарирования после наддесневой обработки вращающимися инструментами соответствующей формы
- Межзубное препарирование звуковыми половинчатыми насадками (медиальной или дистальной)

Преимущества:

- Осциллирующее воздействие этих звуковых насадок позволяет деликатно позиционировать границу препарирования, не повреждая мягкие ткани даже в случае прямого контакта
- Звуковые насадки с половинчатой рабочей частью не повреждают соседние зубы
- Осциллирующие эллиптические движения звуковой насадки создают неровную поверхность, способствующую идеальному насыщению и надежной адгезии при цементной фиксации



Звуковые насадки | Препарирование зуба под коронку
Sonic tips | Crown preparation



SF 979

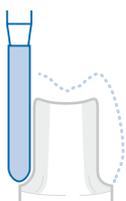
● **SF 8979**



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

26

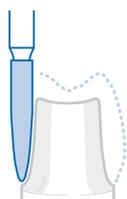
Параллельный модифицированный желоб
Для позиционирования/финишной обработки после препарирования
борами 2979.314.012/014/016
Parallel chamfer with modified tip
For positioning/finishing after completed preparation with
2979.314.012/014/016



● 2979.314.012

● 2979.314.014

● 2979.314.016



● 6862.314.014



SF 862

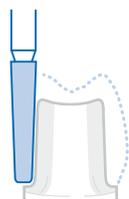


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0
	SF862.000. ...	014

Пламевидная
Для позиционирования/финишной обработки после препарирования
бором 6862.314.014
Flame
For positioning/finishing after completed preparation with 6862.314.014



SF 847 KR



● 6847KR.314.016



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0
Угол · Angle	α	2°
SF847KR.000. ...		016

Модифицированный конусный плечевой уступ
Для позиционирования/финишной обработки после препарирования бором 6847KR.314.016
Modified tapered shoulder
For positioning/finishing after completed preparation with 6847KR.314.016



● SF 8878 KD



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

● SF8878KD.000. ... 018

Торпедовидная, конусная
Для позиционирования/финишной обработки границы препарирования
Соответствует бору 6878K.314.018
Для дистальных поверхностей
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches 6878K.314.018
For distal surfaces



● SF 8878 KM



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

● SF8878KM.000. ... 018

Торпедовидная, конусная
Для позиционирования/финишной обработки границы препарирования
Соответствует бору 6878K.314.018
Для медиальных поверхностей
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches 6878K.314.018
For mesial surfaces



Veneer technique

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

Indication:

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

Advantage:

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



● SF 8850



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

● SF8850.000. ... 016

Конусная со скругленным кончиком

Для финишной обработки границы препарирования после применения боров 6850/8850, при препарировании под виниры

Tapered round

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

Препарирование под виниры

Звуковая насадка для виниров, разработанная д-ром Швенком и д-ром Штригелем из Нюрнберга

Показание:

- Финишная обработка, последующая за препарированием зуба под виниры идентичными по форме вращающимися инструментами

Преимущество:

- Сочетание тонкой дисперсности и низкой осциллирующей амплитуды создает превосходную поверхность, что является важным условием для точного краевого прилегания



Раскрытие фиссур

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

Показания:

Минимально инвазивное раскрытие фиссур, например, в случаях:

- обнаружения скрытого кариеса
- удаления фиссурного кариеса
- препарирования при фиссурном запечатывании

Преимущество:

- Относительно низкая осциллирующая амплитуда и небольшой диаметр инструмента позволяют снизить инвазивность процедуры



new

SF 849



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

Легкое раскрытие фиссур
Easy opening of fissures



Эндодонтия

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.

Показания:

Звуковые насадки для ортоградного препарирования пульпарной камеры и препарирования цервикальной трети корневого канала как части эндодонтического лечения.

Преимущества:

- Быстрое препарирование и удаление старого пломбирочного материала из канала
- Более эффективное восстановление корневых каналов
- Расширение облитерированных каналов
- Препарирование прямой полости доступа без ослабления коронки
- Хороши для удаления прочных пломб, цемента или штифтов
- Контролируемое щадящее препарирование без ступенек и неровностей
- Отличная визуализация

Подсказка:

Для эндодонтического лечения мы рекомендуем широкий ассортимент эндодонтических инструментов. За более подробной информацией обратитесь к нашей брошюре по эндодонтии.



SF 66



		1
L	mm	6,0

SF66.000. ...

Большая почковидная
Первичное препарирование полости доступа и иссечение излишков материала
Large bud
Initial preparation of the access cavity and removal of protruding substance



SF 67



		1
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	125°

SF67.000. ...

Конусная

Прохождение узких и кальцифицированных каналов, расширение верхней части канала во время осмотра

Tapered

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



SF 68



		1
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	112°

SF68.000. ...

Конусная

Аналогична насадке SF67, но с более выраженным углом

Tapered

Alternative to the SF67 with a more pronounced angle



SF 69



		1
L	mm	6,0

SF69.000. ...

Маленькая почковидная

Финишное препарирование полости доступа, минимальное обновление слоя дентина и удаление остатков пломбирочного материала из корневых каналов

Small bud

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



SF 70



		1
Угол · Angle	α	122°
\varnothing	mm	10,0

SF70.000. ...

Конусная

Расширение длинных и широких каналов, разблокировка обломков инструментов, удаление материала типа гуттаперчи и мягкого цемента из канала

Tapered

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



Эндодонтия

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

Показание:

Активация ирригационных растворов при эндодонтическом лечении. Движения звуковой насадки и создаваемые ею микропотоки значительно повышают эффективность ирригационной жидкости внутри канала, которая деликатно вымывает бактерии, остатки пульпы, дентинную стружку и смазанный слой.

Преимущества:

- Еще более эффективное промывание корневого канала
- Изготовлен из чрезвычайно гибкого никеля титана с покрытием из нитрида титана
- Маленький диаметр инструмента для промывания узких корневых каналов
- Один и тот же диаметр для всех каналов – нет необходимости менять инструмент
- Безопасная апикальная часть и отсутствие насечки позволяет избежать случайного срезания ткани со стенки канала
- Лазерная маркировка для определения глубины



SF 65



		5
Размер · Size	∅ 1/100 mm	020
SF65.000. ...		020

Активация ирригационных растворов при эндодонтическом лечении
Activation of endodontic rinsing liquids

SF 1981



		1
SF1981.000. ...		•

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 10 2010 033 866
Насадка-держатель
Нержавеющая сталь
Tip holder
Stainless steel

587



	1
--	---

587.000. ...

Фиксирующая головка для насадки-держателя SF1981
Clamping nut for tip holder SF1981

4615.000



Набор звуковых инструментов для активации ирригационного раствора при эндодонтическом лечении
Set with sonic tips for activation of endodontic rinsing liquids

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



Хирургия

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

Звуковые насадки для минимально инвазивных хирургических вмешательств, разработанные д-ром Иво Агабити

Показания:

- Распиливание кости
- Расщепление костного гребня
- Отделение зуба от альвеолы и деликатное его удаление

Преимущества:

- Очень тонкий распил
- Не повреждают мягкие ткани
- Просты в использовании
- Отличная визуализация
- Оптимальный контроль при работе насадками

Подсказка:

Мы рекомендуем также обратиться к нашей брошюре по хирургии



SFS 100



1

SFS100.000. ...

•

Саггитальная
Толщина разреза 0,25 мм, глубина разреза 10,7 мм
Нержавеющая сталь
Sagittal
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



SFS 101



1

SFS101.000. ...

•

Аксиальная
Толщина разреза 0,25 мм, глубина разреза 10,7 мм
Нержавеющая сталь
Axial
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



SFS 102



	1
SFS102.000. ...	•

Прямая
Толщина разреза 0,25 мм, глубина разреза 10,7 мм
Нержавеющая сталь
Straight
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



4567 A.000



Набор звуковых насадок для челюстно-лицевой хирургии, по методике д-ра Иво Агабити
Set sonic tips for oral surgery, according to Dr. Ivo Agabiti

	1	
SFS100.000.	1	
	1	
SFS101.000.	1	
	1	
SFS102.000.	1	
9952.000.	1	



Синус-лифтинг

Sinuslift

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

Indication:

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

Advantages:

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

Разработанные д-ром Иво Агабити, эти звуковые насадки созданы для минимально инвазивного отслаивания слизистой в верхнечелюстной пазухе при проведении синус-лифтинга..

Показания:

- Мягкое отслаивание слизистой в зоне предварительно подготовленного латерального окна
- Деликатное поднятие слизистой пазухи

Преимущества:

- Блюдцевидные звуковые насадки SFS103 или SFS104 подходят для труднодоступной краевой линии латерального окна
- Овальная звуковая насадка SFS105 мягко отслаивает слизистую пазухи по краям латерального окна

new

SFS 109



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

SFS109.000. ...

025

Шаровидная, с алмазным покрытием, прямая, для препарирования латерального окна при открытом синус-лифтинге
Нержавеющая сталь
Diamond coated, round, straight, for the preparation of a lateral window/external sinus lift
Stainless steel

new

SFS 109 F



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

SFS109F.000. ...

025

Шаровидная, с алмазным покрытием, мелкоабразивная, прямая, для препарирования латерального окна при открытом синус-лифтинге
Нержавеющая сталь
Diamond coated, round, straight, fine grit, for the preparation of a lateral window/external sinus lift
Stainless steel



SFS 103



1

SFS103.000. ...

•

Блюдцевидная, прим. Ø 2,5 мм, угол 75°
Отслаивание мембраны Шнайдера при открытом синус-лифтинге
Нержавеющая сталь
Saucer-shaped approx. Ø 2.5 mm, angle 75°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel



SFS 104



1

SFS104.000. ...

•

Блюдцевидная, прим. Ø 2,5 мм, угол 35°
Отслаивание мембраны Шнайдера при открытом синус-лифтинге
Нержавеющая сталь
Saucer-shaped approx. Ø 2.5 mm, angle 35°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel



SFS 105



1

SFS105.000. ...

•

Овальная (стопа слона), прим. 3,5 x 5,2 мм, угол 60°
Отслаивание мембраны Шнайдера при открытом синус-лифтинге
Нержавеющая сталь
Oval (elephant foot), approx. 3.5 x 5.2 mm, angle 60°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel



4614.000



Контейнер для стерилизации к набору звуковых насадок для отслаивания слизистой пазухи
Set Sono Membrane sterilisation container



SFS103.000.

1



SFS104.000.

1



SFS105.000.

1



9952.000.

1



Препарирование кости

Bone preparation

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

Indication:

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

Advantages:

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

Hint:

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

Конусная звуковая насадка с алмазным покрытием для вертикальных разрезов кости в медиальном и дистальном направлениях при расширении альвеолярного гребня

Показания:

- Иссечение кости (Остеоэктомия)
- Формирование кости (Остеопластика)

Преимущества:

- Сохраняющая ткань, деликатная работа по кости
- Превосходный контроль
- Не повреждает мягкие ткани

Подсказка:

Для получения детальной информации мы рекомендуем обратиться к нашим брошюрам «Хирургия» ("Surgery") и «Угловая Модуляционная Система» ("Angle Modulation")



SFS 110

			1
Размер · Size	Ø 1/10 mm		015
L	mm		10,0
Угол · Angle	α		3°
SFS 110.000. ...			015

Конусная, с алмазным покрытием
Нержавеющая сталь
Diamond coated, tapered
Stainless steel



Хирургическое удлинение коронки

Surgical crown extension

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

Indications:

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

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

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

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

Advantages:

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

Звуковые насадки для хирургического удлинения коронковой части зуба, разработанные д-ром Швенком и д-ром Штригелем, Нюрнберг

Показания:

Остеотомия как часть хирургического удлинения коронки зуба, целью которой является восстановление биологической ширины.

В переднем отделе:

Рекомендуется мягкое воздействие звуковой насадки в медиальном и дистальном направлениях.

SFS120: диаметр 020 – для зубов 2 и 4, диаметр 030 – для зубов 1 и 3.

SF121 и SFS122: для щечной и межзубной поверхностей, например, в боковом отделе.

Преимущества:

- Минимально инвазивное хирургическое удлинение коронки зуба без откидывания лоскута при ассиметрии зубного ряда, десневой улыбке или нарушении биологической ширины
- Восстановление биологической ширины без хирургической пародонтологии

SFS 120



		1	1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	020	030
SFS120.000. ...		020	030

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents
EP 2 145 598

Минимально инвазивное хирургическое удлинение коронки зуба

Нержавеющая сталь

Minimally invasive surgical crown extension

Stainless steel





Звуковые насадки | Хирургическое удлинение коронки
Sonic tips | Surgical crown extension



SFS 121



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

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / *Utility model, patents*
 EP 2 145 598

Минимально инвазивное хирургическое удлинение коронки зуба
 Нержавеющая сталь

Minimally invasive surgical crown extension
 Stainless steel



SFS 122



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

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / *Utility model, patents*
 EP 2 145 598

Минимально инвазивное хирургическое удлинение коронки зуба
 Нержавеющая сталь

Minimally invasive surgical crown extension
 Stainless steel



SF 1 LM.000



Звуковой наконечник со светом, с соединением MULTiflex®, включает ключ для смены насадок
MULTiflex® является зарегистрированной торговой маркой компании KaVo Dental GmbH, Германия
Sonic handpiece with light and MULTiflex® connection, incl. tip changer
MULTiflex® is a registered trademark of KaVo Dental GmbH, Germany



SF 1975.000



Ключ для смены насадок с контролем усилия
Tip changer with torque



9981.000



Быстросъемный переходник с 4-мя отверстиями со светом (например, для установок Sirona), включая ключ и 5 уплотнительных колец
Подходит для Komet SF1LM и всех инструментов с воздушным приводом (турбин, воздушных скалеров...) с соединением MULTiflex®
MULTiflex® - зарегистрированная торговая марка компании KaVo Dental GmbH, Biberach
4-hole Lux coupling (for example for Sirona units), incl. wrench and 5 O-rings
Suitable for Komet SF1LM and all air operated transmission instruments (turbines, air scalars ...) with MULTiflex® connections
MULTiflex® is a registered trademark of KaVo Dental GmbH, Biberach



9982



	1
9982.000. ...	•

Запасные лампы XENON для быстросъемного переходника 9981
Spare bulb XENON technology for coupling 9981



9983



	10
9983.000. ...	•

Зеленое уплотнительное кольцо, внешний диаметр 6 мм
Green O-ring, external diameter 6 mm



9984



	10
9984.000. ...	•

Черное уплотнительное кольцо, внешний диаметр 8 мм
Black O-ring, external diameter 8 mm



SF 1978.000



Переходник для промывания звуковых насадок при их стерилизации в моющих и дезинфекционных автоматах Miele
Rinse adapter for reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector



SF 1979.000

Адаптер для охлаждения звуковых насадок, для внешней подачи стерильной охлаждающей жидкости
Нержавеющая сталь
Cooling adapter for sonic tips, for external supply of sterile cooling liquid
Stainless steel



566.000

Ключ к охлаждающему адаптеру SF1979 для звуковых насадок, полимерному пину SF1982, модуляторам Угловой Модуляционной системы, например к M000FC
Нержавеющая сталь
Mounting wrench for cooling adapter SF1979 for sonic tips, polymer pin SF1982, Angle Modulation modulators, for ex. M000FC
Stainless steel

4602.000

Адаптер для охлаждения звуковых насадок SF1979 в комплекте с ключом 566
Set cooling adapter SF1979 for sonic tips and mounting wrench 566



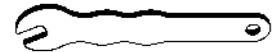
SF1979.000.

1



566.000.

1



SF 1977.000



Переходник для промывания охлаждающего адаптера КOMET SF 1979 или ультразвуковых насадок с внутренней резьбой в моющих и дезинфекционных автоматах Miele
Нержавеющая сталь
Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread in a Miele washer/disinfector
Stainless steel



9952.000

43



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

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 7 универсальными светло-синими силиконовыми вставками, подходит для звуковых или ультразвуковых насадок

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

9953



		7
Размер · Size		1
9953.000. ...		1

Силиконовая вставка к подставке для звуковых насадок 9952

Silicone plugs, refill for bur block 9952 for sonic tips



Скалер
Scaler



46

Пародонтология
Periodontics



47

44

Профилактическая чистка имплантатов
Implant prophylaxis



48

Аксессуары
Auxiliaries



49



Ultra sonic tips **Ультразвуковые насадки**

<i>Scaler</i>	46	Скалер
<i>Periodontics</i>	47	Пародонтология
<i>Implant prophylaxis</i>	48	Профилактическая чистка имплантатов
<i>Auxiliaries</i>	49	Аксессуары



new



A



1

A.EM1. ...

•

Скалер

Удаление наддесневого зубного камня во всех квадрантах

Scaler

Supragingival scaling of calculus in all quadrants

new



B



1

B.EM1. ...

•

Скалер

Удаление наддесневого зубного камня на язычных поверхностях

Scaler

Supragingival scaling of calculus on lingual surfaces

46

new



C



1

C.EM1. ...

•

Скалер

Первичное удаление наддесневого зубного камня на фронтальных зубах

Scaler

Rough supragingival scaling of calculus on front teeth

new



P



1

P.EM1. ...

•

Пародонтологический скалер, плоский кончик

Удаление над- и поддесневого зубного камня во всех квадрантах

Scaler perio, flat

Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants

new



PS



1

PS.EM1. ...

•

Пародонтологический скалер, тонкий

Удаление над- и поддесневого зубного камня во всех квадрантах

Scaler perio, slim

Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants



Примечание: Ультразвуковые насадки могут использоваться со следующими наконечниками:
- Piezon® Master 700, MiniMaster®, MiniMaster® LED und MiniPiezon® производства компании EMS
- Titanus® E производства компании TEKNE DENTAL

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

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

new



PL 1



1

PL1.EM1. ...

Пародонтологическая, искривление влево
Удаление поддесневого зубного камня
Perio, curved to the left
Subgingival scaling of calculus

new



PL 2



1

PL2.EM1. ...

Пародонтологическая, искривление вправо
Удаление поддесневого зубного камня
Perio, curved to the right
Subgingival scaling of calculus

new



PL 3



1

PL3.EM1. ...

Пародонтологическая, длинная, прямая
Ирригация/Дезинфекция пародонтологических карманов с использованием дезинфицирующего раствора
Perio, long, straight
Irrigation/Disinfection of periodontal pockets with a disinfecting solution

new



PL 4



1

PL4.EM1. ...

Пародонтологическая, искривление влево, со сферой
Удаление поддесневого зубного камня в зоне фуркации и с вогнутых поверхностей
Perio, curved to the left, with ball
Subgingival scaling of accretion in furcations and concavities

new



PL 5



1

PL5.EM1. ...

Пародонтологическая, искривление вправо, со сферой
Удаление поддесневого зубного камня в зоне фуркации и с вогнутых поверхностей
Perio, curved to the right, with sphere
Subgingival scaling of accretion in furcations and concavities



new

1981



1

1981.EM1. ...

Насадка-держатель ультразвуковая
Tip holder ultra sonic



SF 1982



30

SF1982.000. ...

Полимерный пин для ухода за имплантатами, одноразовый, PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable PEEK

new

4638.000



Набор ультразвуковых инструментов для ухода за имплантатами, в комплект входит ключ с контролем усилия
Set of ultra sonic instrument for implant cleaning, including torque wrench

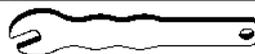
1981.EM1. 1



SF1982.000. 10



566.000. 1





SF 1977.000



Переходник для промывания охлаждающего адаптера КOMET SF1979 или ультразвуковых насадок с внутренней резьбой в моющих и дезинфекционных автоматах Miele

Нержавеющая сталь

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

new



97509.000

Инструмент для очищения ирригационных каналов в ультразвуковых насадках

Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips



new

97507.000



Размеры · Dimensions

mm

205 x 70 x 40,3

Подставка для инструментов из нержавеющей стали с 5 гнездами для ультразвуковых насадок в динамометрическом ключе и держателем для наконечника
Stainless steel bur block with 5 receptacles for ultra sonic tips in a torque wrench and a holder for a hand-piece



566.000

Ключ к охлаждающему адаптеру SF1979 для звуковых насадок, полимерному пину SF1982, модуляторам Угловой Модуляционной системы, например к M000FC

Нержавеющая сталь

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



Пародонтология
Periodontics



53

Препарирование кости
Bone preparation



54

50

Работа с мягкими тканями
Work on soft tissue



55



Files for reciprocating handpiece  Инструменты для реципрокного наконечника

<i>Introduction</i>	52	Введение
<i>Periodontics</i>	53	Пародонтология
<i>Bone preparation</i>	54	Препарирование кости
<i>Work on soft tissue</i>	55	Работа с мягкими тканями



Reciprocating files as part of the TissueMaster Concept®

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

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

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

The components of the innovative range of reciprocal files:

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

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

Advantages:

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

Реципрокные инструменты как часть TissueMaster Concept®

Инструменты, выполняющие возвратно-поступательные движения, были разработаны для особых манипуляций в стоматологической хирургии. И популярность таких вмешательств неуклонно растет.

Осциллирующие реципрокные инструменты часто используются для обработки восстановленных проксимальных поверхностей, в ортодонтии (например, для сошлифовывания поверхности зуба), при профилактических манипуляциях или для обработки поверхности корня.

Инновационные реципрокные инструменты, созданные Комет, придают осциллирующим движениям совершенно новый импульс. Разработанные в тесном сотрудничестве с д-ром Штефаном Ноймейером, эти непревзойденные по своей инновационности инструменты идеально подходят для обработки твердых или мягких тканей в рамках концепции д-ра Ноймейера - TissueMaster Concept, сокращенно TMC. Не верьте нам на слово! Дайте шанс этим новым инструментам и вы увидите все сами!

Составляющие ассортимента инновационных реципрокных инструментов:

- Рашпили с алмазным покрытием для механического пародонтологического лечения
- Пилы для разрезания кости
- Скальпели для работы на мягких тканях - начальная, модифицированная и расширенная версии с бесподобно эргономичной изогнутой формой лезвия

Осциллирующие, надежные и эффективные - эти инновационные инструменты определяют начало новой эры интуитивной, тактильной работы непосредственно в ваших пальцах.

Преимущества:

- Великолепные результаты за короткое время
- Абсолютная точность
- Эффективное исполнение
- Непревзойденный интуитивный контроль

new



RCAP 1



		1
L	mm	5,0

RCAP1.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* заявлены / * pending

Реципрокный рашпиль, пародонтологический, с алмазным покрытием, „Сёрфер“, с аппликатором / держателем

Для использования в реципрокном наконечнике, нержавеющая сталь

Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Surfer“, with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAP 2



		1
L	mm	2,5

RCAP2.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* заявлены / * pending

Реципрокный рашпиль, пародонтологический, с алмазным покрытием, „Сглаживающий“, с аппликатором / держателем

Для использования в реципрокном наконечнике, нержавеющая сталь

Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Smoother“, with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAP 3



		1
L	mm	4,5

RCAP3.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* заявлены / * pending

Реципрокный рашпиль, пародонтологический, с алмазным покрытием, „Бобёр“, с аппликатором / держателем

Для использования в реципрокном наконечнике, нержавеющая сталь

Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Beaver“, with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel



new



RCAB 1



		1
L	mm	9,0

RCAB1.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* заявлены / * *pending*

Реципрокная пила, „Лобзик“, с аппликатором / держателем

Для использования в реципрокном наконечнике, нержавеющей сталь

Reciprocating file saw, „jigsaw“, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAB 2



		1
L	mm	5,0

RCAB2.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / *Utility model, patents*
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* заявлены / * *pending*

Реципрокная пила, „Ёж“, с аппликатором / держателем

Для использования в реципрокном наконечнике, нержавеющей сталь

Reciprocating file saw, „hedgehog“, with applicator/support
For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAS 1 C



		1
L	mm	1,5

RCAS1C.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* заявлены / * pending

Реципрокный скальпель, „Начальный“, изогнутый, с аппликатором / держателем

Для использования в реципрокном наконечнике, нержавеющая сталь

Reciprocating file scalpel „initial“, curved, with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAS 2



		1
L	mm	3,0

RCAS2.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* заявлены / * pending

Реципрокный скальпель, „Модифицированный“, прямой, с аппликатором / держателем

Для использования в реципрокном наконечнике, нержавеющая сталь

Reciprocating file scalpel „advanced“, straight, with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAS 2 C



		1
L	mm	3,0

RCAS2C.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* заявлены / * pending

Реципрокный скальпель, „Модифицированный“, изогнутый, с аппликатором / держателем

Для использования в реципрокном наконечнике, нержавеющая сталь

Reciprocating file scalpel „advanced“, curved, with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAS 3 C



		1
L	mm	4,5

RCAS3C.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 10 2009 011 584*
EP 2 403 425*
* заявлены / * pending

Реципрокный скальпель, „Расширенный“, изогнутый, с аппликатором / держателем

Для использования в реципрокном наконечнике, нержавеющая сталь

Reciprocating file scalpel „extended“, curved, with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel



КераБор
CeraBur®



Шаровидные боры для
экскавации
Round burs for excavation 58



Фиссурный бор
Fissure bur 60

КераТип
CeraTip



Керамический триммер
Ceramic tip 61

Примечание:
Note:

Для получения
дополнительной
информации по
инструментам
КераЛайн обратитесь к
хирургическому разделу!
*For further **CeraLine**
instruments, please refer
to our surgery section!*



Ceramics Керамические инструменты

CeraBur®	58 – 60	CeraBur®
CeraTip	61	КераТип



КераБор

CeraBur

High efficiency round bur made of ceramics

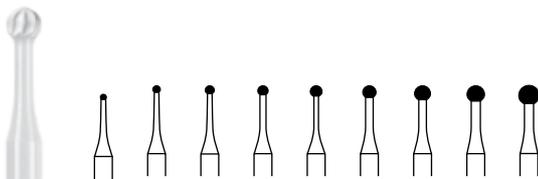
Advantages:

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

Высокоэффективный шаровидный керамический бор

Преимущества:

- Тактильная экскавация – инструмент позволяет доктору различать пораженный и здоровый дентин
- Специальный дизайн лезвия для ровной четкой работы
- Мягкое, зубосохраняющее иссечение материала
- Не подвержен коррозии
- Биосовместим, не содержит металла



● K 1 SM



		5	5	5	5	5	5	5	5	5
Размер · 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

Под угловой наконечник (RA) - *Right-angle (RA)*



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

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - *Right-angle long (RAL)*



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

○_{max} 40000 min⁻¹ /rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / *Utility model, patents*
DE 10 2006 018 933
EP 1 849 429

Шаровидный керамический бор

Высокая режущая способность при экскавации

Тонкая шейка для улучшенной визуализации

Round bur, made of ceramics

High-efficiency cutting design for excavating

Slim neck for improved vision



4547.204



КераБор, стартовый набор K1SM
 CeraBur, K1SM Starter set

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

4547.205



КераБор, стартовый набор K1SM
 CeraBur, K1SM Starter set

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



CeraBur

Fissure bur made of ceramics

Indications:

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

Advantages:

- Free of corrosion
- Biocompatible
- Free of metal



КераБор

Фиссурный керамический бор

Показания:

- Для контролируемого тактильного обнаружения кариеса
- Оптимальная геометрия рабочей части для раскрытия фиссур в рамках расширенного запечатывания фиссур
- Оптимальный дизайн для кариозных поражений треугольной формы
- Для избирательного удаления кариозной ткани

Преимущества:

- Не подвержен коррозии
- Биосовместим
- Не содержит металла



○ **K 59**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



○ **K59.314. ...** **010**

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents

DE 10 2006 042 762

Фиссурный керамический бор

Для минимально инвазивного раскрытия фиссур, режущий кончик

Fissure bur, made of ceramics

For minimally invasive opening of fissures, cutting tip



КераТип

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

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

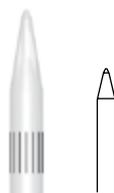
КераТип – применяется как альтернатива скальпелю или электрохирургическим манипуляциям

КераТип, разработанный при научной поддержке д.н., проф. Сами Сандхауса, обычно используется для различных видов хирургических вмешательств на слизистой, как например, для раскрытия имплантатов и ретинированных зубов, расширения бороздки, последующего за препарированием культи зуба, обнаружения глубоких полостей в зоне шейки зуба или папиллэктомии.

Преимущества:

- Сниженный риск кровотечения при моделировании мягких тканей
- Не содержит металла и, следовательно, биосовместим и устойчив к коррозии
- Долговечная цельная конструкция – исключена вероятность преждевременной поломки инструмента в зоне соединения со стальным хвостовиком, как это происходит с другими тканевыми тримерами
- Эргономичный инструмент – благодаря отсутствию металлического хвостовика КераТип может применяться в любых клинических ситуациях

❶ На хвостовик КераТип нанесена лазерная маркировка, чтобы визуально выделить инструмент в белоснежном окружении зубоучастка кабинета.



KT



1

Размер - Size $\varnothing 1/10$ mm 016

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



KT.314. ...

016

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents
GM 20 2007 006 415
EP 1 987 798
Керамический триммер
Ceramic tip



4561.314



Стартовый набор КераТип
CeraTip-Starter Set



KT.314.016 2





ПолиБор
PolyBur®



Шаровидный бор
Round bur



Polymer  Полимерные инструменты

PolyBur[®] 64 – 65 *PolyBur*[®]



ПолиБор®

Полимерный инструмент для экскавации

В тесном сотрудничестве с проф. Кунцельманном из Мюнхенского университета Людвига - Максимилиана мы разработали шаровидный бор из полимера. В основе создания этого бора лежит концепция самоограничивающего лечения кариеса.

В чем именно она заключается? Прочность материала, из которого изготовлен ПолиБор®, не допускает чрезмерного препарирования. Как только иссекается мягкая, кариозная ткань, лезвия инструмента автоматически затупляются о твердый, здоровый дентин - другими словами, бор ограничивает сам себя.

Внимание: Бор P1 используется как дополнение к обычным инструментам во всех случаях, когда экскавация кариозной ткани происходит в непосредственной близости к пульпе.

Периферийные части полости препарируются сначала стандартными шаровидными инструментами (например, твердосплавными борами, а также керамическими борами КераБор K1SM, которые, хотя и обеспечивают тактильную работу, обладают большей прочностью, чем P1). Далее полость препарируется бором P1, который идеально подходит для минимально инвазивной экскавации вблизи пульпы.

PolyBur®

Polymer instrument for excavation

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

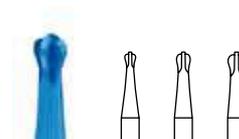
What does that actually mean? The material hardness of the PolyBur® does not allow an excessive preparation. Once all soft, carious dentin has been removed, the blades of the instrument automatically blunt on hard, healthy dentin - in other words, it limits itself.

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

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



new



P 1



		10	10	10
Размер - Size	Ø 1/10 mm	014	018	023

Под угловой наконечник (RA) - *Right-angle (RA)*



P1.204. ...

014 018 023

ω_{max} 8000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*

DE 10 2008 010 049

EP 2 260 787*

* заявлены / * *pending*

Шаровидный бор, полимерный, готовый к использованию, одноразовый

Round bur, polymer, ready to use, disposable



new

4608.204



Стартовый набор ПолиБор®, 25 инструментов, готовые к использованию
PolyBur® Starter set, 25 instruments, ready to use

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

Боры
Burs

	Шаровидный Round	68-70
	Цилиндрический, со скругленным кончиком Cylinder round	70-71
	Конусный, со скругленным кончиком Tapered round	72
	Грушевидный Pear	72-73
	Фиссурный Fissure bur	73
	Обратноконусный Inverted cone	74
	Цилиндрический Cylinder	74-75
	Конусный Tapered	75-77
	Бор с режущим кончиком End cutting bur	77

Бор для разрезания коронок
Crown cutters

	Для металлокерамических коронок For porcelain-fused-to-metal crowns	78-79
	Для металлических коронок For metal crowns	80

Инструмент для удаления амальгамы
Amalgam remover

	81
---	----

Финиры серии Q
Q-Finishers

	82-84
	
	
	
	
	
	

Финиры
Finishing instruments

	Шаровидный Round	85
	Плачевидный Flame	85
	Грушевидный Pear	85
	Торпедовидный Torpedo	85-86
	Торпедовидный, конусный Torpedo tapered	87
	Цилиндрический, со скругленным кончиком Cylinder with rounded edge	88
	Конусный, со скругленным кончиком Tapered round	88
	Конусный, остроконечный Tapered pointed	89-91
	Плачевидный Flame	92
	Заостренный Needle	93
	Яйцевидный Egg/Football	94
	Гранатовидный Grenade	95

Обработка титана во рту
Intraoral work on titanium

	Конусный, со скругленным кончиком Tapered round	97
	Конусный, со скругленной кромкой Tapered with rounded edge	97
	Яйцевидный Egg/Football	97

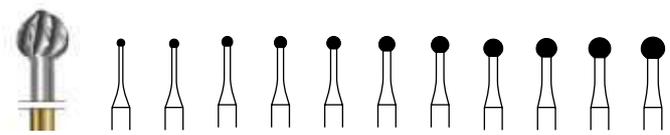
Твердосплавные инструменты для препарирования под коронку
Crown preparation

	Цилиндрический, со скругленным кончиком Cylinder round	99
	Конусный, со скругленным кончиком Tapered round	99
	Торпедовидный, конусный Torpedo tapered	99

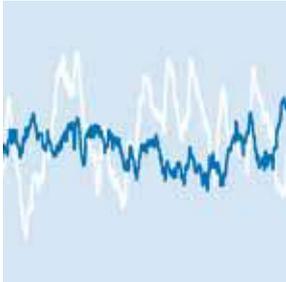


Tungsten carbide **Твердосплавные инструменты**

<i>Burs</i>	68 – 77	Боры
<i>Crown cutters</i>	78 – 80	Инструменты для разрезания коронок
<i>Amalgam remover</i>	81	Бор для удаления амальгамы
<i>Finishing instruments</i>	82 – 95	Финиры
<i>Intraoral work on titanium</i>	96 – 97	Обработка титана во рту
<i>Crown preparation</i>	98 – 99	Препарирование под коронку



H 1 SEM



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

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



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

Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



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

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Шаровидный

Ступенчатая насечка обеспечивает высокую режущую способность при экскавации

Тонкая шейка для улучшенной визуализации

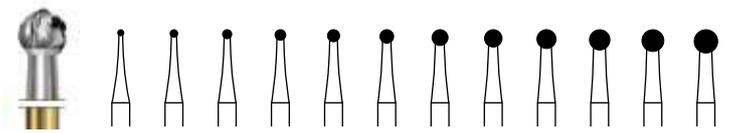
Round

Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating

Slim neck for improved vision

Сниженная вибрация инструментов H1SE/H1SEM в сравнении с обычными шаровидными борями

Reduced vibration H1SE/H1SEM compared to conventional round burs



H 1 SE



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Размер · 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	-	-	-	-

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



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

Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



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

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Шаровидный

Ступенчатая насечка обеспечивает высокую режущую способность при экскавации

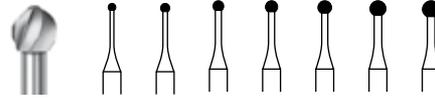
Round

Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating

Подготовка полости
Шаровидный
Cavity preparation
Round



Препарирование полости
Шаровидный
Cavity preparation
Round



H 1 SM



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

FG - Friction Grip (FG)



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

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



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

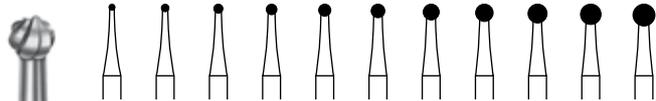
Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



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

- = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- ▣ = ∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Шаровидный
Высокая режущая способность при экскавации
Тонкая шейка для улучшенной визуализации
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
Размер · Size	∅ 1/10 mm	008	010	012	014	016	018	021	023	025	027	029
US No.		1S	2S	3S	4S	5S	6S	7S	8S	-	10S	-

FG - Friction Grip (FG)



500 314 001003 ...

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

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 001003 ...

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

Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



500 205 001003 ...

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

- = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- ▣ = ∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm
- + = ∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Шаровидный
Высокая режущая способность при экскавации
Версию с экстрадлинной шейкой для пародонтологического и хирургического применения (H141) смотрите на стр. 319
Round
High-efficiency cutting design for excavating
Extra long shank version for periodontal and surgical applications, see H141, page 319



H 1



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Размер - 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

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 001001 ...

H1.314. ...

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

Под турбинный наконечник, экстрадлинный (FGXL) - Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 001001 ...

H1.316. ...

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

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



500 204 001001 ...

H1.204. ...

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

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



500 205 001001 ...

H1.205. ...

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

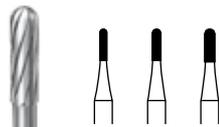
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Шаровидный

Round



H 21 R



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

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 137006 ...

H21R.314. ...

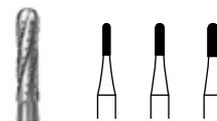
010 012 014

Цилиндрический, со скругленным кончиком
Cylinder, round



Препарирование полости
Бор со скругленным кончиком
Cavity preparation
Bur with round end

H 31 R



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 137007 ...

H31R.314. ...

010 012 014

Цилиндрический, со скругленным кончиком, с крестообразной насечкой
Cylinder round with cross cut

H 31 RS



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 137292 ...

H31RS.314. ...

010 012

Высокая режущая способность благодаря выраженному поперечному лезвию на кончике
High cutting efficiency due to a pronounced tip-transversing blade

H 249 M



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	007
L	mm	2,7

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



H249M.314. ...

007

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Тонкая шейка для улучшенной визуализации
Slim neck for improved vision



H 23 R



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 194006 ...

H23R.314. ... 010 012 016

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)

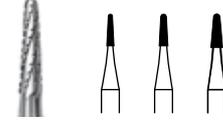


500 204 194006 ...

H23R.204. ... - 012 016

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, со скругленным кончиком
Tapered with round end

H 33 R



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 194007 ...

H33R.314. ... 010 012 016

Под турбинный наконечник, экстрадлинный (FGXL) · Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 194007 ...

H33R.316. ... - - 016

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, со скругленным кончиком и крестообразной насечкой
Tapered with round end and cross cut

H 7



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

FGS · Friction Grip short (FGS)



500 313 232001 ...

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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 232001 ...

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

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 232001 ...

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

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Грушевидный
Pear



Препарирование полости
Грушевидный
Cavity preparation
Pear

H 7 S



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 232003 ...

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

Грушевидный
Высокая режущая способность при экскавации
Pear
High-efficiency cutting design for excavating

H 7 SM



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



H7SM.314. ... 009

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Грушевидный
Высокая режущая способность при экскавации
Тонкая шейка для улучшенной визуализации
Pear
High-efficiency cutting design for excavating
Slim neck for improved vision

H 7 L



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 234006 ...

H7L.314. ... 010 012 014

Грушевидный, удлиненный
Pear, long

H 245



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 233006 ...

H245.314. ... 008 014

Грушевидный
Pear

H 59



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

Под турбинный наконечник, короткий (FGS) · Friction Grip short (FGS)



H59.313. ... 010

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



H59.314. ... 010

Фиссурный бор для минимально инвазивного раскрытия фиссур, режущий кончик
Fissure bur for minimally invasive opening of fissures, cutting tip



H 2



Препарирование полости
Обратноконусный бор
Cavity preparation
Inverted cone



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

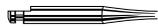


500 314 010006 ...

H2.314. ...

006 008 009 010 012 014 016 018

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



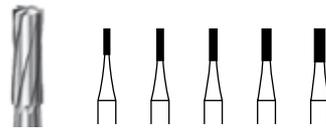
500 204 010006 ...

H2.204. ...

006 008 - 010 012 014 016 018

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Обратноконусный бор
Inverted cone



H 21



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

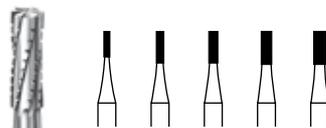


500 314 107006 ...

H21.314. ...

008 009 010 012 014

Цилиндрический
Cylinder



H 31



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 107007 ...

H31.314. ...

008 010 012 014 016

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 107007 ...

H31.204. ...

- 010 012 014 016

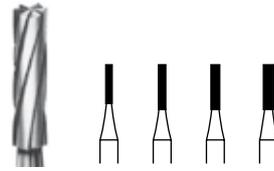
■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Цилиндрический, с крестообразной насечкой
Cylinder with cross cut



Препарирование полости
С крестообразной насечкой
Cavity preparation
With cross cut

H 21 L



		5	5	5	5
Размер · 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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



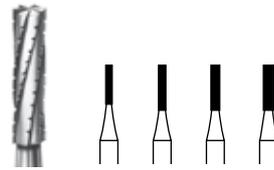
500 314 110006 ...

H21L.314. ...

009 010 012 014

Цилиндрический, удлиненный
Cylinder, long

H 31 L



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 110007 ...

H31L.314. ...

009 010 012 014

Цилиндрический, удлиненный, с крестообразной
насечкой
Cylinder long with cross cut

H 23



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 168006 ...

H23.314. ...

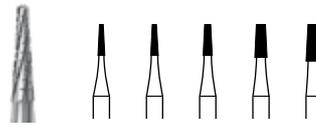
008 009 010 012 016 +021

+ = max 300000 min⁻¹/rpm

Конусный
Tapered



Препарирование полости
Конусный бор
Cavity preparation
Tapered burs



H 33



		5	5	5	5	5
Размер · 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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 168007 ...

H33.314. ...

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

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 168007 ...

H33.204. ...

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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



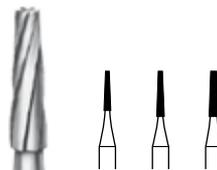
500 104 168007 ...

H33.104. ...

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

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Конусный, с крестообразной насечкой
Tapered with cross cut



H 23 L



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

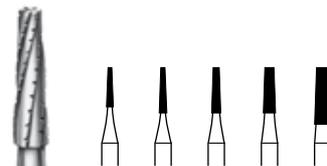


500 314 171006 ...

H23L.314. ...

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

Конусный, удлиненный
Tapered, long



H 33 L



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 171007 ...

H33L.314. ...

009 010 012 016 +021

Под турбинный наконечник, экстрадлинный (FGXL) · Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 171007 ...

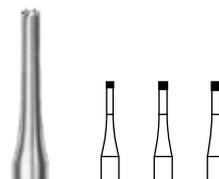
H33L.316. ...

- 010 012 016 -

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный, удлиненный, с крестообразной насечкой
Tapered long with cross cut



H 207



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 150001 ...

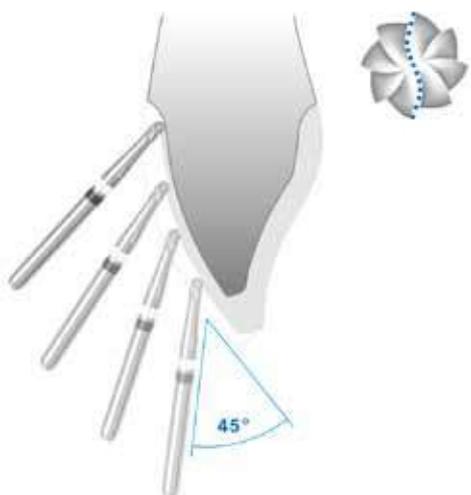
H207.314. ...

010 012 014

Бор с режущим кончиком для углубления границы препарирования (используется после препарирования уступа алмазными борами 837/837L) или для создания ровного дна полости
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



Боры для разрезания коронок



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 tooling, 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 the crown cutter for ZrO₂: 4ZR.314.012/014.

H4MC предназначены для разрезания коронок из металла и керамики

Созданы для быстрого и эффективного разрезания коронок, изготовленных из металлических сплавов или титана и из легкосплавной керамики. Все вышеперечисленные материалы разрезаются одним и тем же инструментом.

Характеристики и преимущества инструмента

Благодаря своей особой «D»-образной насечке бор H4MC обеспечивает быстрое и эффективное разрезание коронок и мостов, изготовленных из всех применяемых сплавов металлов. Большие полости на рабочей части позволяют немедленно удалить стружку из рабочего поля и предотвращают забивание инструмента материалом, особенно при разрезании мягких золотосодержащих сплавов. H4MC также идеален для разрезания тонких керамических виниров.

Еще одно явное преимущество заключается в кончике инструмента: его специальная крестообразная насечка позволяет легко погружаться в иссекаемый материал.

Для разрезания цельнокерамических коронок и каркасов мостовидных протезов, изготовленных из высокопрочной керамики, например, из оксида циркония, мы рекомендуем использовать инструмент для разрезания ZrO₂: 4ZR.314.012/014.

● H 4 MC



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

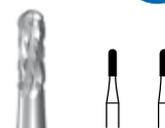


● H4MC.314. ... 010 012

Для металлокерамических и металлических коронок
Применять под углом 45°
(Для высокопрочной керамики, например, циркония рекомендуется использовать алмазный бор 4ZR)
For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremely hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZR-Diamond)



Металл/Керамика
Бор для разрезания коронок
Metal/Ceramic
Crown cutter



○ ● **H 4 MCL**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCL.314. ...** 010 012

Для металлокерамических и металлических коронок
Применять под углом 45°
(Для высокопрочной керамики, например, циркония
рекомендуется использовать алмазный бор 4ZR)
*For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremely hard ceramics, as for example zirconium,
use 4ZR-Diamond)*



○ ● **H 4 MCXL**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCXL.314. ...** 014

Для металлокерамических и металлических коронок
Применять под углом 45°
(Для высокопрочной керамики, например, циркония
рекомендуется использовать алмазный бор 4ZR)
*For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremely hard ceramics, as for example zirconium,
use 4ZR-Diamond)*



○ ● **H 4 MCXXL**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCXXL.314. ...** 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Для металлокерамических и металлических коронок
Применять под углом 45°
(Для высокопрочной керамики, например, циркония
рекомендуется использовать алмазный бор 4ZR)
*For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
(For extremely hard ceramics, as for example zirconium,
use 4ZR-Diamond)*



Боры для разрезания металлических коронок

Metal crowns

new



● **H 35 L**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **H35L.314. ...** 012

Для металлических коронок
Применять под углом 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°



●● **H 34**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 138008 ...

●● **H34.314. ...** 010 012

Для металлических коронок
Применять под углом 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°



Металл
Бор для разрезания коронок
Metal
Crown cutters

●● **H 34 L**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 139008 ...

●● **H34L.314. ...** 012

Для металлических коронок
Применять под углом 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°

H 40



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	4,0

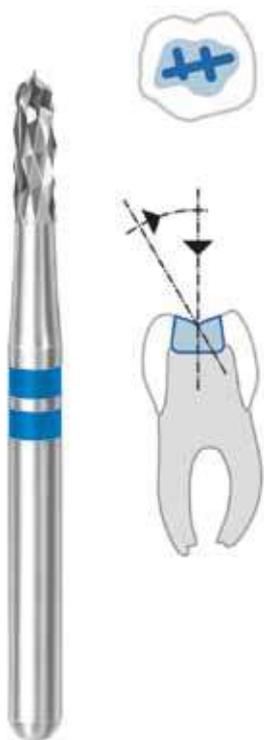
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 139008 ...

●● **H40.314. ...** 012

Для металлических коронок
Применять под углом 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°



Инструмент для удаления амальгамы

Amalgam remover

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

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

При удалении пломб из амальгамы особенно важно максимально сократить время разрезания пломбы, при этом не забывая об аспекте сохранения здоровья. H32 был разработан как специализированный инструмент именно для этой цели.

- Явно выраженная поперечная насечка на кончике инструмента для оптимального аксиального иссечения амальгамы, высокая способность к пенетрации и большие полости рабочей части
- Пирамидальный режущий кончик
- Четко обозначенные полости рабочей части инструмента для высокоэффективного разрезания амальгамы и адекватного удаления стружки



Бор для удаления амальгамы
Бор для эффективного удаления амальгамы
Amalgam remover
for efficient work

●● H 32



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

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)

●●

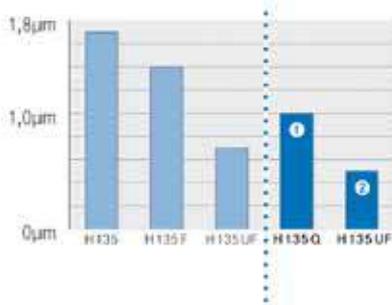
H32.314. ...

012

Бор для удаления амальгамы
Amalgam remover



Финиры серии Q



Q-Finishers

Q-Finishers for efficient working on composite and optimal results

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

Step 1 Q-Finisher (eg. H135Q)

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

Advantages:

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

Финиры серии Q для достижения оптимальных результатов при обработке композита

До настоящего времени обработка композитных пломб требовала выполнения 3-х финишных этапов (стандартным, финишным и ультрафинишным инструментами). После разработки инновационной насечки эта процедура может быть сокращена всего до 2-х шагов.

Шаг 1 Финишный инструмент серии Q

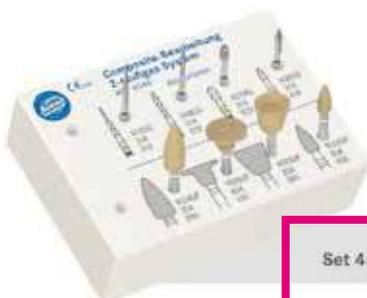
(например, H135Q)

Шаг 2 Ультрафинишный инструмент

(например, H135UF)

Преимущества:

- Экономия времени, поскольку исключается один этап
- Снижение стоимости, т.к. один инструмент не используется
- Уже после первого финишного этапа качество полученной поверхности лучше, чем после второго шага 3-х этапного финишного препарирования. Созданная специально для обработки пломб крестообразная насечка позволяет получить такой результат.
- Инструменты H134Q, H135Q и H50AQ, обладая гладким нережущим кончиком, обеспечивают деликатную финишную обработку без повреждения десны



Set 4546

H 134 Q



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

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



H134Q.314. ... 014

Лабильный
Labial

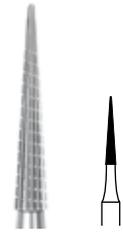


Композит

Обработка/финишная обработка с помощью Q-финиров

Composite
Trimming/Finishing with Q-Finishers

H 135 Q



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

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



H135Q.314. ... 014

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Лабильный
Labial

H 48 LQ



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

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



H48LQ.314. ... 012

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Лабильный
Labial

H 375 RQ



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

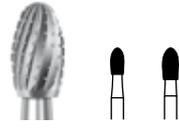
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



H375RQ.314. ... 016

Лабильный
Labial

H 379 Q



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



H379Q.314. ... 018 +023

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Палатинальный/окклюзионный
Palatal/Occlusal

H 246 Q



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	3,7

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



H246Q.314. ... 009

Окклюзионный
Режущий кончик
Occlusal
Cutting tip

H 390 Q



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	3,6

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 274075 ...

H390Q.314. ... 018

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Окклюзионный
Режущий кончик
Occlusal
Cutting tip

H 50 AQ



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



H50AQ.314. ... 010

Интерпроксимальный
Interproximal

H 41



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 001071 ...

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

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



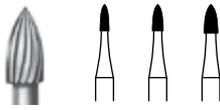
500 204 001071 ...

H41.204. ... 014 018 023 027

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

Шаровидный
От 12 до 24 лезвий - в зависимости от размера инструмента
Round
12-24 blades depending on size

H 46



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	018
L	mm	3,5	3,5	3,8
US No.		7102	7104	7106

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 254072 ...

H46.314. ... 012 014 018

Пламевидный
12 лезвий, стандартный
Flame
12 blades, normal

H 47 L



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 234072 ...

H47L.314. ... 012 014

Грушевидный, удлиненный
12 лезвий, стандартный
Pear, long
12 blades, normal

H 281



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 287072 ...

H281.314. ... 009

Торпедовидный, укороченный
Соответствует алмазному бору 876
8 лезвий, стандартный
Torpedo, short
Matches 876 diamond series
8 blades, normal

H 282



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

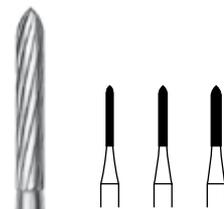


500 314 288072 ...

H282.314. ... 010 012

Параллельный уступ, торпедовидный
Соответствует алмазному бору 877
8-10 лезвий - в зависимости от размера инструмента
Parallel chamfer, torpedo
Matches 877 diamond series
8-10 blades depending on size

H 283



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 289072 ...

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

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



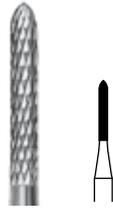
500 204 289072 ...

H283.204. ... - 012 -

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

Параллельный уступ, торпедовидный
Соответствует алмазному бору 878
8-12 лезвий - в зависимости от размера инструмента
Parallel chamfer, torpedo
Matches 878 diamond series
8-12 blades depending on size

H 283 E



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 289080 ...

H283E.314. ...

012

H 284



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 290072 ...

H284.314. ...

014

86

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Для обработки временных конструкций из недорогих металлов и акрила

10 лезвий, стандартный

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

10 blades, normal

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Параллельный уступ, торпедовидный

Соответствует алмазному бору 879

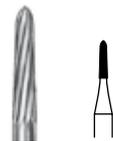
12 лезвий, стандартный

Parallel chamfer, torpedo

Matches 879 diamond series

12 blades, normal

H 281 K



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 296072 ...

H281K.314. ...

012

Конусный уступ, торпедовидный
Соответствует алмазному бору 876K

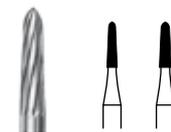
8 лезвий, стандартный

Tapered chamfer, torpedo

Matches 876K diamond series

8 blades, normal

H 282 K



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 297072 ...

H282K.314. ...

014

016

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 297072 ...

H282K.204. ...

014

016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Конусный уступ, торпедовидный

Соответствует алмазному бору 877K

8-10 лезвий - в зависимости от размера инструмента

Tapered chamfer, torpedo

Matches 877K diamond series

8-10 blades depending on size



H 283 K



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 298072 ...

H283K.314. ... 016 +021

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 298072 ...

H283K.204. ... 016 021

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный уступ, торпедовидный

Соответствует алмазному бору 878K

10-12 лезвий - в зависимости от размера инструмента

Tapered chamfer, torpedo

Matches 878K diamond series

10-12 blades depending on size



H 284 K



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 299072 ...

H284K.314. ... 018

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный уступ, торпедовидный

Соответствует алмазному бору 879K

12 лезвий, стандартный

Tapered chamfer, torpedo

Matches 879K diamond series

12 blades, normal



H 297



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 158072 ...

H297.314. ... 012

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Параллельный плечевой уступ, со скругленной кромкой

Соответствует алмазному бору 837KR

10 лезвий, стандартный

Parallel shoulder, rounded edge

Matches 837KR diamond series

10 blades, normal



H 336



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 546072 ...

H336.314. ... 016 018 +021

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой

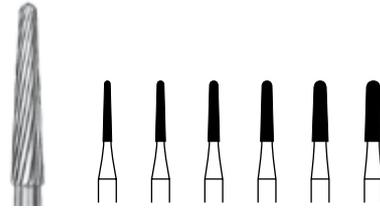
Соответствует алмазному бору 847KR

12 лезвий, стандартный

Tapered shoulder, rounded edge

Matches 847KR diamond series

12 blades, normal



H 375 R



		5	5	5	5	5	5
Размер · 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
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°
US No.		7653	7664	7675	7686	-	-

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 198072 ...

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

Препарирование под коронку
Финишная обработка поверхности культи

Crown preparation
Finishing crown cores

± = \varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Конусный желобообразный уступ, со скругленным кончиком
Соответствует алмазному бору 856
12 лезвий, стандартный
Tapered chamfer, round
Matches 856 diamond series
12 blades, normal



H 132



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Special name		FS3

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 699071 ...

H132.314. ... 008

\varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Соответствует алмазному бору 8955/FSD3F
8 лезвий, стандартный, безопасный кончик
Matches 8955/FSD3F diamond series
8 blades, normal, safe end



H 132 F



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Special name		FS3F

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 699041 ...

H132F.314. ... 008

\varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Соответствует алмазному бору 955EF/FSD3EF
16 лезвий, финишный, безопасный кончик
Matches 955EF/FSD3EF diamond series
16 blades, fine, safe end



H 132 UF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Special name		FS3UF

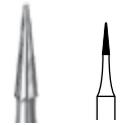
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 699031 ...

H132UF.314. ... 008

\varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Соответствует алмазному бору 955UF/FSD3UF
30 лезвий, ультрафинишный, безопасный кончик
Matches 955UF/FSD3UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



● **H 133**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

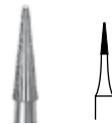


500 314 159071 ...

● **H133.314. ...**

010

Соответствует алмазному бору 8956/FSD4F
8 лезвий, стандартный, безопасный кончик
Matches 8956/FSD4F diamond series
8 blades, normal, safe end



● **H 133 F**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

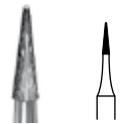


500 314 159041 ...

● **H133F.314. ...**

010

Соответствует алмазному бору 956EF/FSD4EF
16 лезвий, финишный, безопасный кончик
Matches 956EF/FSD4EF diamond series
16 blades, fine, safe end



○ **H 133 UF**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

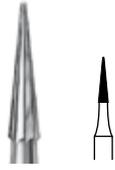


500 314 159031 ...

○ **H133UF.314. ...**

010

Соответствует алмазному бору 956UF/FSD4UF
30 лезвий, ультрафинишный, безопасный кончик
Matches 956UF/FSD4UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



● **H 134**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 164071 ...

● **H134.314. ...** 014

Соответствует алмазному бору 8852/FSD6F
8 лезвий, стандартный, безопасный кончик
Matches 8852/FSD6F diamond series
8 blades, normal, safe end

90



● **H 134 F**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 164041 ...

● **H134F.314. ...** 014

Соответствует алмазному бору 852EF/FSD6F
16 лезвий, финишный, безопасный кончик
Matches 852EF/FSD6EF diamond series
16 blades, fine, safe end



○ **H 134 UF**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 164031 ...

○ **H134UF.314. ...** 014

Соответствует алмазному бору 852UF/FSD6UF
30 лезвий, ультрафинишный, безопасный кончик
Matches 852UF/FSD6UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



Композит
Финишная обработка
лабиальной поверхности
Composite
Labial finishing

● **H 135**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

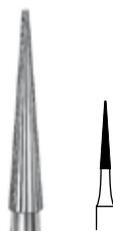


500 314 166071 ...

● **H135.314. ...**

014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Соответствует алмазному бору 8859/FSD9F
8 лезвий, стандартный, безопасный кончик
Matches 8859/FSD9F diamond series
8 blades, normal, safe end



● **H 135 F**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 166041 ...

● **H135F.314. ...**

014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Соответствует алмазному бору 859EF/FSD9EF
16 лезвий, финишный, безопасный кончик
Matches 859EF/FSD9EF diamond series
16 blades, fine, safe end



○ **H 135 UF**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

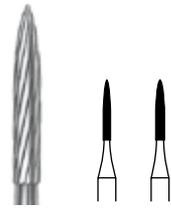


500 314 166031 ...

○ **H135UF.314. ...**

014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Соответствует алмазному бору 859UF/FSD9UF
30 лезвий, ультрафинишный, безопасный кончик
Matches 859UF/FSD9UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



● **H 48 L**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 249072 ...

● **H48L.314. ...**

010 012

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Пламевидный
Соответствует алмазному бору 862
12 лезвий, стандартный
Flame
Matches 862 diamond series
12 blades, normal



Композит
Финишная обработка
лабиальной поверхности
Composite
Labial finishing



● **H 48 LF**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 249042 ...

● **H48LF.314. ...**

012

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Пламевидный
Соответствует алмазному бору 862
20 лезвий, финишный
Flame
Matches 862 diamond series
20 blades, fine



○ **H 48 LUF**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 249032 ...

○ **H48LUF.314. ...**

012

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Пламевидный
Соответствует алмазному бору 862
30 лезвий, ультрафинишный
Flame
Matches 862 diamond series
30 blades, ultra-fine

● H 247



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 195071 ...

● H247.314. ...

007 009 010 012

Соответствует алмазному бору 8957/OSD2F, OSD3F
12 лезвий, стандартный
Matches 8957/OSD2F, OSD3F diamond series
12 blades, normal

● H 247 F



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	007	009
L	mm	3,2	3,2
Special name		OS3F	OS2F

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 195041 ...

● H247F.314. ...

007 009

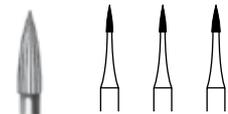
Соответствует алмазному бору 957EF/OSD2EF, OSD3EF
20 лезвий, финишный
Matches 957EF/OSD2EF, OSD3EF diamond series
20 blades, fine



Композит

Финишная обработка окклюзионной поверхности
Composite
Occlusal finishing

● H 246



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 496071 ...

● H246.314. ...

009 010 012

Заостренный
12 лезвий, стандартный
Needle
12 blades, normal

○ H 246 UF



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 496031 ...

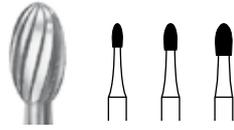
○ H246UF.314. ...

009

Заостренный
30 лезвий, ультрафинишный
Needle
30 blades, ultra-fine



H 379



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 277072 ...

H379.314. ...

014 018 +023

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 277072 ...

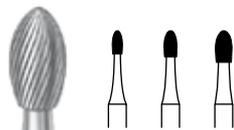
H379.204. ...

014 018 023

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

Яйцевидный
Соответствует алмазному бору 8379/OSD 1
12 лезвий, стандартный
Egg/Football
12 blades, normal
Matches 8379/OSD1 diamond series

H 379 UF



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 277032 ...

H379UF.314. ...

014 018 +023

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 277032 ...

H379UF.204. ...

- 018 023

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

Яйцевидный
Соответствует алмазному бору 379UF/OSD 1UF
30 лезвий, ультрафинишный
Egg/Football
30 blades, ultra-fine
Matches 379UF/OSD1UF diamond series

H 379 F



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 277042 ...

H379F.314. ...

023

\varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Яйцевидный
Соответствует алмазному бору 379EF/OSD 1EF
20 лезвий, финишный
Egg/Football
20 blades, fine
Matches 379EF/OSD1EF diamond series



H 390



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 274072 ...

H390.314. ... 014 016 018

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 274072 ...

H390.204. ... - 016 018

■ = \bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Гранатовидный
12 лезвий, стандартный
Grenade
12 blades, normal



H 390 F



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 274042 ...

H390F.314. ... 016

Гранатовидный
20 лезвий, финишный
Grenade
20 blades, fine



H 390 UF



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 274032 ...

H390UF.314. ... 016 018

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 274032 ...

H390UF.204. ... 016 -

■ = \bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Гранатовидный
30 лезвий, ультрафинишный
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 toothings 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

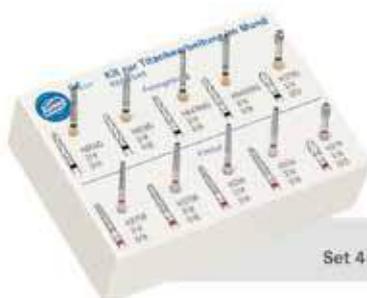
Инструменты для обработки титана во рту

В имплантологии широко применяются титановые абатменты как супраструктуры для последующей установки коронок или мостовидных протезов. Титановые абатменты поставляются в готовом виде или создаются индивидуально зубным техником, таким образом, доктору необходимо лишь выполнить незначительную коррекцию абатмента.

Для осуществления внутриротовой коррекции мы разработали набор инструментов, специально созданный для эффективного препарирования титана во рту. Для последующей финишной обработки мы рекомендуем применять соответствующие финишные инструменты с красной цветовой кодировкой.

Преимущества:

- Грубая крестообразная насечка, специально разработанная для препарирования титана, позволяет обрабатывать этот прочный материал без забивания инструмента
- Разнообразие форм инструментов
- Наличие соответствующих финишных инструментов





● **H 856 G**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **H856G.314. ...** 016 018 +020

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

Конусный желобообразный уступ, со скругленным кончиком

Соответствует алмазному бору 856

Tapered chamfer, round

Matches 856 diamond series



● **H 847 KRG**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **H847KRG.314. ...** 016 018 +020

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

Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой

Соответствует алмазному бору 847KR

Tapered shoulder, rounded edge

Matches 847KR diamond series



● **H 379 G**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **H379G.314. ...** 023

\varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Яйцевидный

Соответствует алмазному бору 379

Egg/Football

Matches 379 diamond series



Препарирование под коронку

Crown preparation

Crown preparation with tungsten carbide instruments

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

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

Препарирование культи зуба под коронку твердосплавными инструментами

Специально разработанные в тесном сотрудничестве с д-ром Дональдом Дж. Александером для рынка США, эти твердосплавные инструменты для препарирования зубов под коронку позволяют точно и контролируемо иссекать материал.

Качество поверхности, обработанной твердосплавными инструментами, идентично тому, которое можно получить, работая алмазным финишным бором. Следовательно, заключительный финишный этап может не потребоваться.





● **H 881 U**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **H881U.314. ...** 012 014 016

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Параллельный желобообразный уступ, со скругленным кончиком
Parallel chamfer, round



● **H 856 U**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **H856U.314. ...** 016 018

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Конусный желобообразный уступ, со скругленным кончиком
Tapered chamfer, round



● **H 878 KU**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **H878KU.314. ...** 016

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Параллельный желобообразный уступ, торпедовидный
Parallel chamfer, torpedo



Боры/Финиры
Burs/Finishing instruments



Шаровидный
Round 102



Бор для удаления камня
Tartar remover 102



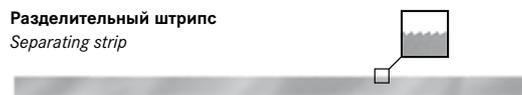
Пламевидный
Flame 103

Инструменты для выравнивания корней
Root planer



104

Разделительный штрипс
Separating strip



105



Steel **Steel** Стальные инструменты

<i>Burs/Finishing instruments</i>	102 – 103	Боры/Финиры
<i>Root planer</i>	104	Инструменты для выравнивания корней
<i>Separating strip</i>	105	Сепарационный штрипс

1



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6
Размер · 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

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



310 204 001001 ...

1.204. ...

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

Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



310 205 001001 ...

1.205. ...

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

102

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

Шаровидный

Не предназначен для автоклавирования

Инструменты с хвостовиком 205 поставляются только в упаковках по 6 штук

Round

Cannot be sterilized in the autoclave

Shank 205 only available in a pack of 6

9120



		6
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	2,5

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



310 314 469381 ...

9120.314. ...

010

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm

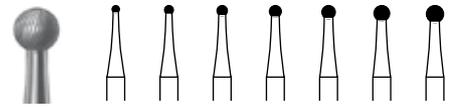
Инструмент для удаления зубного камня

Не предназначен для автоклавирования

Tartar remover

Cannot be sterilized in the autoclave

41



		6	6	6	6	6	6	
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	010	012	014	016	018	021	023
US No.		-	B	C	D	-	200	-

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



310 204 001071 ...

41.204. ...

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

◆ = \varnothing_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = \varnothing_{max} 40000 min⁻¹/rpm

◈ = \varnothing_{max} 70000 min⁻¹/rpm

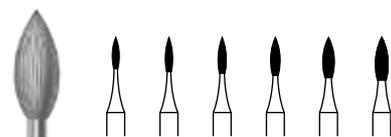
Финир шаровидный

Не предназначен для автоклавирования

Finisher, round

Cannot be sterilized in the autoclave

48



		6	6	6	6	6	6
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	009	010	012	014	016	018
L	mm	4,2	4,6	4,8	5,1	5,4	5,7
US No.		-	242	-	-	-	-

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



310 204 243071 ...

48.204. ...

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

◊ = \varnothing_{max} 40000 min⁻¹/rpm

◈ = \varnothing_{max} 70000 min⁻¹/rpm

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

Финир пламевидный

Не предназначен для автоклавирования

Finisher, flame

Cannot be sterilized in the autoclave



189



		6
Размер - Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	2,6

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



189.204. ...

012

190



		6
Размер - Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	5,6

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



190.205. ...

010

104

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Инструмент для выравнивания корней, нержавеющая сталь

Рекомендуется набор 4362

Root planer, stainless steel

We recommend set 4362

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Инструмент для выравнивания корней, нержавеющая сталь

Рекомендуется набор 4362

Root planer, stainless steel

We recommend set 4362

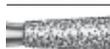
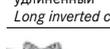
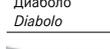
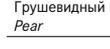
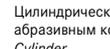
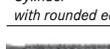
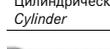
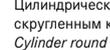
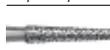
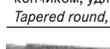
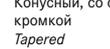


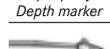
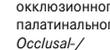
9816.000

Толщина · <i>Thickness</i>	mm	0,05
Ширина (B) · <i>Width (B)</i>	mm	6,0
L	mm	150

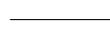
Разделительный штрипс для интерпроксимального использования,
нержавеющая сталь
Separating strip for interproximal use, stainless steel

**Инструменты для
препарирования**
Preparation instruments

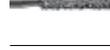
	Шаровидный <i>Round</i>	110-112
	Обратноконусный <i>Inverted cone</i>	112
	Обратноконусный, удлиненный <i>Long inverted cone</i>	113
	Диаболо <i>Diabolo</i>	113
	Грушевидный <i>Pear</i>	113-115
	Цилиндрический, с абразивным кончиком <i>Cylinder, end-coated only</i>	116
	Цилиндрический, со скругленной кромкой <i>Cylinder with rounded edge</i>	116-119
	Цилиндрический <i>Cylinder</i>	119-120
	Цилиндрический, со скругленным кончиком <i>Cylinder round</i>	121-124
	Цилиндрический, с заостренным кончиком <i>Cylinder pointed</i>	124-125
	Конусный, с заостренным кончиком <i>Tapered pointed</i>	125-126
	Конусный, со скругленным кончиком, удлиненный <i>Tapered round, long</i>	127
	Конусный, со скругленной кромкой <i>Tapered with rounded edge</i>	127-132
	Конусный <i>Tapered</i>	132-133
	Конусный, со скругленным кончиком <i>Tapered round</i>	133-136
	Торпедовидный <i>Torpedo</i>	137-139

	Торпедовидный, конусный <i>Torpedo tapered</i>	140-142
	Почковидный <i>Bud</i>	142-143
	Яйцевидный <i>Egg/Football</i>	143-144
	Гранатовидный <i>Grenade</i>	145
	Заостренный <i>Needle</i>	145
	Пламевидный <i>Flame</i>	146-148
	Линзообразный <i>Lenticular</i>	148
	Маркер глубины <i>Depth marker</i>	149-150
	Инструменты для обработки края полости <i>Cavity margin trimmer</i>	151
	Инструмент для окклюзионного/ палатинального иссечения <i>Occlusal-/ palatal grinder</i>	152
	Особая форма <i>Special</i>	152
	Двойной конус <i>Double cone</i>	152
	Интерпроксимальный <i>Interproximal</i>	152
	Колесовидный <i>Wheel</i>	153
	Инструмент для окклюзионного иссечения <i>Occlusal grinder</i>	153

**Инструменты для
микропрепарирования**
*Micropreparation
instruments*

	155-158
	
	
	
	
	

**Инструменты для
обработки циркония**
ZR-Diamonds

	159-161
	
	

**Инструмент для
удаления композита**
Composite remover

	162
---	-----

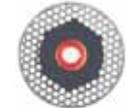
**Боры для разрезания
коронки из ZrO₂**
*Crown cutter
for zirconia*

	163
---	-----

Штрипсы
Diamond strips

	Сотовидные алмазные штрипсы - <i>Diamond strips with honeycomb design</i>	164-165
	Алмазные штрипсы - <i>Diamond strips</i>	166-167

Финишный диск
Finishing disc

	168
---	-----

**Инструменты для
выравнивания корней**
Root planers

	169
---	-----

**Инструменты для
реципрокного
наконечника**
*Files for reciprocating
handpiece*

	170-171
---	---------



Diamond Алмазные инструменты

<i>Preparation instruments</i>	108 – 154	Инструменты для препарирования
<i>Micropreparation instruments</i>	155 – 158	Инструменты для микропрепарирования
<i>ZR-Diamonds</i>	159 – 161	Инструменты для обработки циркония
<i>Composite remover</i>	162	Инструмент для удаления композита
<i>Crown cutter for zirconia</i>	163	Боры для разрезания циркониевых коронок
<i>Diamond strips</i>	164 – 167	Алмазные штрипсы
<i>Finishing disc</i>	168	Финишный диск
<i>Root planer</i>	169	Инструменты для выравнивания корней
<i>Files for reciprocating handpiece</i>	170 – 171	Инструменты для реципрокного наконечника



Алмазные инструменты

Diamond instruments

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

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

S-Diamonds

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

Advantages:

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

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



На этих страницах каталога мы бы хотели предложить вашему вниманию богатый выбор наших алмазных боров.

Инструменты этого раздела разделены по группам: в зависимости от формы рабочей части. Исключение составляют боры особого предназначения (например, для микропрепарирования). Эти специальные инструменты представлены как отдельные группы с соответствующим каждой группе кратким описанием.

Наши S-алмазные (структурные) боры и инструменты с направляющим пином не объединены в отдельные группы. Они находятся в разделе каталога вместе со стандартными инструментами в соответствии с формой их рабочей части. Именно по этой причине мы бы хотели коротко представить эти инструменты:

S-алмазные боры

Особый дизайн рабочей части с расположенными в шахматном порядке ровными сегментами создает многогранную структуру инструмента, что, в свою очередь, обеспечивает более эффективное иссечение материала, адекватное удаление стружки и оптимальное охлаждение.

Преимущества:

- Инструменты удаляют значительно больший объем зубной ткани, чем обычные алмазные боры
- Экономия времени за счет более быстрого иссечения ткани
- Обеспечение комфорта для пациента

Для получения поверхности оптимального качества необходимо использовать финишные инструменты соответствующей формы. Каталожные номера этих структурных инструментов начинаются с буквы «S». Для легкости узнавания мы снабдили их позолоченными хвостовиками.



Алмазные инструменты

Diamondinstruments

Guide-Pin-Diamonds

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

Advantages:

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

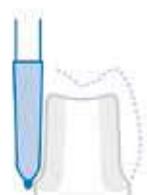
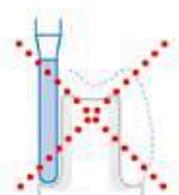


Алмазные инструменты с направляющим пином

Алмазные инструменты с направляющим пином для atraumaticного, не повреждающего мягкие ткани позиционирования границы препарирования уступа были разработаны при непосредственном участии проф. Гюная и д-ра Брандеса. Особый акцент был сделан на создание алмазных инструментов с неабразивным направляющим пином. Он служит как ограничитель глубины в горизонтальной плоскости и предотвращает чрезмерное препарирование. Более того, при поддесневом препарировании направляющий пин гарантирует соблюдение предопределенного расстояния относительно пародонта. Каталожные номера этих инструментов заканчиваются на букву «Р», что обозначает «Pin» - пин.

Преимущества:

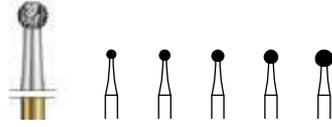
- Контролируемое препарирование с точно определенной глубиной уступа
- Практически полностью исключается нарушение биологической ширины



Set 4384A + 4410



● S 6801



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	023

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



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

+ = \ominus_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

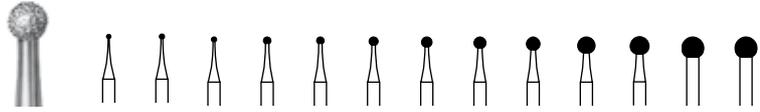
Шаровидный

Соответствует твердосплавному бору H41

Round

Matches H41 carbide finisher series

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



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Размер - Size		Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	023	025	029	035
FGS - Friction Grip short (FGS)															
806 313 001524 ...															
	801.313. ...		-	-	-	-	010	-	014	-	018	-	-	-	-
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)															
806 314 001494 ...															
○	801UF.314. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	-	+023	-	-	-
806 314 001504 ...															
●	801EF.314. ...		-	007	-	-	-	-	-	-	018	+023	025	029	-
806 314 001514 ...															
●	8801.314. ...		-	007	-	-	-	012	014	-	018	+023	025	029	035
806 314 001524 ...															
	801.314. ...		006	007	008	009	010	012	014	016	018	+023	-	029	035
806 314 001534 ...															
●	6801.314. ...		-	-	-	009	010	012	014	016	018	+023	-	029	-
806 314 001544 ...															
●	5801.314. ...		-	-	-	-	-	-	-	016	-	+023	-	-	-
Под турбинный наконечник, длинный (FGL) - Friction Grip long (FGL)															
806 315 001524 ...															
	801.315. ...		-	-	-	-	-	012	-	016	-	-	-	-	-
Под угловой наконечник (RA) - 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

Шаровидный
Round



801 L
6801 L



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 697524 ...

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

806 314 697534 ...

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

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Шаровидный, с длинной шейкой
Round, long neck

802
6802



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 002524 ...

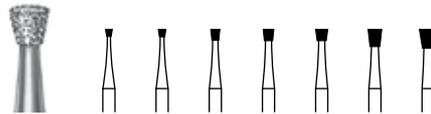
802.314. ... **009** **010** **012** **014** **016** **018**

806 314 002534 ...

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

Шаровидный, шейка с алмазным покрытием
Round, coated neck

805
6805



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 010524 ...

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

806 314 010534 ...

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

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Обратноконусный бор
Inverted cone



Препарирование полости
Обратноконусный бор
Cavity preparation
Inverted cone

807



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 225524 ...

807.314. ... 012 016 018

Обратноконусный, удлиненный
Long inverted cone

813



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 032524 ...

813.314. ... 010 014 016 018

Диаболо
Diabolo

806

6806



		5	5	5	5	5	5
Размер · 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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 019524 ...

806.314. ... 009 010 012 014 016 018

806 314 019534 ...

6806.314. ... - 010 012 014 - -

Диаболо
Diabolo

822



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 232524 ...

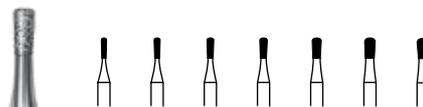
822.314. ... 008 009

Грушевидный, маленький
Pear, small



Препарирование полости
Грушевидный
Cavity preparation
Pear

- 830 EF
- 8830
- 830
- 6830



		5	5	5	5	5	5	
Размер · 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

FGS · Friction Grip short (FGS)



806 313 233524 ...

830.313. ...

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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 233504 ...

830EF.314. ...

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

806 314 233514 ...

8830.314. ...

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

806 314 233524 ...

830.314. ...

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

806 314 233534 ...

6830.314. ...

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

Грушевидный
Pear



Препарирование полости
S-алмазный инструмент
Cavity preparation
S-Diamond

- S 6830 L



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



S6830L.314. ...

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

Под турбинный наконечник, длинный (FGL) · Friction Grip long (FGL)



S6830L.315. ...

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

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Грушевидный, удлиненный

Соответствует твердосплавному финиру H47L

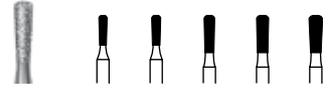
Pear, long

Matches H47L carbide finisher series



Препарирование полости
Грушевидный, удлиненный
Cavity preparation
Pear, long

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



	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	4,0	4,0	5,0	5,0	5,0

FGS · Friction Grip short (FGS)



806 313 234524 ...

830L.313. ...

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

Под турбинный наконечник (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 ...

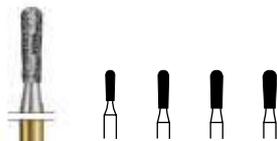
5830L.314. ...

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



Грушевидный, удлиненный
Pear, long

- S 6830 RL



	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● S6830RL.314. ...	012	014	016	018
--------------------	-----	-----	-----	-----

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Грушевидный, удлиненный, со скругленным кончиком
Pear, long, round

- 8830 RL
- 830 RL
- 6830 RL



	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

Под турбинный наконечник (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
-----	-----	-----	-----

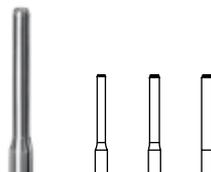


Грушевидный, удлиненный, со скругленным кончиком
Pear, round, long



Препарирование под коронку
Точное позиционирование уступа
Crown preparation
Margin refinement

10839



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction
Grip (FG)



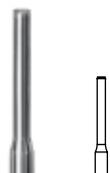
10839.314. ... **+012 014 016**

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Для углубления границы препарирования (используется после препарирования уступа алмазными борами 837KR/837LKR) или для создания ровного дна полости

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

839



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012

Под турбинный наконечник (FG) · Friction
Grip (FG)



806 314 150524 ...

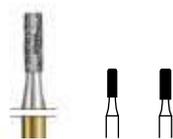
839.314. ... **012**

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Для углубления границы препарирования (используется после препарирования уступа алмазными борами 837/837L) или для создания ровного дна полости

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

S 6835 KR



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction
Grip (FG)



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

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Цилиндрический, укороченный, со скругленной кромкой

Short cylinder, rounded edge

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



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 156504 ...

● 835KREF.314. ...	-	-	-	-	012	-	-
--------------------	---	---	---	---	-----	---	---

806 314 156514 ...

● 8835KR.314. ...	-	008	-	010	012	014	016
-------------------	---	-----	---	-----	-----	-----	-----

806 314 156524 ...

● 835KR.314. ...	007	008	009	010	012	014	016
------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

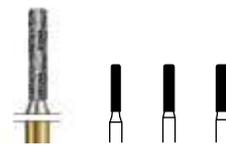
806 314 156534 ...

● 6835KR.314. ...	-	-	-	010	012	014	-
-------------------	---	---	---	-----	-----	-----	---

Препарирование под коронку
Цилиндрический, со скругленной
кромкой
Cavity preparation
Cylinder with rounded edge

Цилиндрический, укороченный, со скругленной
кромкой
Cylinder short, rounded edge

- S 6836 KR



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

Под турбинный наконечник (FG) - Friction
Grip (FG)

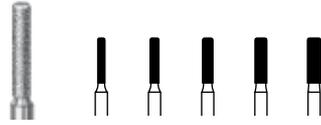


● S6836KR.314. ...	012	014	016
--------------------	-----	-----	-----

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model,
patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Параллельный плечевой уступ, укороченный, со
скругленной кромкой
Short parallel shoulder, rounded edge

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



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

FG - Friction Grip (FG)

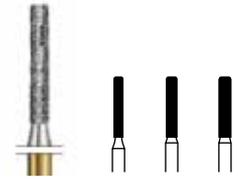


806 314 157504 ...	●	836KREF.314. ...	-	012	-	-	-
806 314 157514 ...	●	8836KR.314. ...	■010	012	014	016	018
806 314 157524 ...	●	836KR.314. ...	■010	012	014	016	018
806 314 157534 ...	●	6836KR.314. ...	■010	012	014	-	-

■ = ∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Параллельный плечевой уступ, укороченный, со скругленной кромкой
Short parallel shoulder, rounded edge

- S 6837 KR



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

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 157534 ...	●	S6837KR.314. ...	+012	014	016
--------------------	---	------------------	------	-----	-----

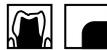
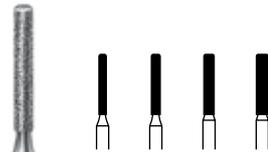
+ = ∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Параллельный плечевой уступ, со скругленной кромкой

Соответствует твердосплавному финиру H297
Parallel shoulder, rounded edge
Matches H297 carbide finisher series

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



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



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

■ = ∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Параллельный плечевой уступ, со скругленной кромкой

Соответствует твердосплавному финиру H297
Parallel shoulder, rounded edge
Matches H297 carbide finisher series



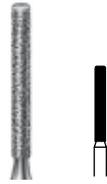
Препарирование под коронку

Параллельный плечевой уступ, со скругленной кромкой

Crown preparation

Parallel shoulder, rounded edge

837 LKR



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



837LKR.314. ... 014

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Параллельный плечевой уступ, удлиненный, со скругленной кромкой

Long parallel shoulder, rounded edge

842 KR



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



842KR.314. ... 014

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Параллельный плечевой уступ, удлиненный, со скругленной кромкой

Long parallel shoulder, rounded edge



Препарирование полости
Выраженная кромка
Cavity preparation
Sharp edge

8835 835 6835



		5	5	5	5	5	5	
Размер · 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

FGS · Friction Grip short (FGS)



806 313 107524 ...

835.313. ... - - - 010 012 - -

806 313 107534 ...

6835.313. ... - - - - 012 - -

Под турбинный наконечник (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 -

Цилиндрический, укороченный
Cylinder, short



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

Под турбинный наконечник (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	-	-

■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Параллельный плечевой уступ, укороченный
Short parallel shoulder



		5	5	5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0

Под турбинный наконечник (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	-

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Параллельный плечевой уступ
Parallel shoulder

837 L



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



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

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Параллельный плечевой уступ, удлиненный
Long parallel shoulder

842



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



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

\odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Параллельный плечевой уступ, экстрадлинный
Extra long parallel shoulder

● 8838
● 838
● 6838



		5	5	5	5
Размер · 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 ...

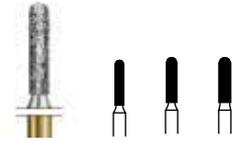
● 838.314. ... 008 009 010 012

806 314 137534 ...

● 6838.314. ... - - - 012

Цилиндрический, укороченный, со скругленным кончиком
Short cylinder, round

● S 6880



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

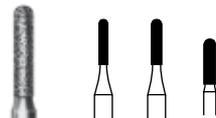


● S6880.314. ... 012 014 016

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Параллельный желобообразный уступ, укороченный, со скругленным кончиком
Short parallel chamfer, round

● 8880
● 880
● 6880



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 140514 ...

● 8880.314. ... 012 014 016

806 314 140524 ...

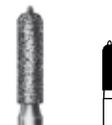
● 880.314. ... 012 014 -

806 314 140534 ...

● 6880.314. ... 012 014 -

Параллельный желобообразный уступ, укороченный, со скругленным кончиком
Short parallel chamfer, round

● 8880 P
● 880 P



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	6,0
L ₁	mm	0,5

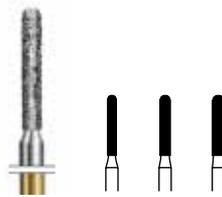
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● 8880P.314. ... 018

● 880P.314. ... 018

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Параллельный желобообразный уступ, со скругленным кончиком
Глубина препарирования составляет 0,65 мм по краю коронки
Parallel chamfer, round
Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin



S 6881



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



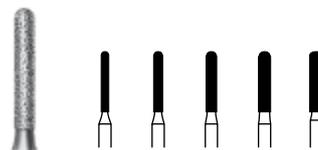
S6881.314. ...	+012	014	016
-----------------------	-------------	------------	------------

+ = \bigcirc_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Параллельный желобообразный уступ, со скругленным кончиком
Parallel chamfer, round

- **881 EF**
- **8881**
- **881**
- **6881**
- **5881**



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

FG · Friction Grip (FG)



806 314 141504 ...

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

806 314 141514 ...

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

806 314 141524 ...

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

806 314 141534 ...

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

806 314 141544 ...

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

\blacksquare = \bigcirc_{max} 160000 min⁻¹/rpm

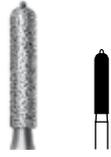
+ = \bigcirc_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Параллельный желобообразный уступ, со скругленным кончиком
Parallel chamfer, round



Препарирование под коронку
Параллельный желобообразный уступ, со скругленным кончиком
Crown preparation
Parallel chamfer, round

● **8881 P**
881 P



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **8881P.314. ...** **018**

881P.314. ... **018**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

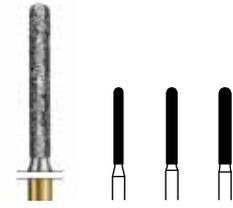
Параллельный желобообразный уступ, со скругленным кончиком

Глубина препарирования составляет 0,65 мм по краю коронки

Parallel chamfer, round

Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin

● **S 6882**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **S6882.314. ...** **012** **+014** **+016**

■ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

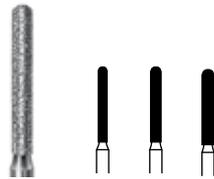
+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Параллельный желобообразный уступ, удлиненный, со скругленным кончиком

Long parallel chamfer, round

● **8882**
882



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 142514 ...

● **8882.314. ...** **012** **014** **016**

806 314 142524 ...

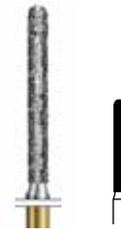
882.314. ... **012** **014** **-**

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Параллельный желобообразный уступ, удлиненный, со скругленным кончиком

Long parallel chamfer, round

● **S 6882 L**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **S6882L.314. ...** **014**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Параллельный желобообразный уступ, экстрадлинный, со скругленным кончиком

Extra long parallel chamfer, round



● **8882 L**

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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 143514 ...

● **8882L.314. ...** **014**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Параллельный желобообразный уступ, экстрадлинный, со скругленным кончиком
Extra long parallel chamfer, round



● **8884**
● **884**
● **6884**

		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	6,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 129514 ...

● **8884.314. ...** **012**

806 314 129524 ...

● **884.314. ...** **012**

806 314 129534 ...

● **6884.314. ...** **012**

Цилиндрический, укороченный, со скошенным кончиком
Cylinder short, with beveled tip



● **8885**
● **885**
● **6885**

		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	014
L	mm	8,0	8,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 130514 ...

● **8885.314. ...** **+012 014**

806 314 130524 ...

● **885.314. ...** **+012 014**

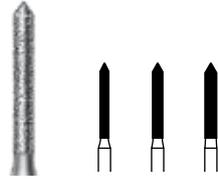
806 314 130534 ...

● **6885.314. ...** **+012 014**

Препарирование под коронку
Цилиндрический, со скошенным кончиком
Crown preparation
Cylinder with beveled tip

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Цилиндрический, со скошенным кончиком
Cylinder with beveled tip

● 8886
● 886
● 6886



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

Под турбинный наконечник (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

Цилиндрический, удлиненный, со скошенным кончиком

Cylinder long, with beveled tip

● **S 6886 K**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **S6886K.314. ...** 018

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Конусный, удлиненный, со скошенным кончиком
Tapered with beveled tip, long

○ **852 UF**
● **852 EF**
● **8852**
● **852**
● **6852**



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 164494 ...

○ **852UF.314. ...** - 014 - -

806 314 164504 ...

● **852EF.314. ...** - 014 - -

806 314 164514 ...

● **8852.314. ...** 012 014 - -

806 314 164524 ...

● **852.314. ...** 012 - - 037

806 314 164534 ...

● **6852.314. ...** 012 - +023 -

□ = ○_{max} 120000 min⁻¹/rpm

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Соответствует твердосплавному финиру H134/FS6
Matches H134/FS6 carbide finisher series



Композит
Обработка лицевой поверхности
Composite
Facial surface trimming



- 955 UF
- 955 EF
- 8955



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Special name	FSD3	

Под турбинный наконечник (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

Соответствует твердосплавным финирам H132/FS3, H132F/FS3F

Matches H132/FS3, H132F/FS3F carbide finisher series

- 956 UF
- 956 EF
- 8956



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,0
Special name	FSD4	

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 159494 ...

- 956UF.314. ... 010

806 314 159504 ...

- 956EF.314. ... 010

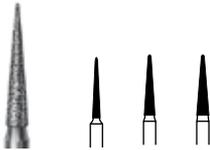
806 314 159514 ...

- 8956.314. ... 010

Соответствует твердосплавному финиру H133/FS4

Matches H133/FS4 carbide finisher series

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



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 165494 ...

- 858UF.314. ... - +014 -

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 165524 ...

- 858.314. ... +010 +014 016

Под турбинный наконечник, короткий (FGS) · Friction Grip short (FGS)



806 313 165524 ...

- 858.313. ... - +014 -

806 314 165504 ...

- 858EF.314. ... +010 +014 -

806 314 165514 ...

- 8858.314. ... +010 +014 -

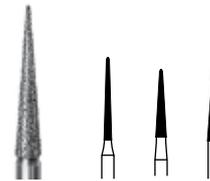
806 314 165534 ...

- 6858.314. ... - +014 -

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Остроконечный
Pointed

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



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018
L	mm	11,0	9,0	10,0
Угол · Angle	α	2°	3,7°	3,6°
Special name		-	FSD9F	-



806 314 166494 ...

- 859UF.314. ... - 014 -

806 314 166504 ...

- 859EF.314. ... 010 014 018

806 314 166514 ...

- 8859.314. ... 010 014 018

806 314 167524 ...

806 314 166524 ...

- 859.314. ... 010 - 018

806 314 166534 ...

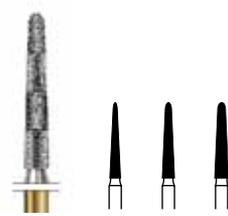
- 6859.314. ... - - 018

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Соответствует твердосплавному финиру H135/FS9

Matches H135/FS9 carbide finisher series

S 6850



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



S6850.314. ... 014 016 018

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

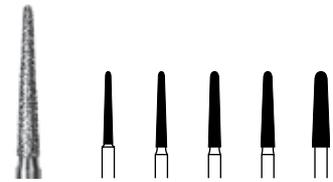
Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Конусный желобообразный уступ, удлиненный
Long tapered chamfer

8850
850
6850
5850



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

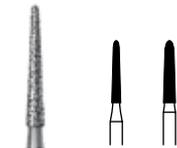


806 314 199514 ...
8850.314. ... 012 014 016 018 -
806 314 199524 ...
850.314. ... 012 014 016 018 023
806 314 199534 ...
6850.314. ... - 014 016 018 023
806 314 199544 ...
5850.314. ... - - 016 - -

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный, удлиненный, со скругленным кончиком
Tapered round, long

8868
868



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



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

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный, со скругленным кончиком
Tapered round

S 6845 KR



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018	025
L	mm	4,0	4,0
Угол · Angle	α	3°	5°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



S6845KR.314. ... 018 025

⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Конусный, со скругленной кромкой
Tapered, rounded edge



Препарирование полости
Конусный, со скругленной кромкой
Cavity preparation
Tapered with rounded edge

● **845 KREF**
● **8845 KR**
845 KR



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	018	021	025
L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0
Угол · Angle	α	3°	3°	4°	5°

Под турбинный наконечник (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

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный, со скругленной кромкой
Смотрите набор 4261, стр. 348
Tapered, rounded edge
See set 4261, page 348

845 KRD



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	4,0
Угол · Angle	α	3°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 544504 ...	● 845KRD.314. ...	025
--------------------	--------------------------	-----

Конусный, со скругленной кромкой, маркировка глубины на 2 мм
Смотрите набор 4262/S, стр. 347
Tapered, rounded edge, depth marking at 2 mm
See set 4262/S, page 347

● **846 KREF**
● **8846 KR**
846 KR



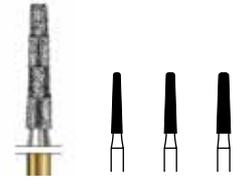
		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	6,0	6,0
Угол · Angle	α	2,5°	2,5°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 544504 ...	● 846KREF.314. ...	016	-
806 314 544514 ...	● 8846KR.314. ...	016	018
806 314 544524 ...	● 846KR.314. ...	016	018

Конусный плечевой уступ, укороченный, со скругленной кромкой
Short tapered shoulder, rounded edge



● **S 6847 KR**



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°	2°

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)

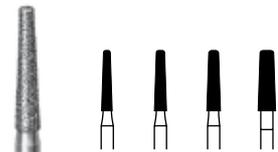


● S6847KR.314. ...	014	016	018
---------------------------	-----	-----	-----

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой
Соответствует твердосплавному финиру H336
Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336 carbide finisher series

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



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	016	018	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2,5°

FG - Friction Grip (FG)



● 847KREF.314. ...	-	016	-	+023
---------------------------	---	-----	---	------

● 8847KR.314. ...	014	016	018	+023
--------------------------	-----	-----	-----	------

● 847KR.314. ...	014	016	-	+023
-------------------------	-----	-----	---	------

● 6847KR.314. ...	-	016	018	+023
--------------------------	---	-----	-----	------

+ = O_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой
Соответствует твердосплавному финиру H336
Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336 carbide finisher series

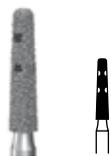


Препарирование под коронку

Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой

Crown preparation

Tapered shoulder, rounded edge



● **6847 KRD**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **6847KRD.314. ...** 016

Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой, маркировка глубины на 2 и 4 мм
Смотрите набор 4562/S, стр. 347
Соответствует твердосплавному финиру H336
Tapered shoulder, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm
See set 4562/S, page 347
Matches H336 carbide finisher series

● **S 6848 KR**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **S6848KR.314. ...** 014 016 018

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents

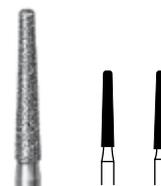
DE 199 08 507

EP 1 031 325

Конусный плечевой уступ, удлиненный, со скругленной кромкой

Long tapered shoulder, rounded edge

● **8848 KR**
848 KR



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **8848KR.314. ...** 016 018

806 314 553514 ...

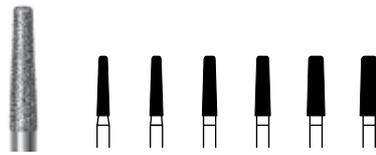
806 314 553524 ...

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный плечевой уступ, удлиненный, со скругленной кромкой

Long tapered shoulder, rounded edge

● **8951 KR**
951 KR



		5	5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016	017	019	020	023	024
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 585514 ...

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

806 314 585524 ...

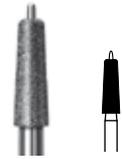
951KR.314. ... 016 - +019 - +023 -

■ = ∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой, увеличенной общей длиной и дополнительными промежуточными размерами
Tapered shoulder, rounded edge with longer total lengths and special intermediate sizes

● **8372 P**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L ₁	mm	1,1
Угол · Angle	α	2,5°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 584504 ...

● **8372P.314. ...** 023

∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой
Глубина препарирования составляет 0,59 мм по краю коронки

Tapered shoulder, rounded edge

Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin

● **8372 PL**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L ₁	mm	1,6
Угол · Angle	α	2,5°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **8372PL.314. ...** 023

∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой, с экстрадлинным направляющим пином
Глубина препарирования составляет 0,59 мм по краю коронки

Tapered shoulder rounded edge with extra long guide pin
Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin

● **959 KREF**
● **8959 KR**
959 KR



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Угол · Angle	α	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 584504 ...

● **959KREF.314. ...** 018

806 314 584514 ...

● **8959KR.314. ...** 018

806 314 584524 ...

959KR.314. ... 018

Конусный, со скругленной кромкой
Tapered, rounded edge



959 KRD



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Угол · Angle	α	2°

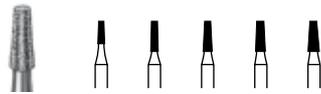
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



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

Конусный, со скругленной кромкой, маркировка глубины на 2 и 4 мм
Tapered, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm
Смотрите набор 4562/S, стр. 347
See set 4562/S, page 347

845
6845



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 168524 ...

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

806 314 168534 ...

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

Конусный
Tapered

8846
846
6846



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 171514 ...

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

806 314 171524 ...

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

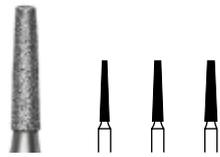
806 314 171534 ...

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

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Конусный плечевой уступ, укороченный
Short tapered shoulder

- 8847
- 847
- 6847
- 5847



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

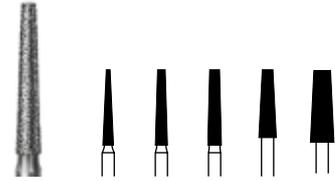


806 314 172514 ...	● 8847.314. ...	+012	014	016
806 314 172524 ...	● 847.314. ...	+012	014	016
806 314 172534 ...	● 6847.314. ...	+012	014	016
806 314 172544 ...	● 5847.314. ...	-	-	016

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный плечевой уступ
Tapered shoulder

- 8848
- 848
- 6848
- 5848



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 173514 ...	● 8848.314. ...	-	+016	-	-	-
806 314 173524 ...	● 848.314. ...	+014	+016	+018	+023	-
806 314 173534 ...	● 6848.314. ...	-	+016	+018	+023	+031
806 314 173544 ...	● 5848.314. ...	-	+016	-	-	-

□ = \odot_{\max} 140000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный плечевой уступ, удлиненный
Long tapered shoulder

- 957 EF
- 8957



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 195504 ...	● 957EF.314. ...	007	009
806 314 195514 ...	● 8957.314. ...	007	009

Конусный, со скругленным кончиком
Соответствует твердосплавному финиру H247
Tapered, round
Matches H247 carbide finisher series

- 849
- 6849



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

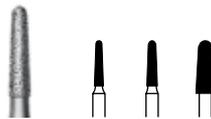
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 194524 ...	● 849.314. ...	010	012	016
806 314 194534 ...	● 6849.314. ...	-	012	016

Конусный, со скругленным кончиком
Tapered round

- **8855**
- **855**
- **6855**
- **5855**



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	014	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Угол · Angle	α	2,5°	2,5°	4°

Под турбинный наконечник (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

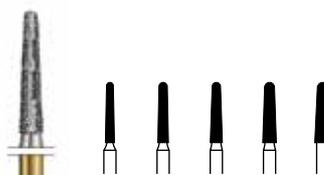
■ = ∅_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

Конусный желобообразный уступ, укороченный, со скругленным кончиком
Short tapered chamfer, round



Препарирование под коронку
S-алмазный инструмент
Crown preparation
S-Diamond

- **S 6856**



		5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **S6856.314. ...** 012 014 016 018 +021

+ = ∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents

DE 199 08 507
EP 1 031 325

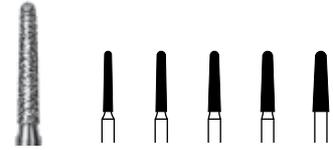
Конусный желобообразный уступ, со скругленным кончиком

Соответствует твердосплавному финиру H375R

Tapered chamfer, round

Matches H375R carbide finisher series

- **856 EF**
- **8856**
- 856**
- **6856**
- **5856**



Препарирование под коронку
Конусный желобообразный уступ,
со скругленным кончиком
Crown preparation
Tapered chamfer, round



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Угол · Angle	α	1,7°	1,7°	2°	2°	2°

FGS · Friction Grip short (FGS)



806 313 198534 ...

● 6856.313. ...	-	-	016	-	-
---	---	---	-----	---	---

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 198504 ...

● 856EF.314. ...	+012	-	016	-	-
---	------	---	-----	---	---

806 314 198514 ...

● 8856.314. ...	+012	014	016	018	+021
---	------	-----	-----	-----	------

806 314 198524 ...

856.314. ...	+012	014	016	018	-
---------------------	------	-----	-----	-----	---

806 314 198534 ...

● 6856.314. ...	+012	014	016	018	+021
---	------	-----	-----	-----	------

806 314 198544 ...

● 5856.314. ...	-	014	016	018	-
---	---	-----	-----	-----	---

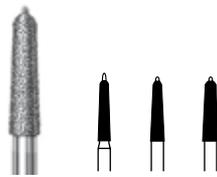
+ = \varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный желобообразный уступ, со скругленным кончиком

Соответствует твердосплавному финиру H375R

Tapered chamfer, round

Matches H375R carbide finisher series



- 8856 P
- 856 P
- 6856 P



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



Препарирование под коронку

Конусный бор с направляющим пином

Crown preparation

Tapered chamfer with guide pin

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

∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

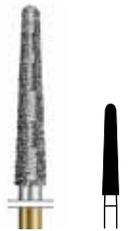
Конусный желобообразный уступ, со скругленным кончиком

Глубина препарирования составляет 0,30 мм (размер 016), 0,38 мм (размер 018) или 0,54 мм (размер 021) по краю коронки

Tapered chamfer, round

Creates a cutting depth of 0.30 mm (size 016), 0.38 mm (size 018) or 0.54 mm (size 021) at the crown margin

● S 6856 XL



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Угол · Angle	α	2°

FG · Friction Grip (FG)



● S6856XL.314. ...	021
--------------------	-----

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 199 08 507
EP 1 031 325

Конусный желобообразный уступ, экстрадлинный, со скругленным кончиком

Extra long tapered chamfer, round

● 8856 XL



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Угол · Angle	α	2°

FG · Friction Grip (FG)



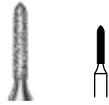
● 8856XL.314. ...	021
-------------------	-----

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный желобообразный уступ, экстрадлинный, со скругленным кончиком

Extra long tapered chamfer, round

● **8876**
876



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009
L	mm	5,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 287514 ...

● **8876.314. ...** **009**

806 314 287524 ...

● **876.314. ...** **009**

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Параллельный желобообразный уступ, укороченный, торпедовидный

Соответствует твердосплавному финиру H281

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H281 carbide finisher series

● **S 6877**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **S6877.314. ...** **012** **014** **016**

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

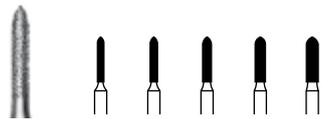
Параллельный желобообразный уступ, укороченный, торпедовидный

Соответствует твердосплавному финиру H282

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H282 carbide finisher series

● **8877**
877
● **6877**



		5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

FGS · Friction Grip short (FGS)



806 313 288514 ...

● **8877.313. ...** - - **012** - -

806 313 288534 ...

● **6877.313. ...** - - **012** - -

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 288514 ...

● **8877.314. ...** ■009 ■010 **012** **014** **016**

806 314 288524 ...

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

806 314 288534 ...

● **6877.314. ...** - ■010 **012** - -

■ = ⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

Параллельный желобообразный уступ, укороченный, торпедовидный

Соответствует твердосплавному финиру H282

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H282 carbide finisher series

● **S 6878**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **S6878.314. ...** **+012** **014** **016**

+ = ⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Параллельный желобообразный уступ, торпедовидный

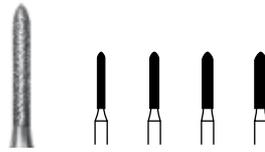
Соответствует твердосплавному финиру H283

Parallel chamfer, torpedo

Matches H283 carbide finisher series



- 878 EF
- 8878
- 878
- 6878
- 5878



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

Под турбинный наконечник, короткий (FGS) ·
Friction Grip short (FGS)



806 313 289514 ...

● 8878.313. ...	-	+012	-	-
---	---	------	---	---

806 313 289524 ...

878.313. ...	-	012	-	-
---------------------	---	-----	---	---

806 313 289534 ...

● 6878.313. ...	-	-	014	-
---	---	---	-----	---

Под турбинный наконечник (FG) · Friction
Grip (FG)



806 314 289504 ...

● 878EF.314. ...	-	+012	014	-
---	---	------	-----	---

806 314 289514 ...

● 8878.314. ...	010	+012	014	016
---	-----	------	-----	-----

806 314 289524 ...

878.314. ...	010	+012	014	016
---------------------	-----	------	-----	-----

806 314 289534 ...

● 6878.314. ...	010	+012	014	016
---	-----	------	-----	-----

806 314 289544 ...

● 5878.314. ...	-	-	014	-
---	---	---	-----	---

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Параллельный желобообразный уступ, торпедовидный

Соответствует твердосплавному финиру H283

Parallel chamfer, torpedo

Matches H283 carbide finisher series

Препарирование под коронку
Параллельный желобообразный
уступ, торпедовидный бор
Crown preparation
Parallel chamfer, torpedo



● S 6879



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● S6879.314. ...	■012	+014	+016
------------------	------	------	------

■ = \bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = \bigcirc_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Параллельный желобообразный уступ, удлиненный, торпедовидный

Соответствует твердосплавному финиру H284

Long parallel chamfer, torpedo

Matches H284 carbide finisher series



● 879 EF

● 8879

● 879

● 6879



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0

FG · Friction Grip (FG)



● 879EF.314. ...	-	■012	+014	-
------------------	---	------	------	---

● 8879.314. ...	■010	■012	+014	+016
-----------------	------	------	------	------

● 879.314. ...	■010	■012	+014	-
----------------	------	------	------	---

● 6879.314. ...	-	■012	+014	+016
-----------------	---	------	------	------

■ = \bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = \bigcirc_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Параллельный желобообразный уступ, удлиненный, торпедовидный

Соответствует твердосплавному финиру H284

Long parallel chamfer, torpedo

Matches H284 carbide finisher series



● 8879 L

879 L



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● 8879L.314. ...	014
------------------	-----

● 879L.314. ...	014
-----------------	-----

\bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Параллельный желобообразный уступ, удлиненный, торпедовидный

Long parallel chamfer, torpedo



● 8878 P

● 6878 P



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● 8878P.314. ...	014
------------------	-----

● 6878P.314. ...	014
------------------	-----

\bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Параллельный желобообразный уступ, торпедовидный
Соответствует твердосплавному финиру H283

Глубина препарирования составляет 0,45 мм по краю коронки

Parallel chamfer, torpedo

Matches H283 carbide finisher series

Creates a cutting depth of 0.45 mm at the crown margin



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 296514 ...	8876K.314. ...	012				
806 314 296524 ...	876K.314. ...	012				
806 314 296534 ...	6876K.314. ...	012				

Конусный желобообразный уступ, укороченный, торпедовидный
Соответствует твердосплавному финиру H281K
Short tapered chamfer, torpedo
Matches H281K carbide finisher series



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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 297514 ...	8877K.314. ...	-	014	016	-	-
806 314 297524 ...	877K.314. ...	012	014	016	-	-
806 314 297534 ...	6877K.314. ...	012	014	016	018	+021
806 314 297544 ...	5877K.314. ...	-	-	016	-	-

+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Конусный желобообразный уступ, укороченный, торпедовидный
Соответствует твердосплавному финиру H282K
Short tapered chamfer, torpedo
Matches H282K carbide finisher series



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



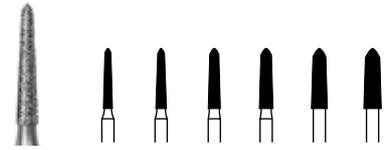
806 314 297534 ...	S6878K.314. ...	+012	014	016	018	+021
--------------------	------------------------	------	-----	-----	-----	------

+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*
DE 199 08 507
EP 1 031 325
Конусный желобообразный уступ, торпедовидный
Соответствует твердосплавному финиру H283K
Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series



Препарирование под коронку
Модифицированный желобообразный уступ, торпедовидный бор
Crown preparation
Modified chamfer, torpedo

- 8878 K
- 878 K
- 6878 K
- 5878 K



		5	5	5	5	5	5
Размер · 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
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



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

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

Конусный желобообразный уступ, торпедовидный
Соответствует твердосплавному финиру H283K
Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series

- 8878 KP
- 878 KP



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018	021
L	mm	8,0	8,0
L₁	mm	0,5	0,5
Угол · Angle	α	2°	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 298514 ...	● 8878KP.314. ...	018	021
806 314 298524 ...	● 878KP.314. ...	018	021

\varnothing_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Конусный желобообразный уступ, торпедовидный
Глубина препарирования составляет 0,38 мм (размер 018) или 0,54 мм (размер 021) по краю коронки
Tapered chamfer, torpedo
Creates a cutting depth of 0.38 mm (size 018) or 0.54 mm (size 021) at the crown margin

- S 6879 K



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018	021
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

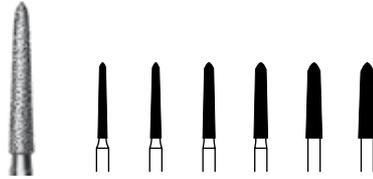


806 314 298514 ...	● S6879K.314. ...	014	016	018	021
--------------------	-------------------	-----	-----	-----	-----

\varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325
Конусный желобообразный уступ, удлиненный, торпедовидный
Соответствует твердосплавному финиру H284K
Long tapered chamfer, torpedo
Matches H284K carbide finisher series

- 8879 K
- 879 K
- 6879 K
- 5879 K



		5	5	5	5	5	5
Размер · 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
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 299514 ...

●	8879K.314. ...	012	014	016	018	021	-
---	-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	---

806 314 299524 ...

●	879K.314. ...	012	014	016	018	-	-
---	----------------------	-----	-----	-----	-----	---	---

806 314 299534 ...

●	6879K.314. ...	012	014	016	018	021	023
---	-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

806 314 299544 ...

●	5879K.314. ...	-	-	016	018	-	-
---	-----------------------	---	---	-----	-----	---	---

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный желобообразный уступ, удлиненный, торпедовидный

Соответствует твердосплавному финиру H284K

Long tapered chamfer, torpedo

Matches H284K carbide finisher series

- 8879 KP
- 879 KP



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



●	8879KP.314. ...	018
---	------------------------	-----

●	879KP.314. ...	018
---	-----------------------	-----

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Конусный желобообразный уступ, удлиненный, торпедовидный

Глубина препарирования составляет 0,33 мм по краю коронки

Long tapered chamfer, torpedo

Creates a cutting depth of 0.33 mm at the crown margin

- S 6368



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	023
L	mm	3,0	5,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



●	S6368.314. ...	016	023
---	-----------------------	-----	-----

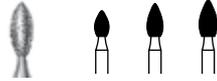
⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Почковидный, окклюзионное/лингвальное иссечение

Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 UF
- 368 EF
- 8368
- 368
- 6368
- 5368



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	021	023
L	mm	3,0	4,5	5,0

Под турбинный наконечник (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

Под турбинный наконечник, длинный (FGL) · Friction Grip long (FGL)



806 315 257504 ...

● **368EF.315. ...** - - +023

806 315 257514 ...

● **8368.315. ...** - - +023

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



806 204 257504 ...

● **368EF.204. ...** - - 023

806 204 257514 ...

● **8368.204. ...** 016 - 023

806 204 257524 ...

● **368.204. ...** - - 023

■ = 100000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Почковидный, окклюзионное/лингвальное иссечение
Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 LEF
- 8368 L



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,5

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **368LEF.314. ...** 016

● **8368L.314. ...** 016

Почковидный, удлиненный
Bud, long

- S 6379



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **S6379.314. ...** 018 +023

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Яйцевидный, окклюзионное/лингвальное иссечение

Соответствует твердосплавному финиру H379

Egg/Football, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series

- 379 UF
- 379 EF
- 8379
- 379
- 6379
- 5379



		5	5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2
Special name		-	-	-	-	-	OSD1F

FG · Friction Grip (FG)



○	806 314 277494 ...									
	379UF.314. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 314 277504 ...									
	379EF.314. ...	-	-	-	018	-	-	-	-	+023
●	806 314 277514 ...									
	8379.314. ...	012	014	016	018	+021	+023			
	806 314 277524 ...									
	379.314. ...	-	014	-	018	-	-	-	-	+023
●	806 314 277534 ...									
	6379.314. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 314 277544 ...									
	5379.314. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	+023

· Friction Grip long (FGL)



●	806 315 277504 ...									
	379EF.315. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 315 277514 ...									
	8379.315. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 315 277534 ...									
	6379.315. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	+023

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



●	806 204 277514 ...									
	8379.204. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	023

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Яйцевидный, окклюзионное/лингвальное иссечение

Соответствует твердосплавному финиру H379

Egg/Football, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series

Препарирование под коронку
Окклюзионное/лингвальное
иссечение
Crown preparation
Occlusal/lingual reduction

- 390 UF
- 390 EF
- 8390
- 390



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	3,4	3,5

FG · Friction Grip (FG)



806 314 274494 ...

- 390UF.314. ... - 016

806 314 274504 ...

- 390EF.314. ... - 016

806 314 274514 ...

- 8390.314. ... 014 016

806 314 274524 ...

- 390.314. ... - 016

Гранатовидный
Grenade

- 972 EF
- 8972



		5	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	020	
L	mm	4,0	

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- 972EF.314. ... 020

- 8972.314. ... 020

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Гранатовидный, со скругленным кончиком
Grenade, round end

- 6883



		5	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	
L	mm	3,0	

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 539534 ...

- 6883.314. ... 010

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Остроконечный
Pointed

- 8889
- 889
- 6889



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	3,5	4,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- 8889.314. ... 009 010

- 889.314. ... 009 -

- 6889.314. ... 009 010

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Заостренный
Needle

888



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 496524 ...

888.314. ... 012

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Пламевидный, тонкий
Flame, slim version

8864
864



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 251514 ...

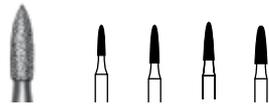
● **8864.314. ...** 014

806 314 251524 ...

● **864.314. ...** 014

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Пламевидный, экстрадлинный
Flame, extra long

● 860 EF
● 8860
● 860
● 6860



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

FG · Friction Grip (FG)



806 314 245504 ...

● **860EF.314. ...** - 012 - -

806 314 245514 ...

● **8860.314. ...** - 012 - -

806 314 245524 ...

● **860.314. ...** 010 012 014 016

806 314 245534 ...

● **6860.314. ...** 010 012 014 -

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



806 204 245514 ...

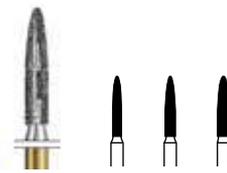
● **8860.204. ...** - ■012 - -

806 204 245524 ...

● **860.204. ...** - ■012 - -

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Пламевидный, укороченный
Flame, short

● S 6862



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

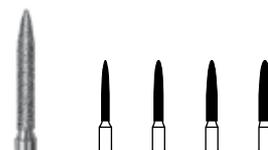
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **S6862.314. ...** 012 014 016

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325
Пламевидный
Соответствует твердосплавному финиру H48L
Flame
Matches H48L carbide finisher series

- 862 UF
- 862 EF
- 8862
- 862
- 6862
- 5862



Препарирование под коронку
Пламевидный бор
Crown preparation
Feather edge



		5	5	5	5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FGS - Friction Grip short (FGS)



806 313 249534 ...

● 6862.313. ...	-	+012	-	-
-----------------	---	------	---	---

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 249494 ...

○ 862UF.314. ...	-	+012	-	-
------------------	---	------	---	---

806 314 249504 ...

● 862EF.314. ...	+010	+012	-	016
------------------	------	------	---	-----

806 314 249514 ...

● 8862.314. ...	+010	+012	014	016
-----------------	------	------	-----	-----

806 314 249524 ...

● 862.314. ...	+010	+012	014	016
----------------	------	------	-----	-----

806 314 249534 ...

● 6862.314. ...	-	+012	014	016
-----------------	---	------	-----	-----

806 314 249544 ...

● 5862.314. ...	-	+012	-	-
-----------------	---	------	---	---

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



806 204 249504 ...

● 862EF.204. ...	-	012	-	-
------------------	---	-----	---	---

806 204 249514 ...

● 8862.204. ...	-	012	-	-
-----------------	---	-----	---	---

806 204 249524 ...

● 862.204. ...	-	-	014	-
----------------	---	---	-----	---

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Пламевидный

Соответствует твердосплавному финиру H48L

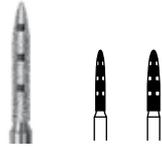
Flame

Matches H48L carbide finisher series



new

● **6862 D**



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0

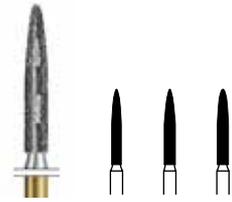
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **6862D.314. ...** 012 016

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Пламевидный
Маркировка глубины на 2, 4 и 6 мм
Flame
Depth marking at 2, 4 and 6 mm

● **S 6863**



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

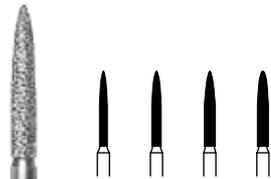
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **S6863.314. ...** 012 014 016

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325
Пламевидный, удлиненный
Flame, long

- **863 UF**
- **863 EF**
- **8863**
- **863**
- **6863**
- **5863**



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

FG · Friction Grip (FG)



- **863UF.314. ...** - +012 - -
- **863EF.314. ...** +010 +012 - +016
- **8863.314. ...** +010 +012 +014 +016
- **863.314. ...** - +012 - +016
- **6863.314. ...** - +012 +014 +016
- **5863.314. ...** - - - +016

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



- **8863.204. ...** - ■012 - -
- **863.204. ...** - ■012 - ■016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Пламевидный, удлиненный
Flame, long

825



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016	023

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 304524 ...
825.314. ... 016 +023

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Линзообразный
Lenticular

Препарирование под виниры

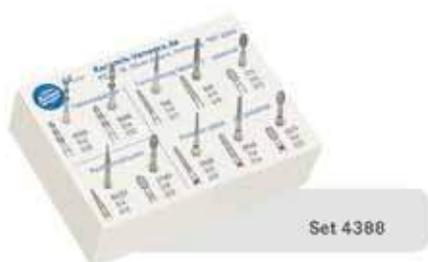
Veneer Technique

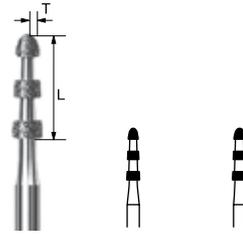
One of the preconditions for the clinical success of veneers is a systematic, conservative preparation. On one hand, a certain amount of material needs to be removed, on the other hand, care has to be taken not to penetrate too deeply into the enamel.

In cooperation with Private Lecturer Dr. Ahlers, we have developed innovative depth markers which allow safe control of the penetration depth.

Одним из необходимых условий для клинически успешного применения виниров является систематичное зубосохраняющее препарирование. С одной стороны, необходимо удалить определенный объем ткани, с другой, препарирование должно быть минимальным, сохраняющим слой естественной эмали.

Совместно с частным лектором, д-ром Алерсом мы разработали инновационные маркеры глубины, позволяющие четко контролировать глубину препарирования.





868 B



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	018	020
L	mm	7,0	7,0
T	mm	0,3	0,4

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



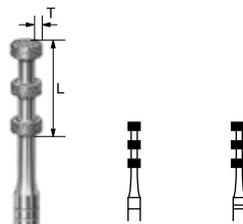
868B.314. ...

018 020

150

Препарирование под виниры
Конусный маркер глубины
Veneering
Tapered depth marker

∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Маркер глубины для препарирования под виниры, конусный
T = Глубина препарирования
Соответствует алмазному бору для препарирования 868
Рекомендуется набор 4388
Depth marker for veneer technique, tapered
T = Cutting depth
Matches 868 diamond preparation instrument
We recommend Set 4388



834

		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016	021
L	mm	6,0	6,0
T	mm	0,3	0,5

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 552524 ...

834.314. ...

016 021

∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Маркер глубины для препарирования под виниры, цилиндрический
T = Глубина препарирования
Рекомендуется набор 4151
Depth marker for veneer technique, cylinder
T = Cutting depth
We recommend Set 4151



6844

		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	10,0	10,0
L ₁	mm	1,5	1,5
Угол · Angle	α	1,8°	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



6844.314. ...

014 016

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Конусный, удлиненный
Инструмент с двойной абразивностью (финишная/грубая) для препарирования под виниры, аксиальное иссечение
Tapered long
Two-grit instrument (fine grit/coarse grit) for veneer technique, axial reduction



● **8804**



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	1,0

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 473514 ...

● **8804.314. ...** **009**

Инструмент для обработки края полости/
окклюзионных поверхностей
Cavity margin trimmer/occlusal trimming



833 A



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	1,5

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 463524 ...

833A.314. ... **025**

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Инструмент для обработки края полости/
окклюзионных поверхностей
Cavity margin trimmer/occlusal trimming



● **8833**



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	031
L	mm	3,6

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 466514 ...

● **8833.314. ...** **031**

⊙_{max} 140000 min⁻¹/rpm
Инструмент для обработки края полости/
окклюзионных поверхностей
Cavity margin trimmer/occlusal trimming



369



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	5,5

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)

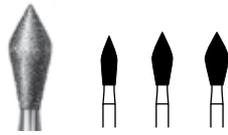


806 314 263524 ...

369.314. ... **025**

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Инструмент для окклюзионного/палатинального
иссечения
Occlusal/palatal reduction

● **8899**
899



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	021	027	031
L	mm	6,5	7,0	7,0

Под турбинный наконечник (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

Инструмент для окклюзионного/палатинального иссечения
Occlusal/palatal reduction

152

811



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	033	037
L	mm	4,3	7,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 038524 ...

811.314. ... 033 037

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Инструмент для окклюзионного/палатинального иссечения
Occlusal/palatal reduction

● **6369 A**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,7

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 507534 ...

● **6369A.314. ...** 023

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Инструмент для окклюзионного иссечения
Occlusal reduction

● **973 EF**
● **8973**
973



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	4,7

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 038524 ...

● **973EF.314. ...** 021

● **8973.314. ...** 021

973.314. ... 021

∅_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Инструмент для окклюзионной обработки
Occlusal trimming

● **392 EF**
● **8392**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 465504 ...

● **392EF.314. ...** 016

806 314 465514 ...

● **8392.314. ...** 016

Инструмент для интерпроксимальной обработки
Interproximal trimming



Препарирование под коронку
Окклюзионное иссечение
Crown preparation
Occlusal reduction

● 909
● 6909
● 5909



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040	055
L	mm	1,3	2,4

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 068524 ...

909.314. ...

■040 ◊055

806 314 068534 ...

6909.314. ...

■040 -

806 314 068544 ...

5909.314. ...

■040 -

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



806 204 068524 ...

909.204. ...

■040 ◊055

◊ = O_{max} 50000 min⁻¹/rpm

◊ = O_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = O_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Колесовидный, со скругленным режущим краем

Окклюзионное иссечение

Round edge wheel

Occlusal reduction



Композит
Препарирование и финишная обработка окклюзионной поверхности
Composite
Occlusal shaping/finishing

● 8905
● 905



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	018	023	027	031
L	mm	2,3	2,8	2,9	3,1

Под турбинный наконечник, короткий (FGS) · Friction Grip short (FGS)



806 314 068524 ...

905.313. ...

+018 ■023 ▣027 ▣031

+018 ■023 ▣027 ▣031

▣ = O_{max} 140000 min⁻¹/rpm

▣ = O_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = O_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Для обработки окклюзионных поверхностей

Рекомендуется набор 4336A

For occlusal trimming

We recommend set 4336A



4336 A.000



Набор для обработки окклюзионных поверхностей
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	



Микропрепарирование

Micropreparation

Instruments for precise micropreparations

Micropreparations require instruments with small working parts and slender necks, as included in the instrument kits by Dr. Neumeyer.

Advantages:

- Better vision during preparation
- Precise material reduction due to the choice of different diamond particle sizes
- Minimally invasive shaping of the cavities and maximum preservation of sound tooth substance
- Predictable results

Инструменты для минимально инвазивного микропрепарирования

Техника микропрепарирования требует применения инструментов с маленькой рабочей частью и тонкой шейкой, именно таких, которые представлены в наборах инструментов, разработанных д-ром Ноймейером.

Преимущества:

- Улучшенная визуализация во время препарирования
- Точное иссечение материала благодаря применению инструментов разной абразивности
- Минимально инвазивное создание полостей и максимальное сохранение здоровой ткани зуба
- Предсказуемые результаты

● **8889 M**
889 M

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	007
L	mm	2,7

Под турбинный наконечник, короткий (FGS)
· Friction Grip short (FGS)

8889M.313. ...
007

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

8889M.314. ...
007

889M.314. ...
007

● **8838 M**
838 M

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	007
L	mm	2,7

Под турбинный наконечник, короткий (FGS)
· Friction Grip short (FGS)

8838M.313. ...
007

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

8838M.314. ...
007

838M.314. ...
007

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Инструмент для микропрепарирования,
Копьевидный
Micro lance

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Инструмент для микропрепарирования
Цилиндрический, со скругленным кончиком
Micro cylinder, round



● **8830 M**
830 M



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	2,7

Под турбинный наконечник, короткий (FGS)
· Friction Grip short (FGS)



830M.313. ... 012

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **8830M.314. ...** 012

830M.314. ... 012

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Инструмент для микропрепарирования,
Грушевидный, особый
Micro pear, special



● **8830 RM**
830 RM



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

Под турбинный наконечник, короткий (FGS)
· Friction Grip short (FGS)



830RM.313. ... 009

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **8830RM.314. ...** 009

830RM.314. ... 009

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Инструмент для микропрепарирования,
Грушевидный, тонкий
Micro pear, slim



● **8953 M**
953 M



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	2,0

Под турбинный наконечник, короткий (FGS)
· Friction Grip short (FGS)



953M.313. ... 014

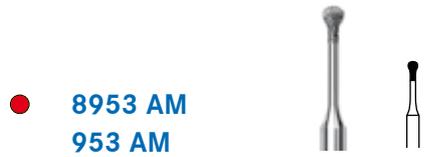
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● **8953M.314. ...** 014

953M.314. ... 014

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Инструмент для микропрепарирования,
Овальный
Micro oval



● **8953 AM**
953 AM



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	2,5

Под турбинный наконечник, короткий (FGS)
· Friction Grip short (FGS)



953AM.313. ... 014

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

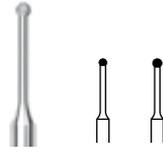


● **8953AM.314. ...** 014

953AM.314. ... 014

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Инструмент для микропрепарирования,
Грушевидный, расширенный
Micro pear, wide

801 M



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	012

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



801M.314. ...

010 012

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Инструмент для микропрепарирования,
Шаровидный
Micro round

830 AM



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	008	010

L	mm	2,7	2,7
---	----	-----	-----

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



830AM.314. ...

008 010

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Инструмент для микропрепарирования,
Грушевидный
Micro pear

835 KRM



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	008	010

L	mm	3,0	4,0
---	----	-----	-----

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)

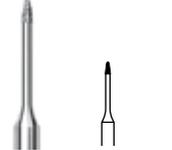


835KRM.314. ...

008 010

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Инструмент для микропрепарирования,
Цилиндрический, со скругленной кромкой
Micro cylinder, rounded edge

883 AM



		5	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	007	

L	mm	1,6	
---	----	-----	--

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



883AM.314. ...

007

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Инструмент для микропрепарирования,
Гранатовидный
Micro grenade

955 AM



		5	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	007	

L	mm	1,6	
---	----	-----	--

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



955AM.314. ...

007

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Инструмент для микропрепарирования,
Заостренный
Micro, pointed

957 AM



		5	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	007	

L	mm	2,7	
---	----	-----	--

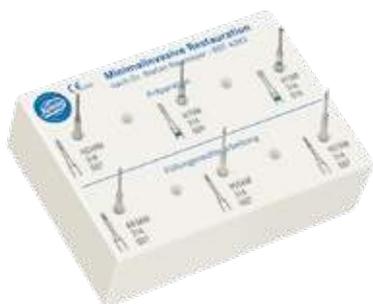
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



957AM.314. ...

007

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Инструмент для микропрепарирования,
Копьевидный, заостренный
Micro lance, pointed



4383.314



Набор для минимально инвазивных реставраций, по методике д-ра Штефана Ноймейера
Set for minimally invasive restoration according to Dr. Stefan Neumeier

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



Набор для микропрепарирования, по методике д-ра Штефана Ноймейера
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeier

889M.313.007	1		
838M.313.007	1		
830RM.313.009	1		
830M.313.012	1		
953M.313.014	1		
953AM.313.014	1		



4337.314



Набор для микропрепарирования, по методике д-ра Штефана Ноймейера
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeier

889M.314.007	1		
838M.314.007	1		
830RM.314.009	1		
830M.314.012	1		
953M.314.014	1		
953AM.314.014	1		

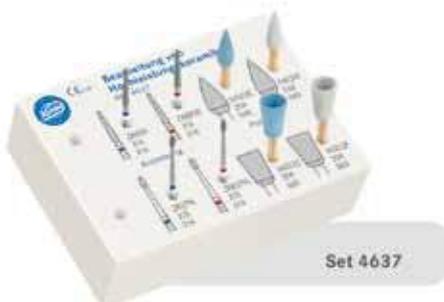


4337 F.314



Набор для микропрепарирования, по методике д-ра Штефана Ноймейера
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeier

8889M.314.007	1		
8838M.314.007	1		
8830RM.314.009	1		
8830M.314.012	1		
8953M.314.014	1		
8953AM.314.014	1		



ZR-Diamonds

Grinding of ceramic abutments, trepanation, removal or fitting of ceramic restorations made of ZrO_2 is very difficult to manage with conventional instruments. The instruments for zirconia 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 instruments for zirconia are available in different grit sizes. For removing crowns made of zirconium oxide, we recommend our crown cutter 4ZR for zirconia.

Advantages:

- Special bonding for durable bonding of the diamond grain
- High substance removal
- Very long operating life
- Shapes adapted to practice requirements

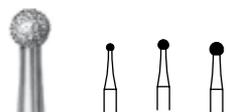
Алмазные инструменты для обработки циркония

Обработку керамических абатментов, распиливание, удаление или подгонку керамических реставраций из ZrO_2 сложно осуществить при помощи обычных инструментов. Инструменты для оксида циркония были созданы в результате серии всесторонних исследований и тестов. Особое покрытие прочно фиксирует алмазные зерна в связующем слое, таким образом, эти абразивные инструменты служат значительно дольше и иссекают гораздо больше материала по сравнению с обычными алмазными инструментами. Мы предлагаем разные по абразивности инструменты для циркония. Для разрезания коронок из оксида циркония мы рекомендуем использовать бор 4ZR.

Преимущества:

- Специальное связующее вещество для прочной фиксации алмазных частиц
- Высокоэффективное иссечение материала
- Чрезвычайно продолжительный срок службы
- Формы, адаптированные к требованиям современной стоматологической практики

● ○ ZR 6801



Размер - Size	Ø 1/10 mm	5	5	5
		010	014	018

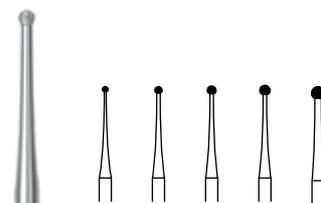
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



● ○ ZR6801.314. ...	010	014	018
---------------------	-----	-----	-----

Шаровидный, для трепанации через коронки из циркония
Round, for trepanation of zirconia crowns

● ○ ZR 8801 L ● ○ ZR 801 L ● ○ ZR 6801 L



Размер - Size	Ø 1/10 mm	5	5	5	5	5
		008	010	012	014	018

Под турбинный наконечник, длинный (FGL) - Friction Grip long (FGL)



● ○ ZR8801L.315. ...	008	010	-	014	018
● ○ ZR801L.315. ...	-	-	012	014	-
● ○ ZR6801L.315. ...	-	-	-	014	018

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Шаровидный, с длинной шейкой
Round, with long neck



new



ZR 6390



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



ZR6390.314. ... 016

Гранатовидный
Grenade

new



ZR 8972

ZR 972



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	020
L	mm	4,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



ZR8972.314. ... 020

ZR972.314. ... 020

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Гранатовидный
Grenade



ZR 8390 L

ZR 390 L



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,4

Под турбинный наконечник, длинный (FGL) · Friction Grip long (FGL)



ZR8390L.315. ... 014

ZR390L.315. ... 014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Гранатовидный, с длинной шейкой
Grenade, with long neck



ZR 888 1

ZR 688 1



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



ZR6881.314. ... 012 016

Под турбинный наконечник, длинный (FGL) · Friction Grip long (FGL)



ZR8881.315. ... - +016

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Цилиндрический, со скругленным кончиком
Cylinder, round



ZR 6856



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	8,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



ZR6856.314. ... 025

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Конусный, со скругленным кончиком
Round end taper



ZR 6830 L



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

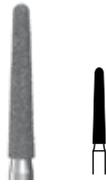
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



ZR6830L.314. ... 014

Грушевидный
Pear

- ○ ZR 8850
- ○ ZR 850
- ○ ZR 6850



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- ○ ZR8850.314. ... 016
- ○ ZR850.314. ... 016
- ○ ZR6850.314. ... 016

Удлиненный желобообразный уступ
Long chamfer



- ○ ZR 8863
- ○ ZR 863



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- ○ ZR8863.314. ... 014
- ○ ZR863.314. ... 014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Пламевидный
Flame

- ○ ZR 862



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- ○ ZR862.314. ... 016

Пламевидный
Flame

- ○ ZR 8379
- ○ ZR 379
- ○ ZR 6379



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- ○ ZR8379.314. ... 014 -
- ○ ZR379.314. ... 014 -
- ○ ZR6379.314. ... 014 +023

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Яйцевидный
Egg/Football

- ○ ZR 8379 L
- ○ ZR 379 L



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,9	4,3

Под турбинный наконечник, длинный (FGL) · Friction Grip long (FGL)



- ○ ZR8379L.315. ... 014 023
- ○ ZR379L.315. ... 014 -

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Яйцевидный, с длинной шейкой
Egg/Football, with long neck



Инструмент для удаления композита

Composite remover

Composite remover 5985 - a class of its own

Due to its outstanding construction composite fillings can be removed quickly and efficiently.

The instrument penetrates composites smoothly and reduces these materials efficiently.

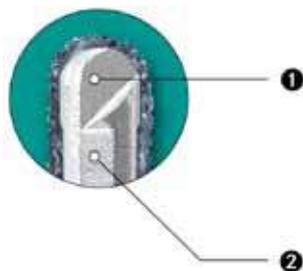
- ❶ Good axial cutting characteristics due to special tip design
- ❷ Structured blank

Инструмент для удаления композитных материалов 5985 - непревзойденная эффективность

Благодаря своей превосходной конструкции этот инструмент быстро и эффективно удаляет различные композитные пломбировочные материалы.

Инструмент ровно и четко входит в композитные материалы и эффективно их иссекает.

- ❶ Обеспечение эффективного аксиального иссечения материала благодаря особому дизайну кончика инструмента
- ❷ Структурированная болванка



● ● 5985



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	4,2

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● ●

5985.314. ...

012

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Инструмент для удаления композита
Composite remover

Иссечение старых пломб
Инструмент для удаления композита
Removal of old fillings
Composite remover



Боры для разрезания коронок из ZrO_2

Crown Cutter fo(u)r ZrO_2

Crown cutter for zirconium oxide

The new crown cutter for zirconium oxide restorations 4ZR ("fo(u)r zirconia") has been developed especially for this particularly tedious and material wearing work. The special bonding leads to much better substance removal and a longer service life, compared to other diamond instruments.

Preferred use at a speed of $\varnothing_{opt.} 160,000 \text{ rpm}$ in the red contra-angle, because the higher torque (compared to that of a traditional turbine) is recommended for cutting ZrO_2 .

For trepanation or small corrections on ceramic restorations made of ZrO_2 , we recommend our diamond instruments for zirconia.

Advantages:

- Special coating to ensure permanent bonding of the diamond grains
- Excellent substance removal
- Very long service life

Боры для разрезания коронок из диоксида циркония

Новый бор для разрезания циркониевых коронок 4ZR ("fo(u)r zirconia") был создан специально для этой утомительной работы, при которой к тому же значительно изнашиваются инструменты. Благодаря особому связующему веществу инструменты иссекают гораздо больше материала и служат дольше, чем другие алмазные боры.

Эти инструменты предпочтительно использовать при скорости $\varnothing_{opt.} 160\,000$ об/мин в красном угловом наконечнике, потому что для разрезания оксида циркония рекомендуется большее усилие (по сравнению с традиционной турбиной).

Для трепанации или незначительной коррекции керамических реставраций из ZrO_2 мы рекомендуем наши алмазные инструменты для циркония.

Преимущества:

- Особое покрытие для гарантированно надежной фиксации алмазных частиц
- Отличное иссечение материала
- Очень долгий срок службы



○ 4 ZR



		5	5
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10} \text{ mm}$	012	014
L	mm	8,0	8,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



○ 4ZR.314. ...

012 014

Для разрезания циркониевых коронок и мостов
For cutting of zirconia crowns and bridges



WS 25

		10
Тип зерна · Grit version		стандартный (45 µm)
Толщина · Thickness	mm	0,13
Ширина (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Алмазный сотовидный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 F

		10
Тип зерна · Grit version		финишный (30 µm)
Толщина · Thickness	mm	0,10
Ширина (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Алмазный сотовидный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 EF

		10
Тип зерна · Grit version		экстрафинишный (15 µm)
Толщина · Thickness	mm	0,08
Ширина (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Алмазный сотовидный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 A.000

Набор из 15 штрипсов
Алмазные сотовидные штрипсы, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
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
Тип зерна · Grit version		стандартный (45 µm)
Толщина · Thickness	mm	0,13
Ширина (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Алмазный сотовидный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 37 F

		10
Тип зерна · Grit version		финишный (30 µm)
Толщина · Thickness	mm	0,10
Ширина (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Алмазный сотовидный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 37 EF

		10
Тип зерна · Grit version		экстрафинишный (15 µm)
Толщина · Thickness	mm	0,08
Ширина (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Алмазный сотовидный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 37 A.000

Набор из 15 штрипсов
Алмазные сотовидные штрипсы, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
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
Тип зерна · Grit version		стандартный (45 µm)
Толщина · Thickness	mm	0,13
Ширина (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Алмазный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 25 F

		10
Тип зерна · Grit version		финишный (30 µm)
Толщина · Thickness	mm	0,10
Ширина (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Алмазный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 25 EF

		10
Тип зерна · Grit version		экстрафинишный (15 µm)
Толщина · Thickness	mm	0,08
Ширина (B) · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Алмазный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 25 A.000

Набор из 15 штрипсов
Алмазные штрипсы, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Assortment with 15 pcs
Diamond strip, single sided, stainless steel

	DS25.000.	5
	DS25F.000.	5
	DS25EF.000.	5



DS 37

		10
Тип зерна · Grit version		стандартный (45 µm)
Толщина · Thickness	mm	0,13
Ширина (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Алмазный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 37 F

		10
Тип зерна · Grit version		финишный (30 µm)
Толщина · Thickness	mm	0,10
Ширина (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Алмазный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 37 EF

		10
Тип зерна · Grit version		экстрафинишный (15 µm)
Толщина · Thickness	mm	0,08
Ширина (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Алмазный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 37 A.000

Набор из 15 штрипсов
Алмазные штрипсы, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь
Assortment with 15 pcs
Diamond strip, single sided, stainless steel

	DS37.000.	5	
	DS37F.000.	5	
	DS37EF.000.	5	



Финишный Диск

Finishing Disc

The finishing disc 952 ideally complements the Compo System 4416

for controlled removal of bulk protrusions and precise contouring

- Highly flexible
- Fine diamond grit
- Homogeneous honeycomb design for controlled removal of protrusions
- Improved vision
- Quick-change-system
- Integrated locking device for safe use

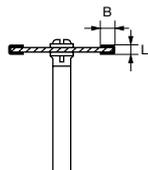
Финишный диск 952 идеально дополняет Компо Систему 4416 и полировочную систему 4323

Для контролируемого иссечения значительного объема материала и прецизионного контурирования

- Высокая гибкость
- Финишная абразивность
- Однородная сотовидная структура диска для контролируемого иссечения материала
- Улучшенная визуализация
- Быстрая смена дисков
- Интегрированное фиксирующее устройство для надежного применения



168



952



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,1
Покрытие · Coating	mm	2,0

без хвостовика · not mounted

952.900. ...

140

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 5000 min⁻¹/rpm

Финишный диск для иссечения излишков пломбировочного материала в интерпроксимальной зоне
Использовать с держателем 310
Finishing disc for the reduction of excessive filling material in the interproximal area
Use with mandrel type 310

310



	6
--	---

Под угловой наконечник (РА) · Right-angle (RA)



330 204 608000 ...

310.204. ...

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ...

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Держатель для финишных дисков 952, нержавеющей сталь

Pop-on mandrel for finishing disc 952, stainless steel



● 831 EF
● 8831
831



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	7,0
L ₁	mm	14,0

Под угловой наконечник (RA) - 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
Инструмент для выравнивания корней
Рекомендуется набор 4362
For root planing
We recommend set 4362



● 832 EF
● 8832
832



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	5,0
L ₁	mm	14,0

Под угловой наконечник (RA) - 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
Инструмент для выравнивания корней
Рекомендуется набор 4362
For root planing
We recommend set 4362



● 831 LEF
● 8831 L



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	7,0
L ₁	mm	19,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



806 204 268504 ...	● 831LEF.204. ...	012
806 204 268514 ...	● 8831L.204. ...	012

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Инструмент для выравнивания корней
Рекомендуется набор 4362
For root planing
We recommend set 4362



● 832 LEF
● 8832 L



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	5,0
L ₁	mm	19,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



806 204 259504 ...	● 832LEF.204. ...	014
806 204 259514 ...	● 8832L.204. ...	014

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Инструмент для выравнивания корней
Рекомендуется набор 4362
For root planing
We recommend set 4362



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



		5
L	mm	7,5

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

Для использования в реципрокном наконечнике
Рекомендуется набор 4282
For use in the reciprocating handpiece
We recommend set 4282



4282.000



Набор алмазных инструментов для межзубной финишной обработки
композитных пломб
Set of diamond files for interdental finishing of composite fillings

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

Для использования в реципрокном наконечнике
To be used in a reciprocating contra-angle

new



RCAP 1



		1
L	mm	5,0

RCAP1.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents

DE 10 2009 011 584*

EP 2 403 425*

* заявлены/* pending

Реципрокный рашпиль, пародонтологический, с алмазным покрытием, „Сёрфер“, с аппликатором/держателем

Для использования в реципрокном наконечнике, нержавеющая сталь

Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Surfer“, with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAP 2



		1
L	mm	2,5

RCAP2.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents

DE 10 2009 011 584*

EP 2 403 425*

* заявлены/* pending

Реципрокный рашпиль, пародонтологический, с алмазным покрытием, „Сглаживающий“, с аппликатором/держателем

Для использования в реципрокном наконечнике, нержавеющая сталь

Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Smoother“, with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel

new



RCAP 3



		1
L	mm	4,5

RCAP3.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents

DE 10 2009 011 584*

EP 2 403 425*

* заявлены/* pending

Реципрокный рашпиль, пародонтологический, с алмазным покрытием, „Бобёр“, с аппликатором/держателем

Для использования в реципрокном наконечнике, нержавеющая сталь

Reciprocating file, periodontal, diamond coated, „Beaver“, with applicator/support

For use in the reciprocating handpiece, stainless steel



Полиры для композита
Composite polishers



1-ступенчатая система
1-step system 174-175



Компо Система
Compo system 176-179



3-ступенчатая система
3-step system 180-183

Полиры для высокопрочной керамики
Polishers for high-performance ceramics



2-ступенчатая система
2-step system 184-186

Полиры для керамики
Ceramic polishers

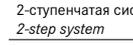


3-ступенчатая система
3-step system 187-189

Полиры для металла
Metal polishers



2-ступенчатая система
2-step system 190-192



Полиры для пластмасс
Acrylic polishers



3-ступенчатая система
3-step system 193-194

Полиры для временных пластмасс
Polishers for temporary acrylics



2-ступенчатая система
2-step system 194

Универсальные полиры
Universal polishers



1-ступенчатая система
1-step system 195

Особые щетки
Special brushes



196-197

Держатели
Mandrels



197-198

Хлопчатобумажный полировальный круг
Cotton mop



198

Арканзас / Белые абразивы
Arkansas abrasives / White stones



Шаровидный
Round 199



Цилиндрический
Cylinder 199



Заостренный
Pointed 199



Конусный
Tapered 199



Пламевидный
Flame 199



<i>Polishers</i>		Полиры
<i>Composite</i>	174 – 183	Для композита
<i>Ceramics</i>	184 – 189	Для керамики
<i>Metal</i>	190 – 192	Для металла
<i>Acrylics</i>	193 – 194	Для пластмассы
<i>Universal polishers</i>	195	Универсальные полиры
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	196 – 198	Щетки/Пасты/Держатели
<i>Arkansas abrasives/White stones</i>	199	Арканзас/Белые абразивы



Одноэтапное полирование композита

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*

На стоматологическом рынке представлен огромный выбор полировочных систем для многоэтапной работы, однако, многие доктора, экономя время, не выполняют все необходимые этапы полирования. Используя эти желтые полиры после финишной обработки пломбы, вы получите блестящую поверхность всего лишь за один этап полирования. В комбинации с нашими Q-Финирами эти новые полиры позволяют достичь непревзойденных результатов.

Преимущества:

- Благодаря особой силиконовой связке материал обладает чрезвычайной гибкостью
- Инструменты устойчивы к температуре (подходят для стерилизации в автоклаве)
- Цветовая маркировка (белое кольцо, обозначающее ультратонкий по абразивности инструмент) соответствует маркировке алмазных боров, что обеспечивает легкую узнаваемость





○ **9523 UF**



		10
Размер - Size	Ø 1/10 mm	030
L	mm	8,5

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для одноэтапного полирования композита, содержащий алмазные частицы
Использовать в комбинации с Q-финирами
Использовать с охлаждением
Рекомендуется набор 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
Размер - Size	Ø 1/10 mm	050
L	mm	12,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для одноэтапного полирования композита, содержащий алмазные частицы
Использовать в комбинации с Q-финирами
Использовать с охлаждением
Рекомендуется набор 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
Размер - Size	Ø 1/10 mm	085
L	mm	8,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для одноэтапного полирования композита, содержащий алмазные частицы
Использовать в комбинации с Q-финирами
Использовать с охлаждением
Рекомендуется набор 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
Размер - Size	Ø 1/10 mm	100
L	mm	1,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для одноэтапного полирования композита, содержащий алмазные частицы
Использовать в комбинации с Q-финирами
Использовать с охлаждением
Рекомендуется набор 4546
One-step composite polisher interspersed with diamond grit
Use in combination with Q-Finishers
Use with spray coolant
We recommend set 4546



Компо Система

Compo System

These innovative disposable polishers were developed in cooperation with private lecturer Dr. M. Oliver Ahlers. The Compo System is composed of polishing discs (CompoClips), polishing strips (CompoStrips) and the patented Komet pop-on mandrel.

The blue, red and white CompoClips come in two diameters (9 and 13 mm) and are provided with a honeycomb coating on both sides. The super-coarse, black CompoClips is single sided. Although it is coated with supercoarse grit, it is thin enough for interdental use. All CompoClips are to be mounted onto the pop-on mandrel by applying light pressure assuring secure locking of the polisher.

The transparent CompoStrips are based on the clever 3 in 1 principle. They are also coated with polishing particles in a honeycomb design. Special feature: all three grit sizes are arranged in succession on each strip. Uncoated surfaces for insertion and handy grips at the ends facilitate use.

Alternatively to the black polishing CompoClips we recommend the Q-Finishers for subsequent contouring.

Remove excessive composite beforehand with a Q-Finisher or black CompoClip.

Advantages:

- Improved vision and efficient substance removal
- Blue, red and white CompoClips are covered on both sides (enables quick work as the CompoClips don't need to be turned)
- 3 in 1 CompoStrips
- Colour coding in line with diamond grit sizes to avoid mix-ups

Эти инновационные одноразовые полиры были разработаны при сотрудничестве с частным лектором, д-ром М. Оливером Алерсом. Компо Система состоит из полировочных дисков (КомпоКлипы), полировочных штрипсов (КомпоШтрипсы) и запатентованного компанией Комет держателя.

Синие, красные и белые КомпоКлипы выпускаются в двух диаметрах (9 и 13 мм) и имеют двухстороннее сотовидное покрытие. Супергрубые черные КомпоКлипы – односторонние. Несмотря на то, что зернистость этих полировочных дисков очень грубая, они тонки настолько, что идеально подходят для обработки межзубных пространств. Все КомпоКлипы надежно фиксируются на держатели простым нажатием.

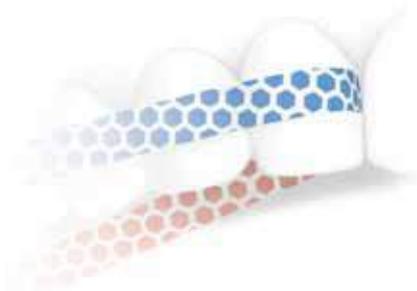
Три в одном – этот принцип лежит в основе создания прозрачных КомпоШтрипсов. Они также имеют сотовидное покрытие из полирующих частиц. Характерная особенность: все три вида абразивности в определенной последовательности нанесены на каждый штрипс. Промежутки без нанесения полирующих частиц для легкого введения штрипса в межзубное пространство и удобные захваты на концах штрипса облегчают применение.

Мы рекомендуем использовать Q-финиры для последовательного контурирования как альтернатива черным полирующим КомпоКлипам.

Удаляйте излишки композита перед применением черных КомпоКлипы или Q-финиров.

Преимущества:

- Улучшенная визуализация и эффективное иссечение материала
- Синие, красные и белые КомпоКлипы имеют двухстороннее покрытие (что обеспечивает быструю обработку поверхности, так как нет необходимости переворачивать диски)
- КомпоШтрипсы 3 в 1
- Цветовая кодировка в соответствии с видами дисперсности алмазных инструментов для облегчения идентификации



- CC 1 SCV
- CC 1 M
- CC 1 F
- CC 1 UF



		80	80	80	80
Размер · Size	Ø 1/10 mm	090	090	090	090

без хвостовика - not mounted

● CC1SCV.900. ...	090	-	-	-
● CC1M.900. ...	-	090	-	-
● CC1F.900. ...	-	-	090	-
○ CC1UF.900. ...	-	-	-	090

⊙_{max} 16000 min⁻¹/rpm

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

КомпоКлипы, поставляются без хвостовика, подходят для держателя 310.204

Одноразовые, CC1SCV имеет покрытие лишь с лицевой стороны, остальные КомпоКлипы - с обеих сторон

Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 4416

CompoClips, not mounted, suitable for pop-on mandrel 310.204

Disposable, the CC1SCV is coated on the working face only whereas the other CompoClips are coated on both sides

Use with spray coolant

We recommend set 4416

- CC 1 SCV
- CC 1 M
- CC 1 F
- CC 1 UF



		80	80	80	80
Размер · Size	Ø 1/10 mm	130	130	130	130

без хвостовика - not mounted

● CC1SCV.900. ...	130	-	-	-
● CC1M.900. ...	-	130	-	-
● CC1F.900. ...	-	-	130	-
○ CC1UF.900. ...	-	-	-	130

⊙_{max} 16000 min⁻¹/rpm

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

КомпоКлипы, поставляются без хвостовика, подходят для держателя 310.204

Одноразовые, CC1SCV имеет покрытие лишь с лицевой стороны, остальные КомпоКлипы - с обеих сторон

Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 4416

CompoClips, not mounted, suitable for pop-on mandrel 310.204

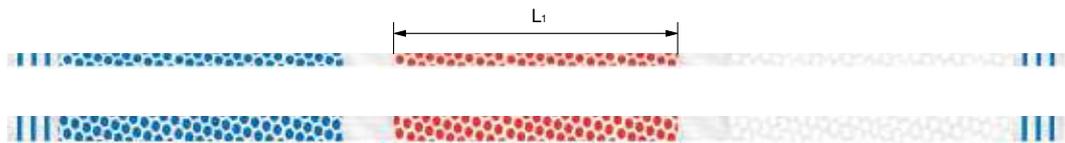
Disposable, the CC1SCV is coated on the working face only whereas the other CompoClips are coated on both sides

Use with spray coolant

We recommend set 4416

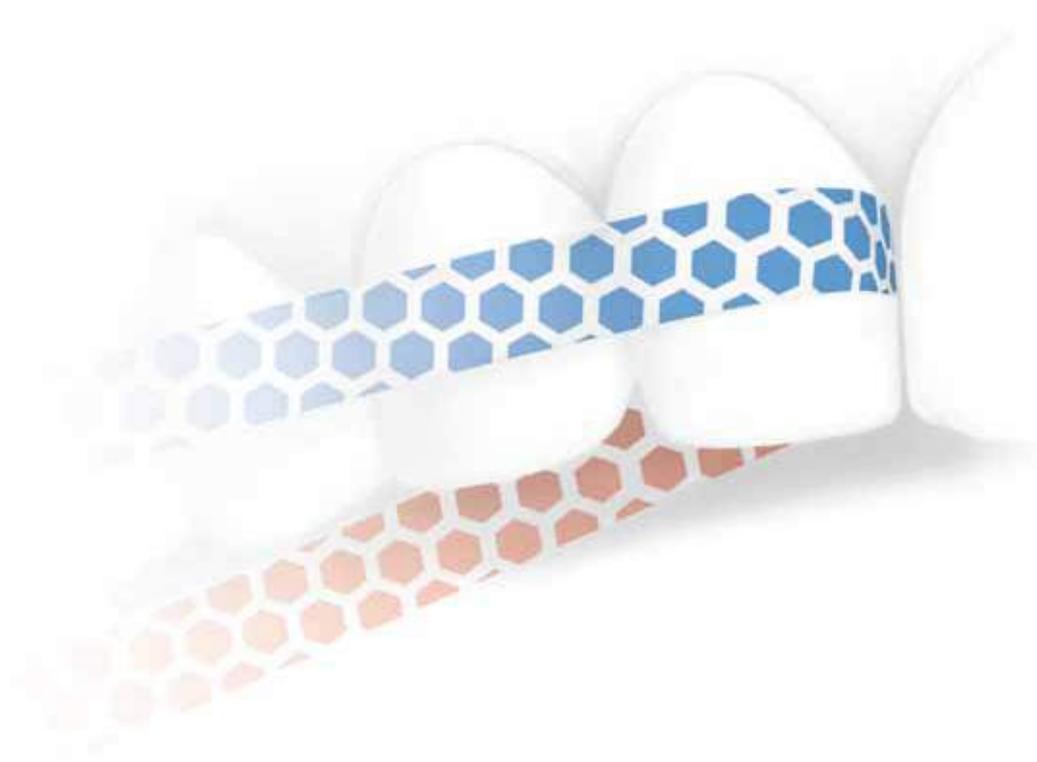


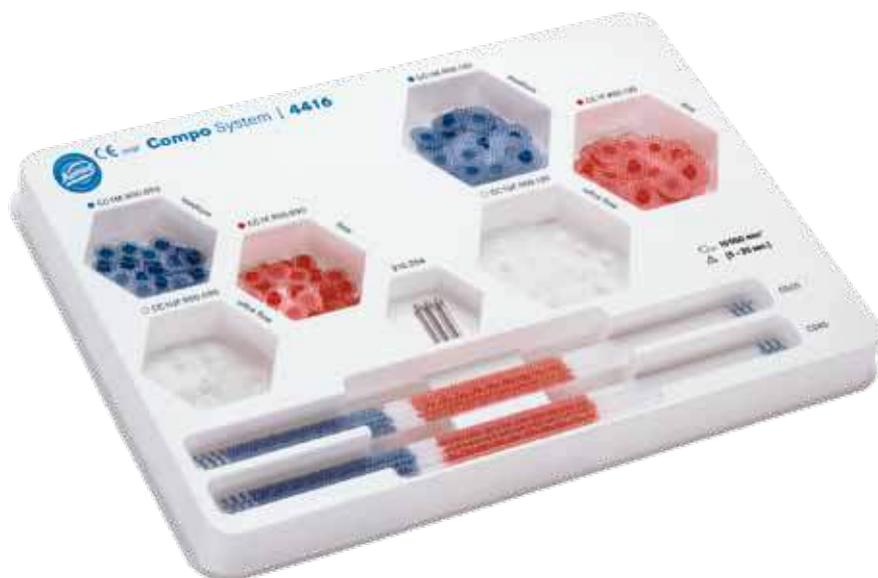
CS 20
CS 40



	80		
	●	●	○
Зернистость · Grit	50 µm	30 µm	5 µm
Толщина · Thickness mm	0,13	0,11	0,08
Ширина · Width (B) mm	2 (CS 20) / 4 (CS 40)		
Длина · Length mm	205		
L ₁ mm	55		
CS 20	•		
CS 40	•		

Полировочный штрипс, покрытие частицами оксида алюминия, одноразовый
Polishing strip, aluminium oxide coated, disposable
Зарегистрированный образец, патент/Utility patent GM 20 2004 019 490





4416.000

179



Компо Система, одноразовые полиры для композитных реставраций
Compo system, disposable polishers for composite restorations

●	CC1M.900.090	30	
●	CC1F.900.090	30	
○	CC1UF.900.090	30	
●	CC1M.900.130	30	
●	CC1F.900.130	30	
○	CC1UF.900.130	30	
	310.204.	3	
	CS20.000.	30	
	CS40.000.	30	

КомпоКлипы и КомпоШтрипсы поставляются в упаковках по 80 штук каждого вида
CompoClips and CompoStrips are available in refill packs at 80 pieces per variety



Алмазные Полиры

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.

Пиктограмма с изображением алмаза обозначает то, что полир содержит вкрапления алмазных частиц. Мы предлагаем разнообразные линейки полирующих инструментов для достижения оптимальных результатов при обработке различных материалов (композита, керамики).

Эти высококачественные полиры многообразны по форме и вариантам дисперсности. Абразивность инструментов, на которую влияет размер алмазных частиц, указывается в конце каталожного номера: **C** – грубая, **M** – стандартная, **F** – финишная, **UF** – ультрафинишная. Применяя многоэтапное полирование, крайне важно соблюдать правильную последовательность использования полиров: от грубого инструмента к финишному.

Для достижения оптимальных результатов мы рекомендуем влажное полирование.

9687
9688
9689



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140	140	140
L	mm	0,2	0,2	0,2

без хвостовика · not mounted

9687.900. ...	140	-	-
9688.900. ...	-	140	-
9689.900. ...	-	-	140

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для композита, содержащие алмазные частицы
Использовать с охлаждением
Подходят для держателя 310.204
Composite polisher interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
Suitable for pop-on mandrel 310.204

9400
9401
9402



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



9400.314. ...	030	-	-
9401.314. ...	-	030	-
9402.314. ...	-	-	030

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



9400.204. ...	030	-	-
9401.204. ...	-	030	-
9402.204. ...	-	-	030

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для композита, содержащие алмазные частицы

Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 4312A

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4312A

9436 C
9436 M
9436 F



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	045	045	045
L	mm	10,0	10,0	10,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



9436C.204. ...	045	-	-
9436M.204. ...	-	045	-
9436F.204. ...	-	-	045

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для композита, содержащие алмазные частицы

Использовать с охлаждением

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant



9403
9404
9405



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	8,0	8,0	8,0

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



9403.204. ...	055	-	-
9404.204. ...	-	055	-
9405.204. ...	-	-	055

182

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для композита, содержащие алмазные частицы

Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 4312A

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4312A

9406
9407
9408



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



9406.204. ...	100	-	-
9407.204. ...	-	100	-
9408.204. ...	-	-	100

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для композита, содержащие алмазные частицы

Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 4312A

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

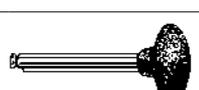
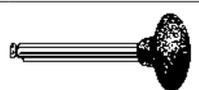
We recommend set 4312A



4312 A.204



Полиры для композита, содержащие алмазные частицы
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		



Полиры для высокопрочной керамики

Polishers for high-performance ceramics

The new polishing system for is ideally suited for hard high-performance ceramics. A mirror finish can be achieved in just two polishing steps. Thanks to their established colours, the pre-polisher (blue) and the high-shine polisher (grey) are easy to identify. They are also provided with a golden shank to further distinguish them from other polishers.

Komet now offers a complete instrument range providing dentists with all they need for work on high-performance ceramics: ZR abrasives for corrections and the new polishers for quick polishing of all high-performance ceramics.



Новая система полирования идеально подходит для высокопрочной керамики. Зеркальная поверхность достигается всего за два полировочных этапа. Благодаря определенным цветам рабочей части, полиры для предварительного этапа (голубой) и для высокоглянцевого полирования (серый) легко идентифицируются. Кроме того, эти инструменты обладают золотистыми хвостовиками, чтобы можно было их отличить от других полиров.

Комет предлагает полный ассортимент инструментов, обеспечивающий стоматологов всем необходимым для обработки чрезвычайно прочных керамических материалов: абразивы ZR для коррекции и новые полиры для быстрого полирования высокопрочной керамики.

94020 C
94020 F



		10	10
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040	040
L	mm	10,5	10,5

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



94020C.204. ... 040 -

94020F.204. ... - 040

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для высокопрочной керамики, содержащие алмазные частицы

Для предварительного и высокоглянцевого полирования

Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 4622

Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4622

94021 C
94021 F



		10	10
Размер · Size	∅ 1/10 mm	050	050
L	mm	12,0	12,0

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



94021C.204. ... 050 -

94021F.204. ... - 050

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для высокопрочной керамики, содержащие алмазные частицы

Для предварительного и высокоглянцевого полирования

Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 4622

Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4622

94022 C
94022 F



		10	10
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060	060
L	mm	9,3	9,3

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



94022C.204. ... 060 -

94022F.204. ... - 060

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для высокопрочной керамики, содержащие алмазные частицы

Для предварительного и высокоглянцевого полирования

Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 4622

Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4622

94012 C
94012 F



		10	10
Размер · Size	∅ 1/10 mm	110	110
L	mm	2,5	2,5

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



94012C.204. ... 110 -

94012F.204. ... - 110

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для высокопрочной керамики, содержащие алмазные частицы

Для предварительного и высокоглянцевого полирования

Использовать с охлаждением

Diamond interspersed polishers for high-performance ceramics

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

new



4622.204



Полиры, содержащие алмазные частицы, для высокопрочной керамики (например, ZrO₂)
Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO₂)

94020C.204.040	1	
94020F.204.040	1	
94021C.204.050	1	
94021F.204.050	1	
94022C.204.060	1	
94022F.204.060	1	



new

4637.000

Набор для незначительной коррекции и полирования высокопрочной керамики (например, ZrO₂)
Set for minor corrections and polishing of high-performance ceramics (e.g. ZrO₂)

ZR379L.315.014	1	
ZR8379L.315.014	1	
ZR850.314.016	1	
ZR8850.314.016	1	
94020C.204.040	1	
94020F.204.040	1	
94022C.204.060	1	
94022F.204.060	1	



9545 F



		10
Размер - Size	∅ 1/16 mm	110
L	mm	2,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



9545F.204. ... 110

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для керамики, содержащий алмазные частицы
Использовать с охлаждением
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
Use with spray coolant



94000 C
94000 M
94000 F



		10	10	10
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

Под углом наконечник (RA) - Right-angle (RA)



94000C.204. ...	030	-	-
94000M.204. ...	-	030	-
94000F.204. ...	-	-	030

\odot_{max} 15000 min⁻¹/rpm

\odot_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для керамики, содержащие алмазные частицы

Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 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
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	040	040	040
L	mm	7,0	7,0	7,0

Под углом наконечник (RA) - Right-angle (RA)



94010C.204. ...	040	-	-
94010M.204. ...	-	040	-
94010F.204. ...	-	-	040

\odot_{max} 15000 min⁻¹/rpm

\odot_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для керамики, содержащие алмазные частицы

Использовать с охлаждением

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant



Полиры | Для керамики
Polishers | Ceramics

94006 C
94006 M
94006 F



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	050	050	050
L	mm	10,5	10,5	10,5

Подуговой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



94006C.204. ...	050	-	-
94006M.204. ...	-	050	-
94006F.204. ...	-	-	050

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для керамики, содержащие алмазные частицы

Использовать с охлаждением

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

94004 C
94004 M
94004 F



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060	060	060
L	mm	10,0	10,0	10,0

Подуговой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



94004C.204. ...	060	-	-
94004M.204. ...	-	060	-
94004F.204. ...	-	-	060

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для керамики, содержащие алмазные частицы

Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 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
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100

Под углом наконечник (RA) · Right-angle (RA)



94005C.204. ...	100	-	-
94005M.204. ...	-	100	-
94005F.204. ...	-	-	100

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для керамики, содержащие алмазные частицы
Использовать с охлаждением
Рекомендуется набор 4313B
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
Use with spray coolant
We recommend set 4313B



4313 B.204



Полиры для керамики, содержащие алмазные частицы
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
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	9,0	9,0

Под угловой наконечник (RA) · 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

Высокоэффективные полиры для амальгамы, сплавов драгоценных и недрагоценных металлов
Использовать с охлаждением

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9607
9617



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	090	090
L	mm	8,0	8,0

Под угловой наконечник (RA) · 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

Высокоэффективные полиры для амальгамы, сплавов драгоценных и недрагоценных металлов
Использовать с охлаждением

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9608
9618



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	6,0	6,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



658 314 243513 ...

9608.314. ...

030

-

658 314 243503 ...

9618.314. ...

-

030

Под угловой наконечник (RA) · 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

Высокоэффективные полиры для амальгамы, сплавов драгоценных и недрагоценных металлов
Использовать с охлаждением

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9609
9619



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	045	045
L	mm	10,0	10,0

Под угловой наконечник (RA) · 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

Высокоэффективные полиры для амальгамы, сплавов драгоценных и недрагоценных металлов
Использовать с охлаждением

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9610
9620



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	045	045
L	mm	16,0	16,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



658 104 292513 ...

9610.104. ...	045	-
---------------	-----	---

658 104 292503 ...

9620.104. ...	-	045
---------------	---	-----

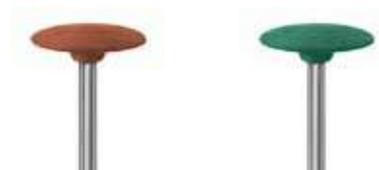
⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Высокоэффективные полиры для сплавов драгоценных и недрагоценных металлов, а также сплавов для литья
Использовать вне ротовой полости

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9611
9621



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



658 104 303513 ...

9611.104. ...	150	-
---------------	-----	---

658 104 303503 ...

9621.104. ...	-	150
---------------	---	-----

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Высокоэффективные полиры для сплавов драгоценных и недрагоценных металлов, а также сплавов для литья
Использовать вне ротовой полости

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

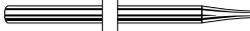


9612
9622



		10	10
Размер - Size	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



658 104 372513 ...

9612.104. ...	150	-
---------------	-----	---

658 104 372503 ...

9622.104. ...	-	150
---------------	---	-----

192

- ☉_{max} 15000 min⁻¹/rpm
- ☉_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Высокоэффективные полиры для сплавов драгоценных и недрагоценных металлов, а также сплавов для литья
Использовать вне ротовой полости
High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use



9603
9641
9644



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	25,0	25,0	25,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



9603.104. ...	100	-	-
9641.104. ...	-	100	-
9644.104. ...	-	-	100

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для предварительного, стандартного и высокоглянцевого полирования пластмассовых протезов

Использовать вне ротовой полости

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9642 C
9642 M
9642 F



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	19,0	19,0	19,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



9642C.104. ...	100	-	-
9642M.104. ...	-	100	-
9642F.104. ...	-	-	100

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для предварительного, стандартного и высокоглянцевого полирования пластмассовых протезов

Использовать вне ротовой полости

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use



9432
9424
9433



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



9432.104. ...	055	-	-
9424.104. ...	-	055	-
9433.104. ...	-	-	055

194

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для предварительного, стандартного и высокоглянцевого полирования пластмассовых протезов

Использовать вне ротовой полости

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9515 M
9515 F



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	3,5	3,5

без хвостовика · not mounted

9515M.900. ...	220	-
9515F.900. ...	-	220

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для стандартного и высокоглянцевого полирования пластмассовых протезов, включая временные

Подходит для держателя 305.104.050

Использовать вне ротовой полости

Polisher for polishing and high-shine polishing

of denture acrylics and temporary acrylics

Suitable for mandrel 305.104.050, extraoral use



9555



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100
L	mm	8,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



658 204 030523 ...

9555.204. ... 100

- _{max} 10000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для эмали

Использовать без полировочной пасты

Использовать с охлаждением

For enamel

Use without polishing paste

Use with spray coolant



9557



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	15,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



658 204 243523 ...

9557.204. ... 060

- _{max} 15000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для эмали

Использовать без полировочной пасты

Использовать с охлаждением

For enamel

Use without polishing paste

Use with spray coolant



9556



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	110

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



658 204 304523 ...

9556.204. ... 110

- _{max} 15000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для эмали

Использовать без полировочной пасты

Использовать с охлаждением

For enamel

Use without polishing paste

Use with spray coolant



9553



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



658 204 034523 ...

9553.204. ... 060

- _{max} 15000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для эмали

Использовать без полировочной пасты

Использовать с охлаждением

For enamel

Use without polishing paste

Use with spray coolant



9684



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



9684.204. ...	040
----------------------	------------

- _{max.} 10000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Специальные щетки, содержащие частицы карбида кремния, для окклюзионного полирования композита и керамики

Использовать без полировочной пасты

Использовать с охлаждением

Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces

Use without polishing paste

Use with spray coolant



9685



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



9685.204. ...	060
----------------------	------------

- _{max.} 10000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Специальные щетки, содержащие частицы карбида кремния, для окклюзионного полирования композита и керамики

Использовать без полировочной пасты

Использовать с охлаждением

Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces

Use without polishing paste

Use with spray coolant



9686



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



9686.204. ... **040**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
 ○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 Специальные щетки, содержащие частицы карбида кремния, для окклюзионного полирования композита и керамики
 Использовать без полировочной пасты
 Использовать с охлаждением
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
--	--	---

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



330 204 603391 ...

303.204. ...

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Держатель для дисков, полиров и щеток, нержавеющая сталь
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



327

		6
--	--	---

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



330 204 615421 ...

327.204. ...

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Специальный держатель, нержавеющая сталь
Special mandrel, stainless steel



309

		6
--	--	---

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



330 204 607000 ...

309.204. ...

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Держатель для чашевидных полиров и полирующих щеток, нержавеющая сталь
Pop-on mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel



310



6

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



330 204 608000 ...

310.204. ...

⊙_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Держатель для полировочных/финишных дисков,
нержавеющая сталь
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless
steel

312



6

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



312.204. ...

⊙_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Держатель для вкручивающихся чашевидных полиров
и полировочных щеток, нержавеющая сталь
Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing
brushes, stainless steel

198

9628



5

Размер - Size

⊙ 1/10 mm

220

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



050 204 373000 ...

9628.204. ...

220

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Хлопковый полировальный круг, используется как носитель
полировочной пасты
Cotton mop, polishing paste carrier



601

	10
Зернистость · Grit	420
Тип зерна · Grit version	extra fine

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



601.314. ... 420

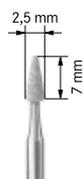
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



601.204. ... 420

- ◆ = \bigcirc_{max} 60000 min⁻¹/rpm
- ▣ = \bigcirc_{max} 120000 min⁻¹/rpm
- = 20000-30000 min⁻¹/rpm

Для финишной обработки композита
For fine work on composites



645

	10
Зернистость · Grit	420
Тип зерна · Grit version	extra fine

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



645.314. ... 420

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



645.204. ... 420

- ◆ = \bigcirc_{max} 60000 min⁻¹/rpm
- ▣ = \bigcirc_{max} 120000 min⁻¹/rpm
- = 20000-30000 min⁻¹/rpm

Для финишной обработки композита
For fine work on composites



638

	10
Зернистость · Grit	420
Тип зерна · Grit version	extra fine

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



638.314. ... 420

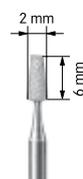
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



638.204. ... 420

- ◆ = \bigcirc_{max} 60000 min⁻¹/rpm
- ▣ = \bigcirc_{max} 120000 min⁻¹/rpm
- = 20000-30000 min⁻¹/rpm

Для финишной обработки композита
For fine work on composites



649

	10
Зернистость · Grit	420
Тип зерна · Grit version	extra fine

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



649.314. ... 420

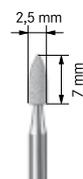
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



649.204. ... 420

- ◆ = \bigcirc_{max} 60000 min⁻¹/rpm
- ▣ = \bigcirc_{max} 120000 min⁻¹/rpm
- = 20000-30000 min⁻¹/rpm

Для финишной обработки композита
For fine work on composites



661

	10
Зернистость · Grit	420
Тип зерна · Grit version	extra fine

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



661.314. ... 420

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



661.204. ... 420

- ◆ = \bigcirc_{max} 60000 min⁻¹/rpm
- ▣ = \bigcirc_{max} 120000 min⁻¹/rpm
- = 20000-30000 min⁻¹/rpm

Для финишной обработки композита
For fine work on composites



Полиры
Polishers



202-204

Щетки
Brushes



205-206

Звуковые насадки
Sonic tips



Скалер
Scaler

207



Пародонтология
Perio

208



Насадка-держатель
Tip holder

209



Полимерный пин
Polymer pin

209



Примечание: Смотрите также наши ультразвуковые насадки для профилактики и пародонтологии в разделе ПьезоЛайн, начинающемся на стр. 46.
Note: See also our prophylaxis and Paro-Ultra sonic tips in the section PiezoLine starting from Page 46



Prophylaxis **Профилактика**

<i>Introduction</i>	202	Введение
<i>Polishers</i>	203 – 204	Полиры
<i>Brushes</i>	205 – 206	Щетки
<i>Sonic tips</i>	207 – 209	Звуковые насадки



Prophylaxis

Our vast product range also comprises selected products for prophylaxis. When choosing polishers and brushes, the user can either opt for the favourably priced pop-on and screw-in varieties or our ready-mounted products.

Our prophylaxis line includes sonic tips for removing tartar, longer tips for periodontal treatments and a Polymer pin for implant prophylaxis as well as the matching accessories. For further information, please refer to our brochure on professional prophylaxis and our SonicLine catalogue which can be ordered from us.



Note:

All brushes, lamella polishers and the Polymer pin for prophylaxis are disposable. The symbol  is printed on the packaging.

Hint:

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



Профилактика

Богатый ассортимент нашей продукции включает в себя также инструменты для профилактики. При выборе полиров или щеток предпочтение отдается либо съемным и навинчиваемым инструментам, либо неразборной продукции.

Наша линия профилактических инструментов содержит звуковые насадки для удаления налета, более длинные насадки для пародонтологического лечения, Полимерный пин для ухода за имплантатами, а также сопутствующие аксессуары. Для получения более подробной информации мы рекомендуем обратиться к нашей брошюре по профессиональной профилактике и каталогу СоникЛайн (SonicLine), которые вы можете заказать у нас.

Примечание:

Все щетки, полиры с крестообразной перемычкой внутри и Полимерный пин для ухода за имплантатами предназначены для однократного применения. Соответствующий символ  указан на упаковке.

Подсказка:

Мы рекомендуем регулярно проверять степень изношенности профилактических и пародонтологических насадок с помощью тестовой карты. На обратной стороне этой карты вы найдете полезную информацию о показаниях к применению звуковых насадок и допустимых уровнях мощности звукового наконечника.

9631



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	8,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



020 204 034000 ...

9631.204. ... **060**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Без латекса
Использовать с полировочной пастой
Latex free
Use with polishing paste

94016 F



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



94016F.204. ... **060**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Без латекса
Использовать с полировочной пастой
Latex free
Use with polishing paste

9696



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



9696.204. ... **060**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Использовать с полировочной пастой
Use with polishing paste

94015 F



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

94015F.000. ... **060**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Без латекса
Использовать с полировочной пастой
Latex free
Use with polishing paste

9532



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

9532.000. ... **060**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Полир, стандартный
Использовать с полировочной пастой
Подходит для держателя 312.204
Polisher, normal
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204

9532 H



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

9532H.000. ... **060**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Полир, жесткий
Использовать с полировочной пастой
Подходит для держателя 312.204
Polisher, hard
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



94014 F



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	9,0

94014F.000. ... 060

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Без латекса
Использовать с полировочной пастой
Latex free
Use with polishing paste



9672



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	9,0

9672.000. ... 060

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Полир, стандартный
Использовать с полировочной пастой
Подходит для держателя 309.204
Polisher, normal
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204



9672 H



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	9,0

9672H.000. ... 060

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Полир, жесткий
Использовать с полировочной пастой
Подходит для держателя 309.204
Polisher, hard
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204

9531



		100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	020

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



9531.204. ... **020**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Нейлоновая щетка

Использовать с полировочной пастой

Nylon brush

Use with polishing paste

9531 F



		100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	020

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



9531F.204. ... **020**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Нейлоновая щетка финишной жесткости

Использовать с полировочной пастой

Nylon brush with fine bristles

Use with polishing paste

9654



		100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



9654.204. ... **040**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Нейлоновая щетка

Использовать с полировочной пастой

Nylon brush

Use with polishing paste

9645



		100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



9645.204. ... **060**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Нейлоновая щетка

Использовать с полировочной пастой

Nylon brush

Use with polishing paste

9645 M



		100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



9645M.204. ... **060**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Нейлоновая щетка средней жесткости

Использовать с полировочной пастой

Nylon brush with medium bristles

Use with polishing paste



9645 F



		100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



9645F.204. ... **060**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

Нейлоновая щетка финишной жесткости

Использовать с полировочной пастой

Nylon brush with fine bristles

Use with polishing paste



9533



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060

9533.000. ... 060

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Нейлоновая щетка
Использовать с полировочной пастой
Подходит для держателя 312.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204

new



9533 M



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060

9533M.000. ... 060

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Нейлоновая щетка средней жесткости
Использовать с полировочной пастой
Подходит для держателя 312.204
Nylon brush with medium bristles
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9533 F



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060

9533F.000. ... 060

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Нейлоновая щетка финишной жесткости
Использовать с полировочной пастой
Подходит для держателя 312.204
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9534



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040

9534.000. ... 040

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Нейлоновая щетка
Использовать с полировочной пастой
Подходит для держателя 312.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9670



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040

9670.000. ... 040

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Нейлоновая щетка
Использовать с полировочной пастой
Подходит для держателя 309.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204



9671

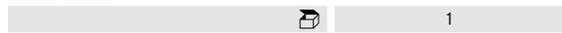
		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040

9671.000. ... 040

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Нейлоновая щетка
Использовать с полировочной пастой
Подходит для держателя 309.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204



SF 1



Универсальный скалер
Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)
Universal Scaler
For sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



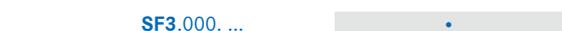
SF 2



Серповидный скалер
Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)
Scaler, crescent-shaped
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



SF 3



Пародонтологический скалер
Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)
Periodontal Scaler
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



SF 4



1

SF4.000. ...

Пародонтологический скалер, длинный, прямой
Для поддесневого удаления зубных отложений (глубина до 9 мм)
Perio, long straight
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)

208



SF 4 L



1

SF4L.000. ...

Пародонтологический скалер, с изгибом влево
Для поддесневого удаления зубных отложений (глубина до 9 мм)
Perio, left curved
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 4 R



1

SF4R.000. ...

Пародонтологический скалер, с изгибом вправо
Для поддесневого удаления зубных отложений (глубина до 9 мм)
Perio, right curved
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 1981

	1
SF1981.000. ...	•

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / *Utility model, patents*
 DE 10 2010 033 866

Насадка-держатель
 Нержавеющая сталь
Tip holder
Stainless steel



SF 1982

		30
SF1982.000. ...	•	

Полимерный пин для ухода за имплантатами, одноразовый, PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable PEEK

4611.000



Набор звуковых инструментов для ухода за имплантатами
Set of sonic instruments for implant cleaning

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

Инструменты для удаления адгезива

Adhesive removers



213-214

Осциллирующий угловой наконечник

Oscillating contra-angle



216

Осциллирующие сегментные диски

Oscillating segment discs



215-221

Алмазные диски

Diamond discs



222

Наборы инструментов/Аксессуары

Instrument sets/Auxiliaries



223-225



Orthodontics **Ортодонтия**

<i>Introduction</i>	212	Введение
<i>Adhesive removers</i>	213 – 214	Инструменты для удаления адгезива
<i>Oscillating segment discs</i>	215 – 221	Осциллирующие сегментные диски
<i>Diamond discs</i>	222	Алмазные диски
<i>Instrument sets/Auxiliaries</i>	223 – 225	Наборы инструментов/Аксессуары



Orthodontics

Special products for orthodontic treatments

On the following pages, we are pleased to introduce a selection of products that are exclusively intended for use in the orthodontic sector.

Our range comprises further rotary instruments that are equally relevant for orthodontic treatments.

Please order our orthodontic brochure which not only includes the below described products, but also the following instruments:

- Tungsten carbide finishers
- Articles for polishing dental enamel
- Instruments for opening and sealing fissures
- Diamond coated finishing strips
- Tungsten carbide cutters for work on plaster and acrylics
- Accessories such as bur blocks and detergents for instrument reprocessing

Note:

A special prophylaxis brochure on professional dental cleaning is also available.



Ортодонтия

Специальные инструменты для ортодонтического лечения

Мы рады представить на этих страницах продукцию, которая предназначена исключительно для ортодонтков. В наш ассортимент входят вращающиеся инструменты, изображенные далее, которые также относятся к ортодонтическим.

Вы можете заказать нашу брошюру по ортодонтии, которая содержит в себе не только эти инструменты, но и многие другие, например:

- Твердосплавные финиры
- Инструменты для полирования эмали
- Боры для раскрытия и запечатывания фиссур
- Финишные штрипсы с алмазным покрытием
- Твердосплавные фрезы для обработки гипса и акрила
- Аксессуары, такие как подставки для боров и очищающие средства для стерилизации

Примечание:

Вашему вниманию также предлагается профилактическая брошюра по профессиональной чистке зубов.



Инструменты для удаления адгезива

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



Быстрое и безопасное удаление остатков адгезивных веществ

После завершения ортодонтического лечения с применением брекетов доктору необходимо быстро удалить остатки адгезива, не повреждая здоровую ткань зуба.

Мы рекомендуем использовать эти инструменты для мягкого удаления адгезивных веществ.

- ❶ Безопасный кончик не повреждает десну
- ❷ Небольшая выемка, чтобы избежать создания бороздки
- ❸ Для удаления адгезивных веществ без повреждения эмали



○ **H 22 GK**





		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,4

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



○ **H22GK.314. ...** **016**

Лабиальный, безопасный кончик
Labial, safe end



○ **H 22 AGK**






		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,7

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



○ **H22AGK.314. ...** **016**

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



○ **H22AGK.204. ...** **016**

■ = O_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 198 00 324

Лабиальный, безопасный кончик

Labial, safe end



Бор для удаления адгезива для лабиальных поверхностей
Adhesive remover
for labial surfaces

○ **H 22 ALGK**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,3

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



○ **H22ALGK.314. ...** 016

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



○ **H22ALGK.204. ...** 016

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents
DE 198 00 324
Лабиальный, безопасный кончик
Labial, safe end



Бор для удаления адгезива для лингвальных поверхностей
Adhesive remover
for lingual technique

○ **H 379 AGK**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



○ **H379AGK.314. ...** +023

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



○ **H379AGK.204. ...** 023

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents
DE 198 00 324
Палатинальный, безопасный кончик
Palatal, safe end

○ **H 390 AGK**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	3,6

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



○ **H390AGK.314. ...** 018

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents
DE 198 00 324
Палатинальный, безопасный кончик
Palatal, safe end

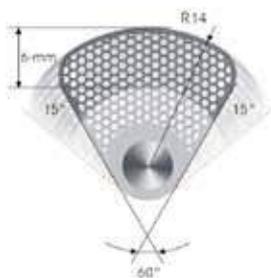


Осциллирующие Сегментные Диски

Oscillating Segment Discs

The oscillating Komet contra-angle and the patented Komet OS segment discs sparked off a revolution in orthodontics.

Prof. Dr. Jost-Brinkmann of the Charité Berlin provided his scientific advice during the development of this system which ensures greater safety during stripping. The oscillating 60° segment discs have a swivel angle of only 30°. This allows space-saving work and ensures unobstructed vision onto the site, thus minimising the risk of injury to the soft tissue.



Advantages:

- Minimal risk of injury to the soft tissue due to oscillating operation
- Optimal view and excellent removal of debris thanks to the honeycomb design
- Ring and laser markings on the shank for easier identification

Осциллирующий угловой наконечник Комет и запатентованные сегментные диски Комет OS произвели революцию в ортодонтии.

Профессор Университетского медицинского центра Шарите в Берлине, д-р Йост-Бринкманн явился научным консультантом при создании этой системы, обеспечивающей более безопасное шлифование. Осциллирующие 60° сегментные диски имеют траекторию движения всего 30°. Это обеспечивает превосходную визуализацию и адекватное препарирование в дистальном отделе с минимальным риском повреждения мягких тканей.

Преимущества:

- Минимальный риск повреждения мягких тканей благодаря осциллирующему воздействию
- Оптимальный обзор рабочего поля и превосходное удаление стружки за счет сотовидного дизайна
- Маркировочное кольцо и лазерное нанесение на хвостовике для облегчения идентификации



OS 30.000



Осциллирующий угловой наконечник
 -> Запрограммирован по ISO, понижающий 8:1, с тройным спреем
 -> Подходит только для осциллирующих сегментных дисков Комет
Oscillating contra-angle
 -> *With ISO interface, 8:1 reduction and three spray injectors*
 -> *Only suited for oscillating segment discs from Komet*



OS 1 M

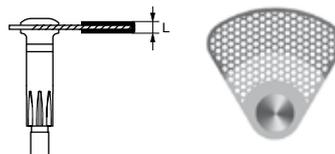


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,30

OS1M.000. ...

140

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*
 DE 197 54 879
 Смотрите набор 4594 на странице 224
 See set 4594, page 224



OS 1 F

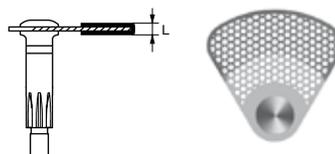


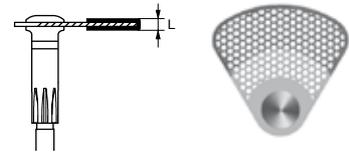
		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,15

OS1F.000. ...

140

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*
 DE 197 54 879
 Смотрите набор 4594 на странице 224
 See set 4594, page 224





● OS 2 M

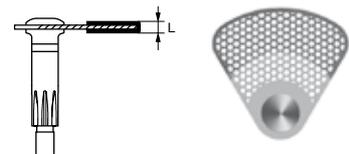


		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,45

● OS2M.000. ...	140
-----------------	-----

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
 DE 197 54 879



● OS 2 F

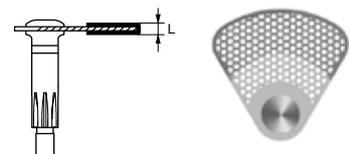


		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,30

● OS2F.000. ...	140
-----------------	-----

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
 DE 197 54 879



● OS 25 M



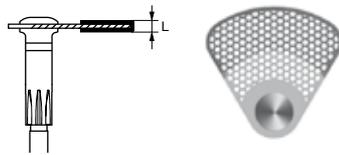
		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,25

● OS25M.000. ...	140
------------------	-----

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
 DE 197 54 879

Смотрите набор 4594 на странице 224
 See set 4594, page 224



● OS 35 M



		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,35

● OS35M.000. ...	140
------------------	-----

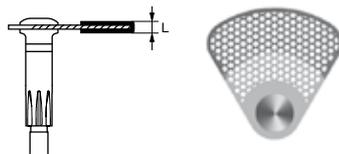
⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*
DE 197 54 879

Смотрите набор 4594 на странице 224

See set 4594, page 224

218



● OS 20 F



		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

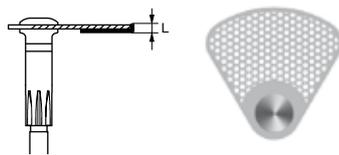
● OS20F.000. ...	140
------------------	-----

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*
DE 197 54 879

Смотрите набор 4594 на странице 224

See set 4594, page 224



● OS 1 MH

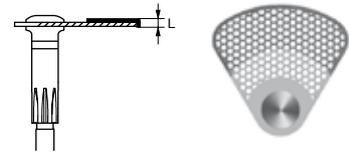


		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS1MH.000. ...	140
------------------	-----

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*
DE 197 54 879



● OS 1 MV

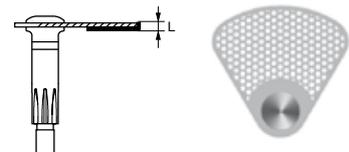


		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS1MV.000. ...	140
------------------	-----

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
 DE 197 54 879



● OS 1 FH



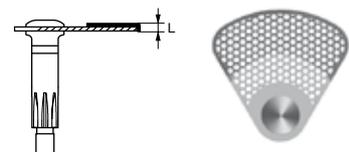
		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● OS1FH.000. ...	140
------------------	-----

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
 DE 197 54 879

Смотрите набор 4594 на странице 224
 See set 4594, page 224



● OS 1 FV



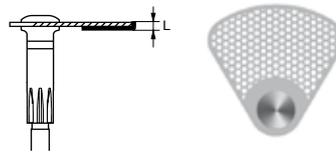
		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● OS1FV.000. ...	140
------------------	-----

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
 DE 197 54 879

Смотрите набор 4594 на странице 224
 See set 4594, page 224



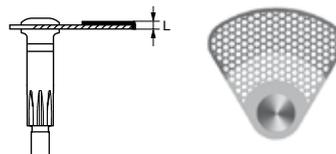
● OS 15 FH



		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● OS15FH.000. ...	140
-------------------	-----

○_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*
DE 197 54 879
Смотрите набор 4594 на странице 224
See set 4594, page 224



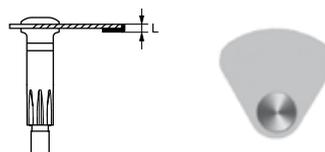
● OS 15 FV



		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● OS15FV.000. ...	140
-------------------	-----

○_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*
DE 197 54 879
Смотрите набор 4594 на странице 224
See set 4594, page 224



● OS 18 MH

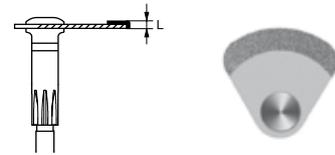


		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● OS18MH.000. ...	110
-------------------	-----

○_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты/*Utility model, patents*
DE 197 54 879





● OS 18 MV



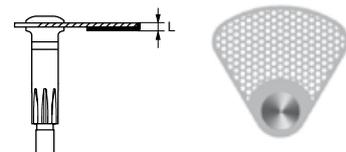
		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● OS18MV.000. ...

110

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
 DE 197 54 879



● OS 20 FH



		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

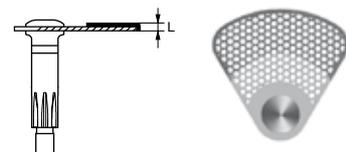
● OS20FH.000. ...

140

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
 DE 197 54 879

Смотрите набор 4594 на странице 224
 See set 4594, page 224



● OS 20 FV



		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

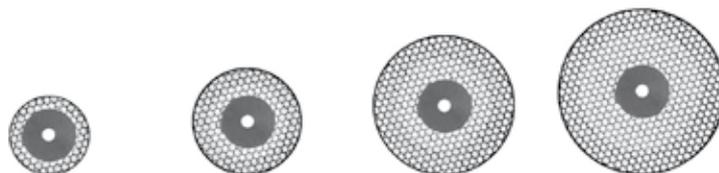
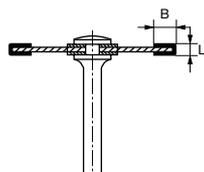
● OS20FV.000. ...

140

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
 DE 197 54 879

Смотрите набор 4594 на странице 224
 See set 4594, page 224



● **8934 A**



		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100	140	180	220
Покрытие · Coating	mm	1,0	2,0	3,0	3,0
L	mm	0,15	0,15	0,15	0,15

Без хвостовика · not mounted

● **8934A.900. ...**

◆100

◆140

△180

▲220

▲ = \bigcirc_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \bigcirc_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

◆ = \bigcirc_{\max} 30000 min⁻¹/rpm

Диск для сошлифовывания эмали, используется с защитным кожухом и держателем 303

Защитный кожух не является продукцией Комет

Stripping disc, use disc-guard, use mandrel 303

Disc guard not available from Komet

303



6

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



330 204 603391 ...

303.204. ...

\bigcirc_{\max} 15000 min⁻¹/rpm

Держатель для дисков, полиров и щеток,
нержавеющая сталь

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



4430.000



223

Набор осциллирующих сегментных дисков
Set containing oscillating segment discs



-  **OS1M.000.140** 1 
-  **OS1F.000.140** 1 
-  **OS2M.000.140** 1 
-  **OS2F.000.140** 1 

Для использования в осциллирующем угловом наконечнике КOMET OS30
To be used in the oscillating Komet-contra-angle OS30



4594.000



224

Набор для интерпроксимального сошлифовывания эмали, по методике д-ра Дрекслера
Set for interproximal enamel reduction (IPR), according to Dr. Drechsler

●	WS37EF.000.	1	
●	WS37.000.	1	
●	OS1FV.000.140	1	
●	OS1FH.000.140	1	
●	OS15FV.000.140	1	
●	OS15FH.000.140	1	
●	OS1F.000.140	1	
●	OS20FV.000.140	1	
●	OS20FH.000.140	1	
●	OS20F.000.140	1	
●	OS25M.000.140	1	
●	OS1M.000.140	1	
●	OS35M.000.140	1	
	850.314.012	1	
●	8392.314.016	1	

Сегментные диски используются в осциллирующем угловом наконечнике Комет OS30
Также рекомендуется набор 4598 для полирования
The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet contra-angle OS30
Also refer to set 4598 for polishing



4598.000

225



Набор для интерпроксимального полирования эмали
 Set for interproximal enamel polishing

	310.204.	3	
	CC1M.900.130	20	
	CC1F.900.130	20	
	CC1UF.900.130	20	

Для полирования после использования набора 4594
 For polishing after use of set 4594

**Обеспечение доступа/
Римеры**
Access/Enlargement

	Трепанация циркониевых коронок <i>Trepanation of zirconia crowns</i>	229
	Трепанация металлических коронок <i>Trepanation of metal crowns</i>	229
	Ример с безопасным кончиком <i>Reamer with safe end</i>	229
	Ример с безопасным кончиком и крестообразной насечкой <i>Reamer with safe end, with cross cut</i>	230
	Полость доступа <i>Access cavity</i>	230
	Комбинированный бор <i>Combination bur</i>	230
	Комбинированный бор <i>Combination bur</i>	230
	Конусный с закругленным безопасным кончиком <i>Round end tapered with safe end</i>	231
	Пламевидный с безопасным кончиком <i>Flame with safe end</i>	231-232
	Препарирование перемычки <i>Isthmus preparation</i>	232
	Ример Гейтс Глидден <i>Reamers "Gates Glidden"</i>	232-233
	Бор для удаления пульпы «Мюллер» <i>Pulp burs "Müller"</i>	233
	Ример «Р» <i>Reamers "P"</i>	233
	Бор «В2» <i>Burs "B2"</i>	234
	Ример «В1» <i>Reamers "B1"</i>	234

Ручное препарирование
Manual preparation

	Пульпэкстрактор <i>Nerve broaches</i>	235
	Ручной файл <i>Manual file</i>	235
	Бор «К» <i>Burs "K"</i>	236-237
	Файлы «К» <i>Files "K"</i>	237-238
	Файлы «Н» <i>Files "H"</i>	238-239

**Механическое
препарирование**
Mechanical preparation

	Файлы F360® <i>F360® files</i>	241
	Обтурация F360 Fill <i>F360 Fill Obturators</i>	242-243
	Файлы АльфаКайт <i>AlphaKite files</i>	244-246
	Набор АльфаКайт <i>Set AlphaKite</i>	247-248

Оборудование
Equipment

	ЭндоПилот с принадлежностями <i>EndoPilot incl. auxiliaries</i>	249-254
	Е-Драйв с принадлежностями <i>E-Drive incl. auxiliaries</i>	255-256
	Локапекс Файв <i>Locarex five</i>	256
	Эндо набор универсальный <i>Set Endo universal</i>	257-258
	Бокс для промывания <i>Washing box</i>	259
	Набор Эндо Рескью <i>Endo Rescue Kit</i>	260-261

Аксессуары
Auxiliaries

	Гуттаперчевые штифты <i>Guttapercha points</i>	262-263
	Бумажные штифты <i>Paper points</i>	264
	EasySeal <i>EasySeal</i>	265
	Плаггер <i>Plugger</i>	266
	Спредер <i>Spreader</i>	266
	Наполнитель каналов «L» <i>Root filler "L"</i>	267
	Бор для иссечения гуттаперчи <i>Guttapercha cutter</i>	267
	Инструмент для удаления гуттаперчи <i>Guttapercha remover</i>	267
	Промежуточное хранение файлов <i>Intermediate support</i>	268
	Ограничитель к файлам <i>Stopper</i>	268
	Трепан <i>Trepan burs</i>	269
	Щипцы <i>Tweezers</i>	269



Endodontics **Эндодонтия**

<i>Introduction</i>	228	Введение
<i>Access/Enlargement</i>	229 – 234	Обеспечение доступа/Расширение
<i>Manual preparation</i>	235 – 239	Ручное препарирование
<i>Mechanical preparation</i>	240 – 248	Механическое препарирование
<i>Equipment</i>	249 – 256	Оборудование
<i>Auxiliaries</i>	257 – 269	Аксессуары



Эндодонтия

Endodontie

The systematic concept of our full range of endodontic products allows safe, efficient and comfortable work.

Our range includes instruments for trepanation and excavation as well as manual files and NiTi files for mechanical preparation of root canals (F360 and AlphaKite systems). The E-Drive contra-angle and the EndoPilot, which unites an endodontic motor, an apex locator and an obturation system, are designed for torque-limited operation in the root canal.

A leakproof root filling can be achieved with EasySeal, a filling material based on epoxy resin, gutta-percha points or F360 Fill.

To round off our range, we offer handy accessories, e.g. insert trays, sterilization containers, frequency clips and the EndoRescue kit for removing instrument fragments. Different root posts and a composite system are available for post-endodontic treatments.

Системная концепция нашей эндодонтической продукции способствует надежной, эффективной и комфортной работе.

Мы предлагаем вам инструменты для трепанации и экскавации, а также ручные файлы, никель-титановые файлы для механического препарирования корневых каналов (F360 и АльфаКайт). Угловой наконечник Е-Драйв и ЭндоПилот, который включает в себя эндодонтический мотор, апекслокатор и obturation систему, созданы для препарирования корневых каналов с контролем усилия.

Герметичное пломбирование корневых каналов может быть выполнено с использованием ИзиСил, пломбировочного материала, на основе эпоксидной смолы, гуттаперчевых штифтов или F360 Fill.

Завершая знакомство с нашими эндодонтическими инструментами, мы предлагаем полезные аксессуары, например, контейнеры для стерилизации, вставляемые в них внутренние модули, индикаторы частоты использования файлов и набор ЭндоРескью для извлечения сломанных инструментов. Для постэндодонтического лечения вы найдете в нашем ассортименте корневые штифты различных видов и композитную систему.



ZR 6801



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018

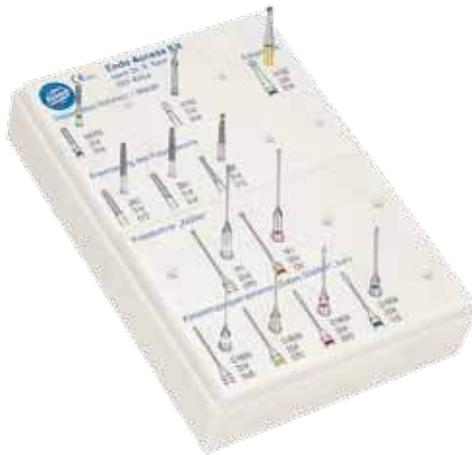
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



ZR6801.314. ... **010** **014** **018**

Шаровидный, для трепанации через коронки из циркония

Round, for trepanation of zirconia crowns



4406.000



Набор инструментов для создания эндодонтического доступа, по методике проф., д-ра Рудольфа Беера
Endo Access Kit, Prof. Dr. Rudolf Beer

6830L.314.014	1		
H140.314.016	1		
H1SE.205.018	1		
383.314.012	1		
383.314.014	1		
389.314.012	1		
191.204.090	1		
191.204.120	1		
G180A.204.050	1		
G180A.204.070	1		
G180A.204.090	1		
G180A.204.110	1		

H 140



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	3,0

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 429364 ...

H140.314. ... **016**

⊖_{max.} 120000 min⁻¹/rpm

Спиралевидное сверло для трепанации через металлические коронки

Twist drill for trepanation of metal crowns

H 269 GK



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	9,0	9,0

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 219295 ...

H269GK.314. ... **+012** **016**

⊖ = ⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Эндодонтический ример с безопасным кончиком
Endo reamer with safe end

H 269 QGK



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



H269QGK.314. ...

016

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Эндодонтический ример с безопасным кончиком, с крестообразной насечкой
Endo reamer with safe end, with cross cut

15802



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



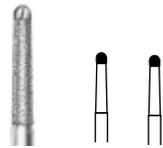
15802.314. ...

014

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Инструмент для создания полости доступа
For creation of an endo access cavity

383



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 198020 ...

383.314. ...

012

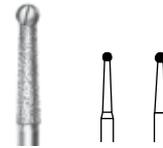
014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Комбинированный бор с алмазным покрытием на рабочей части и твердосплавным кончиком, для латерального иссечения при препарировании полости доступа

Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity

389



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 494020 ...

389.314. ...

+012

+014

Под турбинный наконечник, экстрадлинный (FGXL) · Friction Grip extra-long (FGXL)



806 316 494020 ...

389.316. ...

012

014

■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Комбинированный бор с алмазным покрытием на рабочей части и твердосплавным кончиком, для латерального иссечения при препарировании полости доступа

Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity



Подготовка корневого канала
Безопасный кончик
Root canal preparation
Safe end

● **8851**
851



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 219514 ...

● **8851.314. ...**

+012

-

806 314 219524 ...

● **851.314. ...**

+012

016

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

Конусный, со скругленным безопасным кончиком
Round end tapered with safe end

857



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	
L	mm	10,5	
Угол · Angle	α	1,8°	

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 220524 ...

● **857.314. ...**

014

\varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Конусный, со скругленным безопасным кончиком
Round end tapered with safe end

● **861 GKEF**
● **8861 GK**



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 255504 ...

● **861GKEF.314. ...**

012

806 314 255514 ...

● **8861GK.314. ...**

012

Пламевидный, с безопасным кончиком
Flame with safe end



- 863 GKEF
- 8863 GK



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

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 256504 ...

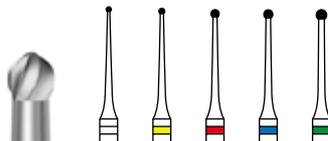
- 863GKEF.314. ... 012

806 314 256514 ...

- 8863GK.314. ... 012

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Пламевидный, с безопасным кончиком
Flame with safe end

H 1 SML



		5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	006	008	010	012	014

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



- H1SML.205. ... 006 008 010 012 014

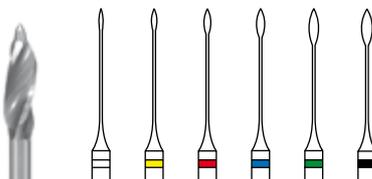
Под угловой наконечник, экстрадлинный (RAXL) - Right-angle extra-long (RAXL)



- H1SML.206. ... 006 - 010 - 014

⊖_{max.} 20000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Для препарирования перешейков, тонкая шейка
инструмента для лучшего обзора
Хвостовик 205, длина 31 мм
Хвостовик 206, длина 34 мм
For isthmus preparation, slim neck for improved vision
Shank 205 length 31 mm
Shank 206 length 34 mm

G 180



		6	6	6	6	6	6
Размер · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110	130	150

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



330 204 679336 ...

- G180.204. ... 050 070 090 110 130 150

⊖_{max.} 20000 min⁻¹/rpm
Ример Гейтс Глидден „G“, нержавеющая сталь
Reamer Gates Glidden "G", stainless steel



Sortimente:
Assortments:

G180.204.S

1 x 050 - 150



Sortimente:
Assortments:

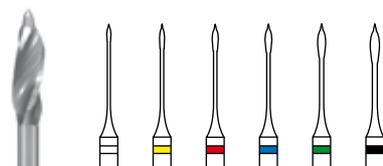
G180A.204.S

1 x 050 - 110

G180A.204.S1

1 x 050 - 150

G 180 A



Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110	130	150
		6	6	6	6	6	6

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



G180A.204. ...

050 070 090 110 130 150

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Ример Гейтс Глидден „G“, укороченный, нержавеющая сталь

Reamer Gates Glidden "G", short, stainless steel

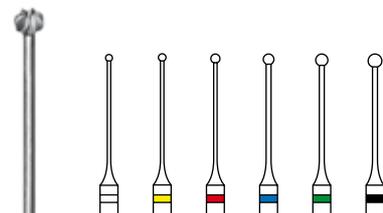


Sortimente:
Assortments:

191.204.S1

1 x 090 - 180

191



Размер · Size	Ø 1/100 mm	090	100	120	140	160	180
		6	6	6	6	6	6

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



310 204 698001 ...

191.204. ...

090 100 120 140 160 180

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Пульповый бор „Мюллер“, нержавеющая сталь

Pulp bur "Müller", stainless steel

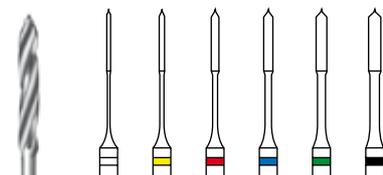


Sortimente:
Assortments:

183L.204.S1

1 x 070 - 170

183 L



Размер · Size	Ø 1/100 mm	070	090	110	130	150	170
		6	6	6	6	6	6

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



310 204 682336 ...

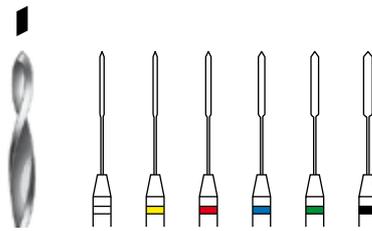
183L.204. ...

070 090 110 130 150 170

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Ример „P“, нержавеющая сталь

Reamer "P" stainless steel



17718



Sortimente:
Assortments:

L = 18 mm

17718.204.S1

1 x 035 - 105



6 6 6 6 6 6

Размер · Size $\varnothing \frac{1}{100}$ mm 035 045 060 075 090 105

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



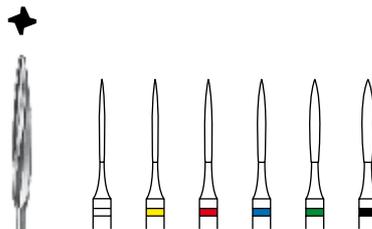
310 204 635459 ...

17718.204. ...

035 045 060 075 090 105

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Бор „B2“, нержавеющая сталь
Bur “B2”, stainless steel

234



182



Sortimente:
Assortments:

182.204.S

1 x 090 - 180



6 6 6 6 6 6

Размер · Size $\varnothing \frac{1}{100}$ mm 090 100 120 140 160 180

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)

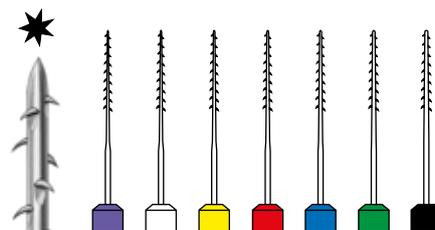


330 204 680336 ...

182.204. ...

090 100 120 140 160 180

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Ример «B1», нержавеющая сталь
Reamer “B1”, stainless steel



9107



Sortimente:
Assortments:

9107.634.S1

2 x 030
2 x 035
2 x 040



		6	6	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	050	060

Ручка - Handle



340 654 657455 ...

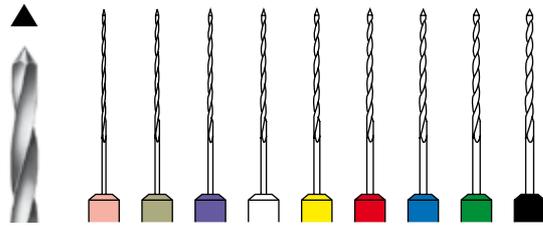
9107.654. ...

020 025 030 035 040 050 060

Пульпэкстрактор, нержавеющая пружинная сталь
Во всех странах, кроме Германии и Австрии, в
упаковке содержится 10 штук вместо 6
Nerve broaches, stainless spring steel
In countries other than Germany and Austria the packing
unit is 10 instead of 6.



17121
17125
17128
17131



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

17125.204.S1

1 x 015 - 040

17121.654.S1

17125.654.S1

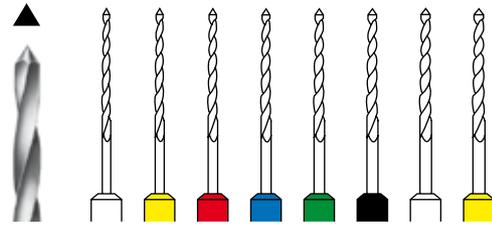
1 x 015 - 040



Размер · Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	015	020	025	030	035	040
Winkelstück · Right-angle (RA)										
340 204 639451 ...										
17121.204. ...		-	-	010	015	020	025	030	035	040
340 204 640451 ...										
17125.204. ...		-	008	010	015	020	025	030	035	040
Ручка · Handle										
340 654 639451 ...										
17121.654. ...		006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 640451 ...										
17125.654. ...		006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 641451 ...										
17128.654. ...		006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 642451 ...										
17131.654. ...		006	008	010	015	020	025	030	035	040

Инструменты для препарирования корневых каналов,
«К»-файлы, нержавеющая пружинная сталь
Instruments for root canal preparation, root canal
reamers "K", stainless spring steel

17121
17125
17128
17131



Размер · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090	100
---------------	------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Подугловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



340 204 639451 ...	17121.204. ...	045	050	055	060	070	080	-	-
--------------------	----------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---	---

340 204 640451 ...	17125.204. ...	045	050	055	060	070	080	090	100
--------------------	----------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Ручка · Handle



340 654 639451 ...	17121.654. ...	045	050	055	060	070	080	090	100
--------------------	----------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

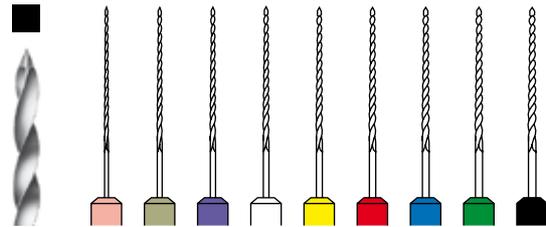
340 654 640451 ...	17125.654. ...	045	050	055	060	070	080	090	100
--------------------	----------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

340 654 641451 ...	17128.654. ...	045	050	055	060	070	080	090	-
--------------------	----------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

340 654 642451 ...	17131.654. ...	045	050	055	060	070	080	090	-
--------------------	----------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Инструменты для препарирования корневых каналов,
К-римеры, нержавеющая пружинная сталь
Instruments for root canal preparation, root canal
reamers "K", stainless spring steel

17321
17325
17328
17331



Размер · Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	015	020	025	030	035	040
---------------	------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Ручка · Handle



340 654 645452 ...	17321.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
--------------------	----------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

340 654 646452 ...	17325.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
--------------------	----------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

340 654 647452 ...	17328.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
--------------------	----------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

340 654 648452 ...	17331.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
--------------------	----------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Инструменты для препарирования корневых каналов,
К-файлы, нержавеющая пружинная сталь
Instruments for root canal preparation, "K" files, stainless
spring steel



Sortimente:
Assortments:

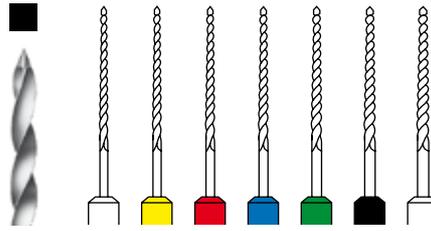
L = 21 mm

173(21).654.S1

1 x 015 - 040

173 25.654.S1

17321
17325
17328
17331



Размер · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090
Ручка · Handle		6	6	6	6	6	6	6

Ручка · Handle



340 654 645452 ...

17321.654. ...

045 050 055 060 070 080 090

340 654 646452 ...

17325.654. ...

045 050 055 060 070 080 090

340 654 647452 ...

17328.654. ...

045 050 055 060 070 080 -

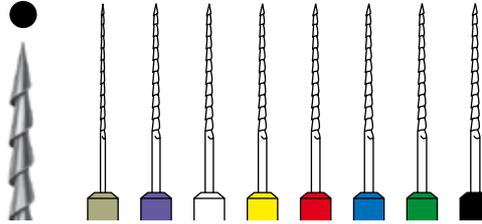
340 654 648452 ...

17331.654. ...

045 050 055 060 070 080 090

Инструменты для препарирования корневых каналов,
K-файлы, нержавеющая пружинная сталь
Instruments for root canal preparation, "K" files, stainless
spring steel

17421
17425
17428
17431



Размер · Size	Ø 1/100 mm	008	010	015	020	025	030	035	040
Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)		6	6	6	6	6	6	6	6

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



340 204 650453 ...

17421.204. ...

- - 015 020 025 030 035 040

340 204 651453 ...

17425.204. ...

- 010 015 020 025 030 035 040

Ручка · Handle



340 654 650453 ...

17421.654. ...

008 010 015 020 025 030 035 040

340 654 651453 ...

17425.654. ...

008 010 015 020 025 030 035 040

340 654 652453 ...

17428.654. ...

008 010 015 020 025 030 035 040

340 654 653453 ...

17431.654. ...

008 010 015 020 025 030 035 040

Инструменты для препарирования корневых каналов,
H-файлы (Хедстрем), нержавеющая пружинная сталь
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files
„H“, stainless spring steel



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17421.654.S1

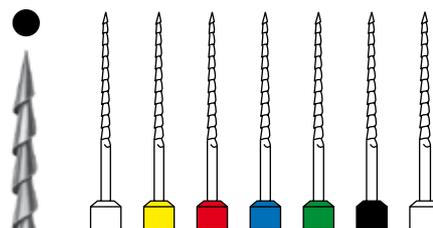
1 x 015 - 040

17425.654.S1

17428.654.S1

17431.654.S1

17421
17425
17428
17431



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

17425.654.S2

1 x 045 - 080



Размер · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090
340 654 650453 ...		045	050	055	060	070	080	090
340 654 651453 ...		045	050	055	060	070	080	090
340 654 652453 ...		045	050	055	060	070	080	090
340 654 653453 ...		045	050	055	060	070	080	090

Инструменты для препарирования корневых каналов,
H-файлы (Хедстрем), нержавеющая пружинная сталь
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files
"H", stainless spring steel



F360 – Anything other than complicated

Quality before quantity: With the new file system F360 containing just two 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



F360 – Нет ничего проще!

Качество приоритетнее количества: С новой системой файлов F360, состоящей всего из двух никель-титановых файлов размеров 025 и 035 можно легко и эффективно обработать большинство корневых каналов. Главное достоинство этих файлов заключается в их инновационном дизайне. Благодаря их гибкости и сечению в форме двойной S, в сочетании с достаточно большими промежутками между лезвиями для выведения опилок, а также динамичной скрученности лезвий, эти файлы гарантируют непревзойденный очищающий эффект и абсолютную точность во время препарирования.

- 2 файла для большинства корневых каналов
- Ротационное использование по всей рабочей длине
- Гибкие никель-титановые с небольшой конусностью 04, способные превосходно адаптироваться к анатомии любых корневых каналов
- Все файлы работают с одинаковым усилием
- Одноразовые файлы
- Стерильная упаковка



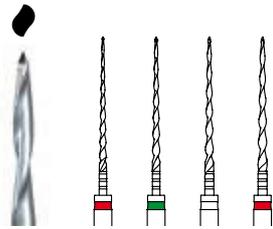
4634.000



Стартовый набор 4634, содержащий файлы F360
F360 Introductory set 4634

241

F 04 L 21
F 04 L 25
F 04 L 31



Размер · Size	Ø 1/100 mm	025	035	045	055
---------------	------------	-----	-----	-----	-----

Под угловой наконечник (RA) · 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

Файл F360, конусность 04, кольцеобразная цветовая маркировка

Файл для одноразового использования, в стерильной упаковке, для препарирования канала по всей рабочей длине «ключущими» движениями, никель-титановый

F360 file, taper 04, ring-shaped colour code

Single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in picking motion, nickel-titanium

		6	
●	F04L25.204.025	6	
●	F04L25.204.035	6	
	17325.654.010	6	
	17325.654.015	6	
●	AK10L19.204.035	1	
	595.000	1	
	GPF04.000	1	
	PPF04.000	1	
	PPF04.000	3	



GPF 04.000



Гуттаперчевые штифты F360, конусность 04, 60 штук

Цветовая маркировка, калиброванные и рентгеноконтрастные, длина 28 мм
Комплект содержит: 20 x размер 025, 20 x размер 035, 10 x размер 045, 10 x размер 055

F360 Guttapercha points, taper 04, 60 pieces

Colour coded, graduated and radiopaque, length 28 mm

Contents: 20 x size 025, 20 x size 035, 10 x size 045, 10 x size 055



PPF 04.000



Бумажные штифты F360, конусность 04, 60 штук

Цветовая маркировка, длина 28 мм
Комплект содержит: 20 x размер 025, 20 x размер 035, 10 x размер 045, 10 x размер 055

F360 Paper points, taper 04, 60 pieces

Colour coded, length 28 mm

Contents: 20 x size 025, 20 x size 035, 10 x size 045, 10 x size 055



F360 Fill

F360 Fill is a carrier-based filling system for thermoplastic, three-dimensional root canal fillings. The F360 Fill obturators consist of a plastic core coated with thermoplastic gutta-percha. The obturator is heated in the F360 Fill oven in order to guarantee a tight obturation of the root canal. F360 is a universal post system that ideally complements for example the F360 files.



F360 Fill

F360 Fill - система для термопластичного трехмерного пломбирования корневых каналов с носителем. Обтураторы F360 Fill состоят из пластикового стержня с термопластичным гуттаперчевым покрытием. Обтуратор нагревается в печи F360 Fill для того, чтобы гарантировать герметичную obturation корневого канала. F360 - это система штифтов, идеально дополняющая, например, файлы F360.



9994.000

Печь F360 Fill
Печь для нагревания обтураторов F360 Fill
F360 Fill Oven
Oven for heating of the F360 Fill Obturators



9995



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060

9995.000. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060
---------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Верификатор F360 Fill
Инструменты для определения правильного размера
обтураторов F360 Fill
F360 Fill Verifier
Instruments to determine the correct size of the F360 Fill
Obturator



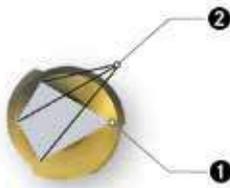
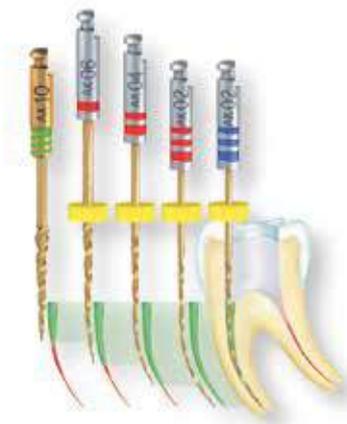
9996



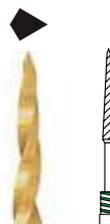
		6	6	6	6	6	6	6	6	6
		Yellow	Red	Blue	Green	Black	White	Yellow	Red	Blue
Размер · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060

9996.000. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060
---------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Обтураторы F360 Fill
Обтуратор, состоящий из пластикового стержня,
покрытый термопластичной гуттаперчей, необходимо
нагреть в печи F360 Fill до достижения плотной
трехмерной пломбы
Универсальная обтурационная система, подходящая,
например, для файлов F360 Fill
Цветовая кодировка и рентгеноконтрастность
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



AK 10 L 15
AK 10 L 19



Размер · Size	Ø 1/100 mm	035
---------------	------------	-----

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



AK10L15.204. ... 035

AK10L19.204. ... 035

Ω_{max} 800 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
EP 1 598 027

Файл АльфаКайт, конусность 10, длина 15 или 19 мм
Универсальный ример для создания прямого доступа в корневом канале, никель-титановый с нитрид-титановым покрытием

Во всех странах, кроме Германии и Австрии, в упаковке содержится 5 штук вместо 6

AlphaKite File Taper 10, length 15 mm or 19 mm
Universal reamer for the straight root canal entrance area, nickel-titanium with TiN coating

In countries other than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6



АльфаКайт

AlphaKite

AlphaKite - NiTi files for the preparation of root canals according to the Crown-Down technique

- Kite-shaped cross section for effective and safe preparation
- 25 files for great versatility
- Preparation according to the Crown-Down technique
- Made of highly flexible nickeltitanium
- The files are provided with a layer of titanium nitride to protect them from premature blunting caused by sterilisation or contact with NaOCl

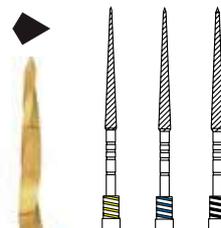
- 1 Cutting angle 60°
- 2 Supporting cutting angles

АльфаКайт – NiTi файлы для препарирования корневых каналов по технике Краун-Даун

- Форма сечения, напоминающая воздушного змея, для эффективного и безопасного препарирования
- 25 файлов для разнообразных клинических ситуаций
- Препарирование по технике Краун-Даун
- Изготовлены из очень гибкого никеля титана
- Покрытие файлов нитридом титана предотвращает преждевременное затупление, вызванное стерилизацией или контактом с NaOCl

- 1 Режущий угол 60°
- 2 Поддерживающие режущие углы

AK 08 L 25



Размер · Size	Ø 1/100 mm	020	030	040
L	mm	25,0	25,0	25,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



AK08L25.204. ... 020 030 040

Ω_{max} 500 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
EP 1 598 027

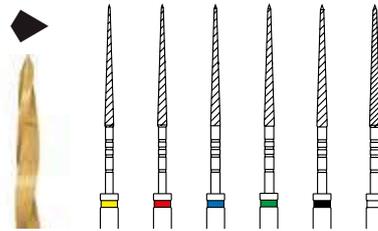
Файл АльфаКайт, конусность 08, длина 25 мм, спиралевидная цветовая кодировка
Файл для начального раскрытия доступа корневого канала, никель-титановый с нитрид-титановым покрытием

Во всех странах, кроме Германии и Австрии, в упаковке содержится 5 штук вместо 6

AlphaKite file taper 08, length 25 mm, spiral-shaped colour code

File for initial canal access reaming, nickel-titanium with TiN coating

In countries other than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6



AK 06 L 25



		6	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045
L	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



AK06L25.204. ...	020	025	030	035	040	045
-------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

○_{max} 500 min⁻¹ /rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents
EP 1 598 027

Файл АльфаКайт, конусность 06, длина 25 мм,
цветовая маркировка: 1 кольцо

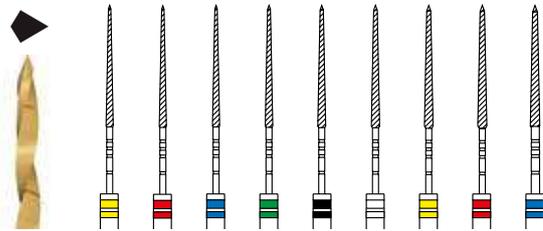
Файл для препарирования корневого канала, никель-титановый с нитрид-титановым покрытием

Во всех странах, кроме Германии и Австрии, в упаковке содержится 5 штук вместо 6

AlphaKite file taper 06, length 25 mm, 1 ring

File for canal preparation, nickel titanium with TiN coating

In countries other than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6



AK 04 L 25



		6	6	6	6	6	6	6	6	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060
L	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



AK04L25.204. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060
-------------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

○_{max} 500 min⁻¹ /rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents
EP 1 598 027

Файл АльфаКайт, конусность 04, длина 25 мм,
цветовая маркировка: 2 кольца

Файл для препарирования корневого канала, никель-титановый с нитрид-титановым покрытием

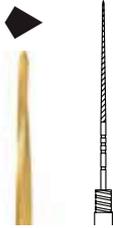
Во всех странах, кроме Германии и Австрии, в упаковке содержится 5 штук вместо 6

AlphaKite file taper 04, length 25 mm, 2 rings

File for canal preparation, nickel titanium with TiN coating

In countries other than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6

AK 03 L 25



		6
Размер · Size	∅ 1/100 mm	015
L	mm	25,0

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



AK03L25.204. ...

015

ω_{max} 500 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
EP 1 598 027

Файл АльфаКайт, конусность 03, длина 25 мм, спиралевидная цветовая маркировка

Файл для первичного зондирования корневого канала, никель-титановый с нитрид-титановым покрытием

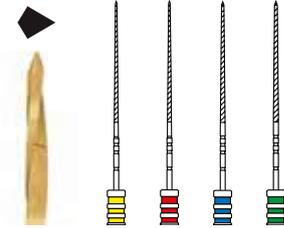
Во всех странах, кроме Германии и Австрии, в упаковке содержится 5 штук вместо 6

AlphaKite file taper 03, length 25 mm, spiral-shaped colour code

File for initial probing, nickel-titanium with TiN coating

In countries other than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6

AK 02 L 25



		6	6	6	6
Размер · Size	∅ 1/100 mm	020	025	030	035
L	mm	25,0	25,0	25,0	25,0

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



AK02L25.204. ...

020

025

030

035

ω_{max} 500 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
EP 1 598 027

Файл АльфаКайт, конусность 02, длина 25 мм, цветовая маркировка: 3 кольца

Файл для препарирования корневого канала, никель-титановый с нитрид-титановым покрытием

Во всех странах, кроме Германии и Австрии, в упаковке содержится 5 штук вместо 6

AlphaKite file taper 02, length 25 mm, 3 rings

File for canal preparation, nickel-titanium with TiN coating

In countries other than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6



540.000



Внутренний модуль АльфаКайт, PP с ионами серебра, антибактериальный (без инструментов)
Insert tray AlphaKite, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)



539.000



Размеры · Dimensions mm 90 x 90 x 55

Контейнер для стерилизации АльфаКайт, без прокладки, без необходимости ухода, со стерилизационным фильтром на 150 циклов, составной, соединяемый, прозрачный пластик PPSU
Sterilisation container AlphaKite, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 150 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic

247



4579.000



Набор АльфаКайт, включающий контейнер для стерилизации и внутренний модуль (без инструментов)
AlphaKite kit, sterilisation container and insert tray (without instruments)

		📦	
539.000.	1		Стерилизационный контейнер АльфаКайт Sterilisation container AlphaKite
540.000.	1		Внутренний модуль АльфаКайт Insert tray AlphaKite

















Е-Драйв



E-Drive

The torque-limited endodontic contra-angle E-Drive allows safe and easy preparation of root canals, in combination with the F360 and AlphaKite systems or other conventional file systems.

- Safe and easy
- The E-Drive can be placed directly onto the coupling of the micro motor
- The torque can be transmitted at 5 different levels
- The E-Drive can be directly connected to an apex locator – to locate the apex without using a file clamp
- Transmission 115:1

Эндодонтический угловой наконечник Е-Драйв с контролем усилия обеспечивает безопасное и легкое препарирование корневых каналов в сочетании с эндодонтическими системами F360 и АльфаКайт или другими системами файлов.

- Безопасный и простой
- Е-Драйв присоединяется непосредственно к выходу микромотора
- 5 уровней регулировки усилия
- Е-Драйв может быть напрямую подсоединен к апекслокатору – для определения апекса без использования клемм для файлов
- Трансмиссия 115:1

255



9938.000



Е-Драйв
Эндодонтический угловой наконечник с ограничением усилия
E-Drive
Torque limited endodontic contra-angle



9939.000



Клемма губная Е-Драйв, диаметр 2.0 мм
Для эндодонтических измерительных приборов с соединением кабеля Ø 2.0 мм
E-Drive Apex Clip, pin diameter 2.0 mm
For endometric devices with a cable connection of Ø 2.0 mm



256 9940.000

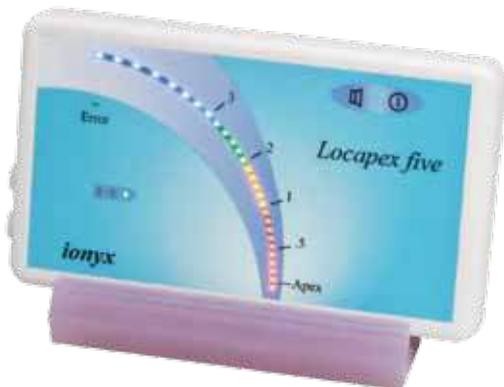


Клемма губная Е-Драйв, диаметр 1.5 мм
Для эндодонтических измерительных приборов с соединением
кабеля Ø 1.5 мм
E-Drive Apex Clip, pin diameter 1.5 mm
For endometric devices with a cable connection of Ø 1.5 mm



9941.000

Спрей Е-Драйв
Для очищения эндодонтического углового наконечника Е-Драйв
E-Drive Spray
For cleaning and lubricating the endodontic contra-angle E-Drive



LOCA 11.000

Локапекс Файв (Locapex five)
Эндодонтический измерительный прибор для локализации апекса во время
препарирования корневого канала
Locapex five
*Endodontic measuring device for localizing the apex during the preparation of the
root canal*



541.000



Универсальный внутренний модуль для 28 эндодонтических инструментов (прямой и угловой наконечники), PP с ионами серебра, антибактериальный (без инструментов)
Universal Endo insert tray, for 28 endodontic instruments (handpiece and contra-angle), PP with silver ions, antibacterial (without instruments)



556.000



Размеры · Dimensions mm 90 x 90 x 55

Контейнер для стерилизации A8, без прокладки, без необходимости ухода, со стерилизационным фильтром на 150 циклов, составной, соединяемый, прозрачный пластик PPSU
Sterilisation container A8, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 150 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic

257



4580.000



Универсальный контейнер для стерилизации и внутренний модуль для эндодонтических файлов (без инструментов)
Universal Endo kit, sterilisation container and insert tray (without instruments)



9934

Стерилизационный фильтр (A8) 25 x 61 мм к контейнеру для стерилизации A8, рассчитан на 12 месяцев использования или 150 циклов стерилизации, ePTFE, 2 шт.
Sterilisation filter 25 x 61 mm for sterilisation container A8, change after 12 months or after 150 sterilisation cycles, ePTFE, 2 pcs.

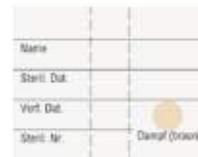
556.000.	1	Контейнер для стерилизации A8 Sterilisation container A8
541.000.	1	Универсальный внутренний модуль Universal Endo insert tray



9880

Вставка с указанием года к контейнерам для стерилизации, устанавливается при замене фильтра после 150 стерилизационных циклов или раз в год. Цвет вставки соответствует определенному году выпуска

Date insert for sterilisation container, with indication of the year, to be exchanged or reset when the filter is changed after approx. 150 sterilisation cycles or at least once a year. The date insert comes in a different colour every year



9878

Индикатор контроля стерилизации для контейнера, необязательный аксессуар. 1 вкладыш для 1 стерилизации. Индикатор меняет цвет в процессе стерилизации

Sealing label for sterilisation container with dot indicator, optional accessory, 1 label per sterilisation. The dot indicator changes colour during the sterilisation process



9879

Пломба безопасности к контейнеру для стерилизации, необязательный аксессуар, 1 пломба для 1 стерилизации. Пломба повреждается при открывании крышки

Safety seal for sterilisation container, optional accessory, 1 seal per sterilisation
The seal breaks when the lid is opened



590 U.000



Размеры · Dimensions mm 24,5 x 19 x 4,6

Индикатор частоты для различных внутренних модулей (например, для АльфаКайт или универсальных эндодонтических модулей)

Для регистрации количества применений эндодонтических файлов и других инструментов

Можно использовать обычный водостойкий маркер

Frequency clip for various insert trays (e.g. AlphaKite, universal endodontic trays)

To record how many times the endodontic files and other instruments have been used

Can be marked with standard waterproof permanent markers



9955.000



Размеры · Dimensions	mm	67 x 50 x 61
----------------------	----	--------------

Контейнер для очищения инструментов
Для механического очищения и дезинфекции инструментов в термодезинфекторе
Washing box
For mechanical cleaning and disinfection of instruments in the thermo disinfecter



9870



Размеры · Dimensions	mm	90 x 52 x 13
----------------------	----	--------------

Альфа Секвенсер, подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, содержит вставку из тефлона для 12 инструментов (ручных или под угловой наконечник), 3 силиконовых Стериметра (желтый, красный, синий) для регистрации уже выполненных циклов стерилизации, и измерительную шкалу на внутренней стороне крышки
Alpha Sequencer, instrument block made of stainless steel, teflon insert with 12 instrument holes (handle or right angle shank), 3 Sterimeters (yellow, red, blue) made of silicone for counting the sterilisation cycles already carried out, measurement scale on the inside of the lid



Эндо Рескью



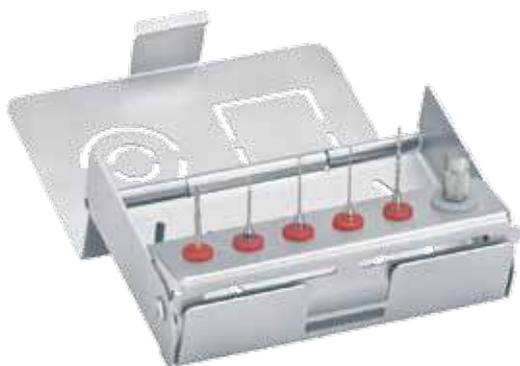
Endo Rescue

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.

Эндо Рескью: Для извлечения фрагментов инструментов

Поломка инструмента при эндодонтическом лечении является не только невероятным стрессом для доктора, но и повышенным риском постэндодонтических осложнений для пациента. Набор Эндо Рескью предлагает простое и последовательное решение этой проблемы: обеспечение доступа к устью канала и удаление сломанного инструмента. При помощи обычного эндодонтического сверла и двух боров Гейтс Глидден создается прямой доступ к фрагменту. Два специально разработанных инструмента, которые применяются далее, значительно упрощают процедуру, когда-то считающуюся сложной. Функция ключевого сверла заключается в обозначении коронарной части фрагмента инструмента. Затем верхняя часть фрагмента инструмента обсерлируется чрезвычайно тонким трепаном и удерживается в нем за счет дентинных опилок. Далее фрагмент вытягивается против часовой стрелки из корневого канала.



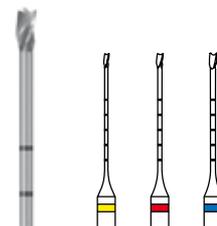
4601.000



Набор Эндо Рескью
Для извлечения сломанных инструментов
Endo Rescue Kit
For the removal of fractured instruments

	H269GK.315.016	1
	G180A.204.110	1
	G180.204.090	1
	RKP.204.090	1
	RKT.204.090	1
	155.000.	1

RKP

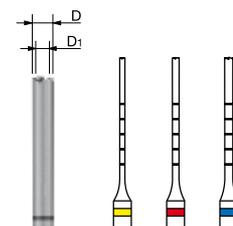


			2	2	2
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm	070	090	110	
Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)					
		RKP.204. ...	070	090	110

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 300 min⁻¹/rpm
Центрирующее сверло Эндо Рескью
Endo Rescue Centre Drill

261

RKT



			2	2	2
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm	070	090	110	
D	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	7	9	11	
D ₁	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	4	5	7	
Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)					
		RKT.204. ...	070	090	110

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 300 min⁻¹/rpm
Трепан Эндо Рескью
Использовать против часовой стрелки
Endo Rescue Trepan bur
To be used in anticlockwise rotation



GP 02



		100	100	100	100	100	100	100
		○	●	●	●	●	●	○
Размер · Size	∅ 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045

GP02.000. ...	015	020	025	030	035	040	045
----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Гуттаперчевые штифты, конусность 02
С цветовой маркировкой, калиброванные и рентгеноконтрастные
Длина: 28 мм
Guttapercha points taper 02
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



GP 04



		100	100	100	100	100	100	100	100	
		●	●	●	●	●	○	●	●	
Размер · Size	∅ 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060

GP04.000. ...	020	025	030	035	040	045	050	055	060
----------------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Гуттаперчевые штифты, конусность 04
С цветовой маркировкой, калиброванные и рентгеноконтрастные
Длина: 28 мм
Guttapercha points taper 04
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



GP 06



		100	100	100	100	100	100
		●	●	●	●	●	○
Размер · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045

GP06.000. ...

020 025 030 035 040 045

Гуттаперчевые штифты, конусность 06
С цветовой маркировкой, калиброванные и
рентгеноконтрастные
Длина: 28 мм
Gutta-percha points taper 06
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



GP 08



		60
		●
Размер · Size	Ø 1/100 mm	030

GP08.000. ...

030

Гуттаперчевые штифты, конусность 08
С цветовой маркировкой, калиброванные и
рентгеноконтрастные
Длина: 28 мм
Gutta-percha points taper 08
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



Sortiment:
Assortment:

PP02.000.S1

015 – 040

200

PP 02



	200	200	200	200	200	200	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040
PP02.000. ...		015	020	025	030	035	040

Бумажные штифты, конусность 02
С цветовой маркировкой, длина: 28 мм
Paper points taper 02
Colour coded, length: 28 mm

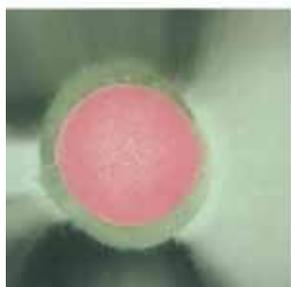
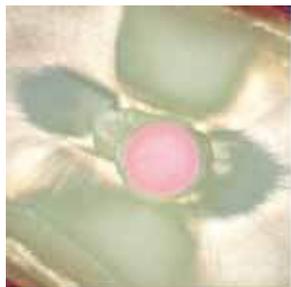


PP 04



	60	60	60	60	60	60	60	60	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045	055
PP04.000. ...		015	020	025	030	035	040	045	055

Бумажные штифты, конусность 04
С цветовой маркировкой, длина: 28 мм
Paper points taper 04
Colour coded, length: 28 mm



EasySeal

EasySeal

After a successful treatment of the root canal, the canal is tightly sealed with a root filling in order to prevent reinfection.

EasySeal is a root filling material based on epoxy resin which allows a permanent apical seal. It is self-sterilizing, radiopaque and dimensionally stable. The EasySeal root filling material is in a twin-chamber syringe which allows safe and easy application without previous mixing.

После успешного лечения корневой канал плотно запечатывается при помощи материала для пломбирования корней во избежание повторного инфицирования.

ИзиСил - это пломбировочный материал для корневых каналов на основе эпоксидной смолы, которая обеспечивает постоянное апикальное запечатывание. Этот материал - самостерилизующийся, рентгеноконтрастный и стойкий к усадке. Пломбировочный материал для корневых каналов ИзиСил поставляется в двухкамерном шприце, что гарантирует безопасное и легкое применение без предварительного замешивания.



9978.000



ИзиСил (EasySeal)

Постоянный материал для заполнения каналов, на основе эпоксидной смолы
12 г двухкамерные шприцы

Вкл. 20 канюль для смешивания и 20 насадок для нанесения силера
EasySeal

*Permanent root filling material on the basis of epoxy polymer
12 g minimix syringe*

Incl. 20 mixing tips and 20 endo tips



9979



1

9979.000. ...

•

20 смешивающих насадок ИзиСил
20 EasySeal mixing tips



9980

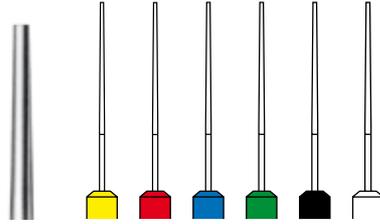


1

9980.000. ...

•

20 эндо насадок ИзиСил
20 EasySeal endo tips



17025



		6	6	6	6	6	6
Größe · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045

Ручка · Handle

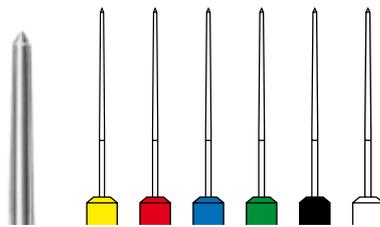


340 654 667461 ...

17025.654. ...

020 025 030 035 040 045

Плаггер, нержавеющая пружинная сталь
Plugger, stainless spring steel



17225



		6	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045

Ручка · Handle



340 654 632467 ...

17225.654. ...

020 025 030 035 040 045

Спредер, нержавеющая пружинная сталь
Spreader, stainless spring steel



Sortimente:
Assortments:

L = 25 mm

172(25).654.S1

1 x 020 - 045

NTD 11 T.000



Спредер Навифлекс 2°, длина 21 мм, никель-титановый сплав, рукоятка изготовлена из нержавеющей стали
Naviflex Spreader 2° L21 mm, nickel-titanium alloy, handle stainless steel

NTD 11 T 25.000



Спредер Навифлекс 2°, длина 25 мм, никель-титановый сплав, рукоятка изготовлена из нержавеющей стали
Naviflex Spreader 2° L25 mm, nickel-titanium alloy, handle stainless steel



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17821.204.S1

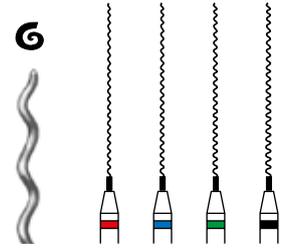
3 x 025 1 x 035
1 x 030 1 x 040

17825.204.S1

3 x 025 1 x 035
1 x 030 1 x 040

17821

17825



		6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/100 mm	025	030	035	040

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



340 204 672458 ...

17821.204. ...

025 030 035 040

340 204 673458 ...

17825.204. ...

025 030 035 040

Каналонаполнитель „L“, нержавеющая пружинная сталь

Во всех странах, кроме Германии и Австрии, в упаковке содержится 4 штук вместо 6

Root filler "L", stainless spring steel

In countries other than Germany and Austria the packing unit is 4 instead of 6

GP 801 L



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



GP801L.314. ...

014

○_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Бор для гуттаперчи

Для иссечения гуттаперчи или пластиковых носителей в случае применения соответствующей obturационной системы

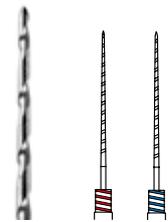
Рекомендуется использование в красном угловом наконечнике без охлаждающей жидкости при низком контактном давлении

Guttapercha cutter

For cutting guttapercha or the plastic carrier in case of using a carrier-based obturation system

To be used preferably in the red contra-angle without cooling agent, applying low contact pressure

GPR



		5	5
Размер · Size	Ø 1/100 mm	025	030

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



GPR.204. ...

025 030

○_{max.} 4000 min⁻¹/rpm

Инструмент для удаления гуттаперчи без режущих краев

Пластификация гуттаперчи за счет теплоты трения, вызванной вращением инструмента, никель-титановый сплав

Gutta-percha remover without cutting edges

Plastification of gutta-percha due to frictional heat caused by rotation, nickel-titanium alloy



9848

Акриловые учебные блоки, 3 шт.
Acrylic training bloc, 3 pcs.



419 F



Алюминиевый измерительный шаблон
Alpha aluminium measuring gauge

268



595.000



Вспомогательный аксессуар для эндодонтических инструментов с паролоновыми вкладышами (без инструментов)
Для гигиенического промежуточного хранения и очищения эндодонтических инструментов во время препарирования каналов
Intermediate support for endodontic instruments with foam inserts (5 pcs)
For the hygienic intermediate storage and cleaning of root canal instruments during the treatment (without instruments)



9866

Размеры · Dimensions	mm	50 x 30 x 17
----------------------	----	--------------

Белый паролоновый вкладыш, сменный, 25 штук
Foam insert white, refill 25 pcs.



9114

12

9114.000. ...

•

Ограничитель к инструментам для препарирования каналов, силиконовый
Stopper for root canal preparation instruments, silicone

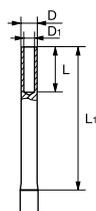
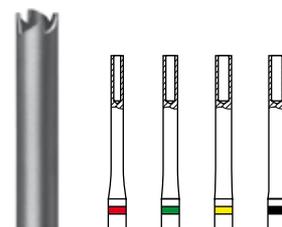
9138



	1	1	1	1	1	1	1	1
Размер · Size	1	2	3	4	5	6	7	8
9138.000. ...	1	2	3	4	5	6	7	8

Ограничители к инструментам для препарирования каналов, силиконовые, 100 штук
Endo Stop Dispenser with 100 silicone stoppers

30013



		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	18	19	20	21
D	Ø 1/10 mm	16,2	17,7	19,8	23,6
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0
D ₁	Ø 1/10 mm	12,5	14,0	16,0	20,0
L ₁	mm	19,0	19,0	19,0	19,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



30013.204. ...

18	19	20	21
----	----	----	----

○_{max} 20000 min⁻¹ /rpm

Трепан для извлечения фрагментов из корневых каналов

Trepan bur for exposing fragments in the root canal



215.000

Угол · Angle	α	45°
--------------	---	-----

Щипцы для извлечения фрагментов из корневых каналов, изгиб 45°, нержавеющая сталь
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 45°, stainless steel



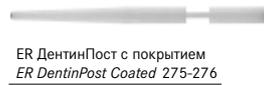
216.000

Угол · Angle	α	90°
--------------	---	-----

Щипцы для извлечения фрагментов из корневых каналов, изгиб 90°, нержавеющая сталь
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 90°, stainless steel



Системы штифтов ER
ER system



ER ДентинПост с покрытием
ER DentinPost Coated 275-276



ER ДентинПост
ER DentinPost 277-278



ER ДентинПост X
ER DentinPost X 279-281



ER КераПост®
ER CeraPost® 282-284



Штифты с головкой ER
ER Posts with head 285-286



Штифты ER ELO
ER ELO posts 287



ER Платина-Иридий штифты
ER Platin-Iridium posts 288



Штифты ER Гераплат
ER Heraplat posts 289



Штифты ER Платунор
ER Platunor posts 290



Штифты ER ELD
ER ELD posts 290



Штифты ER КАСТ
ER CAST posts 290



Штифты ER TMP
ER TMP posts 291



Стабилизирующий штифт ER
ER Stabilization posts 291



Стерилизационный контейнер
и внутренний модуль ER
ER Instrument tray and
sterilisation container 310-312

ОптиПост
OptiPost®



294-298

ВАРИО
Vario



Штифты с резьбой VARIO X
Vario X
Threaded posts 299-300



Vario XL
Штифты с резьбой, длинные
Vario XL
Threaded posts, long 301



Штифты VARIO X ELO
Vario X ELO 302

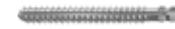


Штифты с резьбой VARIO
Vario Threaded posts 302



Штифты с резьбой
VARIO L, длинные
Vario L
Threaded posts, long 302

Штифтовые системы
BKS



Корневые винтовые штифты
BKS
BKS Screw post 305-309

РипэрПост
RepairPost



РипэрПост,
Чистый титан
RepairPost,
pure titanium 310-312



РипэрПост Фибра,
укрепленный стекловолокном
композит
RepairPost Fibre,
fibre-reinforced
composite 312-313

Штифты FO/PCR
FO/PCR pins



FO
FO 314



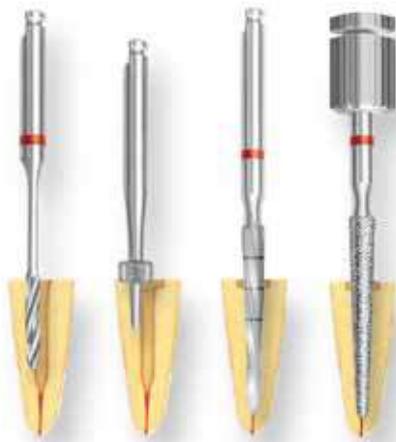
PCR
PCR 314-315

Heraplat - продукция/торговая марка компании Heraeus Kulzer, Dental, Hanau
ELD- продукция/торговая марка компании DEGUDENT Dental GmbH, Hanau
Platunor- продукция/торговая марка компании RUETSCHI Technology AG, Muntelier, Switzerland
Heraplat is a product/trademark of Heraeus Kulzer, Dental, Hanau
ELD is a product/trademark of DEGUDENT Dental GmbH, Hanau
Platunor is a product/trademark of RUETSCHI Technology AG, Muntelier, Switzerland



Root posts **Корневые штифты**

<i>ER System</i>	272 – 274	Система штифтов ER
<i>ER DentinPost</i>	275 – 281	ER ДентинПост
<i>ER CeraPost®</i>	282 – 284	ER КераПост
<i>ER Titanium</i>	285 – 287	ER Титан
<i>ER One-piece-cast/Cast-on</i>	288 – 291	ER Цельнолитая культевая вкладка/Приливаемая вкладка
<i>ER Instrument trays</i>	292 – 293	Подставки для инструментов системы ER
<i>OptiPost®</i>	294 – 298	ОптиПост
<i>Vario</i>	299 – 304	Варио
<i>BKS</i>	305 – 309	ВКС
<i>RepairPost</i>	310 – 313	РипэарПост
<i>FO/PCR Pins</i>	314 – 315	Штифты FO/PCR



ER

ER system - posts adapted to the individual indications and corresponding instruments

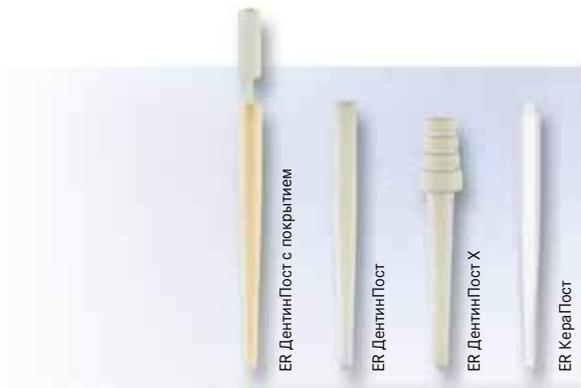
The adapted instruments and the specific selection of tapered ER posts are a good basis for all types of coronal reconstructions.



ER

Система ER - штифты, отвечающие индивидуальным требованиям, и сопутствующие инструменты

Особые корневидные штифты ER и соответствующие инструменты являются идеальной основой для всех типов реконструкции коронковой части зуба.



- композитная культевая вкладка, изготовленная прямым способом
direct composite buildup
- составная керамическая культевая вкладка
two-piece ceramic buildup



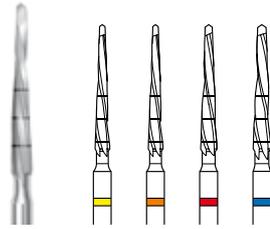
- композитная культевая вкладка, изготовленная прямым способом
direct composite buildup



- цельнолитая культевая вкладка
one-piece cast
- приливаемая культевая вкладка на соответствующих штифтах
Cast-on with posts suitable for casting on
- составная культевая вкладка
two-piece buildup



196



		2	2	2	2
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)

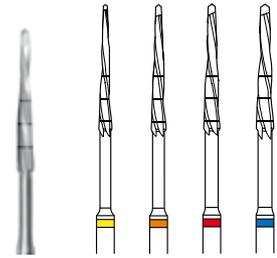


330 204 687340 ...

196.204. ... 050 070 090 110

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Ример, нержавеющая сталь
Reamer, stainless steel

196 L



		2	2	2	2
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)

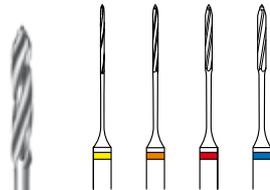


330 204 688340 ...

196L.204. ... 050 070 090 110

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Ример удлиненный, нержавеющая сталь
Reamer long, stainless steel

183 LB



		6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

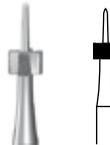
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



183LB.204. ... 050 070 090 110

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Пилотный бор, нержавеющая сталь
Pilot bur, stainless steel

120 D



		1
Размер · Size	Ø 1/4 mm	030

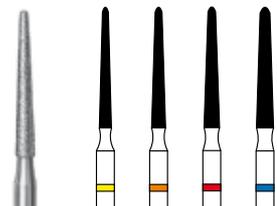
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



120D.204. ... 030

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Инструмент для создания ложа под штифт, с алмазным покрытием
Для штифтов размеров 050, 070, 090 и 110
Root facer, diamond coated
For posts size 050, 070, 090 and 110

196 D



		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Ручка - Handle

196D.644. ... 050 070 090 110

Инструмент для огрубления поверхности, с алмазным покрытием
Roughening instrument, diamond coated





45 L 9



		1
L	mm	9

45L9.000. ...

Ограничитель глубины для штифтов с полуготовой культевой частью и штифтов ELO, нержавеющая сталь
Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel



45 L 12



		1
L	mm	12

45L12.000. ...

Ограничитель глубины для штифтов с полуготовой культевой частью и штифтов ELO, нержавеющая сталь
Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel

274



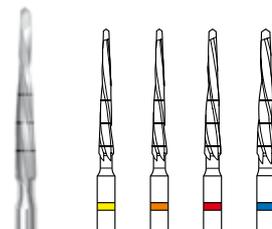
45 L 15



		1
L	mm	15

45L15.000. ...

Ограничитель глубины для штифтов с полуготовой культевой частью и штифтов ELO, нержавеющая сталь
Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel



196



		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Ручка · Handle

196.644. ...

050 070 090 110

Ример, нержавеющая сталь
Reamer, stainless steel



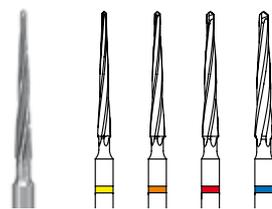
74 L 12



		1
L	mm	11-16

74L12.000. ...

Универсальный ограничитель глубины, нержавеющая сталь
Universal depth gauge, stainless steel



H 196



		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



H196.204. ...

050 070 090 110

○_{max} 20000 min⁻¹ /rpm
Инструмент для удаления штифтов ДентинПост
DentinPost remover



ДентинПост с покрытием

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 ДентинПост с покрытием - корневые штифты из укрепленного стекловолоконного композита, с полимерным слоем, улучшающем адгезию

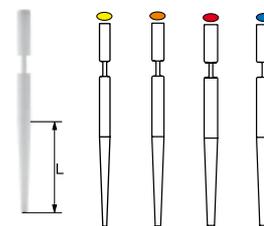
Стекловолокно обеспечивает не только высокую стабильность, но и гарантирует рентгеноконтрастность, коэффициент упругости, схожий с коэффициентом упругости дентина, и превосходный эстетический результат.

Направляющий элемент без покрытия обеспечивает непрерывную адгезионную связь между штифтом и композитом от коронковой до апикальной части, что гарантирует оптимальную адгезию. После установки корневого штифта направляющий элемент без покрытия может быть удален.

ДентинПост с покрытием показан к установке в случае реконструкции зубов с частично разрушенной коронкой при помощи композитного материала (например, ДентинБилд Эво).

275

DPC 1 L 12



		10	10	10	10
Размер · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

DPC1L12.000. ...

050 070 090 110

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
GM 20 2008 006 129

Штифты ДентинПост с покрытием, изготовленные из укрепленного стекловолоконном композита, с полимерным слоем, улучшающим адгезию
DentinPost Coated made of glass fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer



Корневые штифты | ER ДентинПост
Root posts | ER DentinPost



4485.000



Набор штифтов ДентинПост с покрытием, размер 050
DentinPost Coated Set, size 050

	183LB.204.050	1	
	196.204.050	1	
	196D.644.050	1	
	DPC1L12.000.050	10	



4486.000



Набор штифтов ДентинПост с покрытием, размер 070
DentinPost Coated Set, size 070

	183LB.204.070	1	
	196.204.070	1	
	196D.644.070	1	
	DPC1L12.000.070	10	



4487.000



Набор штифтов ДентинПост с покрытием, размер 090
DentinPost Coated Set, size 090

	183LB.204.090	1	
	196.204.090	1	
	196D.644.090	1	
	DPC1L12.000.090	10	



4488.000



Набор штифтов ДентинПост с покрытием, размер 110
DentinPost Coated Set, size 110

	183LB.204.110	1	
	196.204.110	1	
	196D.644.110	1	
	DPC1L12.000.110	10	



ДентинПост

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 ДентинПост - корневые штифты из укрепленного стекловолокном композита

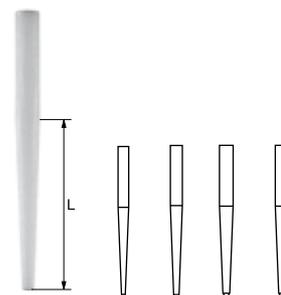
ДентинПост – это корневидные штифты, изготовленные из стекловолокна и пропитанные эпоксидной связующей основой. Корневые штифты в значительной степени состоят из особого однонаправленного стекловолокна, обеспечивающего высокую стабильность. Более того, штифты ДентинПост рентгеноконтрастны и имеют сходный с дентином коэффициент упругости, что гарантирует отличный эстетический результат.

Штифты ДентинПост применяются в следующих случаях:

Реставрация зубов с частично разрушенной коронкой (от 10 до 70% разрушения) при помощи композитных материалов.

ДентинПост X обеспечивает надежное восстановление зубов даже в случае значительного разрушения коронки, благодаря своей явно выраженной опорной культе.

- 354 TL 12
- 366 TL 12
- 355 TL 12
- 356 TL 12



Размер · Size	Ø 1/100 mm	10	10	10	10
L	mm	12	12	12	12

●	354TL12.000. ...	050	-	-	-
●	366TL12.000. ...	-	070	-	-
●	355TL12.000. ...	-	-	090	-
●	356TL12.000. ...	-	-	-	110

Штифты ДентинПост, изготовленные из укрепленного стекловолокном композита

DentinPost made of fiber reinforced composite



Корневые штифты | ER ДентинПост
Root posts | ER DentinPost



44 12.000



Стартовый набор штифтов ДентинПост, размер 050
DentinPost Introductory Set, size 050

	183LB.204.050	1	
	196.204.050	1	
	196D.644.050	1	
	354TL12.000.050	10	



44 13.000



Стартовый набор штифтов ДентинПост, размер 070
DentinPost Introductory Set, size 070

	183LB.204.070	1	
	196.204.070	1	
	196D.644.070	1	
	366TL12.000.070	10	



44 14.000



Стартовый набор штифтов ДентинПост, размер 090
DentinPost Introductory Set, size 090

	183LB.204.090	1	
	196.204.090	1	
	196D.644.090	1	
	355TL12.000.090	10	



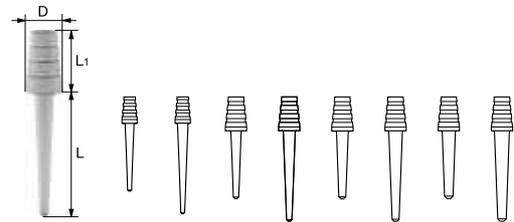
44 15.000



Стартовый набор штифтов ДентинПост, размер 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
Размер · 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

Штифты ДентинПост X, с полуготовой культевой частью для прямых культевых вкладок с применением пластичных материалов, изготовленные из укрепленного стекловолокном композита
DentinPost X posts with head for direct build-ups using moldable materials
Fibre-reinforced composite



4442 A.000



Стартовый набор штифтов ДентинПост X, размер 050
DentinPost X Introductory Set, size 050

●	196.204.050	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.050	1		
	45L9.000.	1		
●	443L9.000.050	10		



4443 A.000



Стартовый набор штифтов ДентинПост X, размер 070
DentinPost X Introductory Set, size 070

●	196.204.070	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.070	1		
	45L9.000.	1		
●	444L9.000.070	10		



4444 A.000



Стартовый набор штифтов ДентинПост X, размер 090
DentinPost X Introductory Set, size 090

●	196.204.090	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.090	1		
	45L9.000.	1		
●	445L9.000.090	10		



4445 A.000



Стартовый набор штифтов ДентинПост X, размер 110
DentinPost X Introductory Set, size 110

●	196.204.110	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.110	1		
	45L9.000.	1		
●	446L9.000.110	10		



CeraPost

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%]*



КераПост

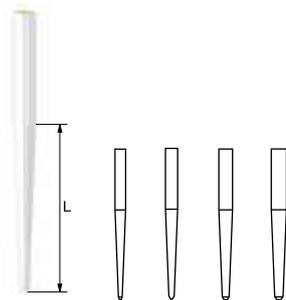
ER КераПост - керамические корневые штифты из диоксида циркония

КераПост представляют собой корневидные штифты, изготовленные из стабилизированного диоксида циркония. Этот вид керамического материала успешно зарекомендовал себя в многолетнем медицинском и клиническом применении.

Штифты КераПост предназначены для следующих клинических случаев:

- ❶ Предортопедическая стабилизация (разрушение коронки 0 - 10%)
- ❷ Восстановление зубов с частично разрушенной коронкой с помощью пластических материалов (разрушение коронки 10 - 70%)
- ❸ Восстановление разрушенных коронок зубов с использованием керамической составной культевой вкладки (разрушение коронки 70 - 100%)

- 231 L 12
- 439 L 12
- 232 L 12
- 233 L 12



		10	10	10	10
Размер · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

●	231L12.000. ...	050	-	-	-
●	439L12.000. ...	-	070	-	-
●	232L12.000. ...	-	-	090	-
●	233L12.000. ...	-	-	-	110

Штифты КераПост, изготовленные из оксида циркония
CeraPost made of zirconium oxide ceramic



4366.000



Стартовый набор штифтов КераПост, размер 050
 CeraPost Introductory Set, size 050

●	183LB.204.050	1		
	120D.204.030	1		
●	196.204.050	1		
	74L12.000.	1		
●	196D.644.050	1		
●	231L12.000.050	10		



4441.000



Стартовый набор штифтов КераПост, размер 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



Стартовый набор штифтов КераПост, размер 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		



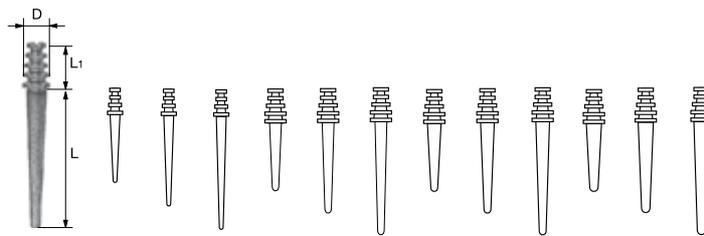
4368.000



Стартовый набор штифтов КераПост, размер 110
 CeraPost Introductory Set, size 110

●	183LB.204.110	1		
	120D.204.030	1		
●	196.204.110	1		
	74L12.000.	1		
●	196D.644.110	1		
●	233L12.000.110	10		

- 48 L 9
- 48 L 12
- 48 L 15
- 228 L 9
- 228 L 12
- 228 L 15
- 49 L 9
- 49 L 12
- 49 L 15
- 50 L 9
- 50 L 12
- 50 L 15



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	
Размер · Size	∅ $\frac{1}{100}$ mm	050	050	050	070	070	070	090	090	090	110	110	110
D	∅ $\frac{1}{10}$ mm	20	20	26	28	28	28	28	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12	15	9	12	15
L ₁	mm	3,5	3,5	3,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5

●	48L9.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	48L12.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	48L15.000. ...	-	-	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-
●	228L9.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-	-
●	228L12.000. ...	-	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-
●	228L15.000. ...	-	-	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-
●	49L9.000. ...	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-	-
●	49L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-
●	49L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-
●	50L9.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-
●	50L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-
●	50L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110

Штифты с полуготовой культовой частью для прямых культовых вкладок с применением пластичных материалов, изготовленные из чистого титана
Posts with head for direct build-ups using moldable materials, pure titanium



4644.000



Набор штифтов ER с полуготовой культевой частью, размер 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	



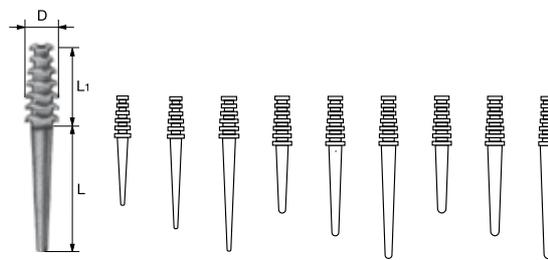
4645.000



Набор штифтов ER с полуготовой культевой частью, размер 090
 Set of posts with head, size 090

●	183LB.204.090	1	
	120D.204.030	1	
●	196.204.090	1	
●	196D.644.090	1	
●	49L9.000.090	5	
●	49L12.000.090	5	
	45L9.000.	1	
	45L12.000.	1	

- 48 L 9 A
- 48 L 12 A
- 48 L 15 A
- 49 L 9 A
- 49 L 12 A
- 49 L 15 A
- 50 L 9 A
- 50 L 12 A
- 50 L 15 A



		10	10	10	10	10	10	10	10
Размер · Size	∅ 1/100 mm	050	050	050	090	090	090	110	110
D	∅ 1/10 mm	20	20	26	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12
L ₁	mm	5,7	5,7	5,7	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6

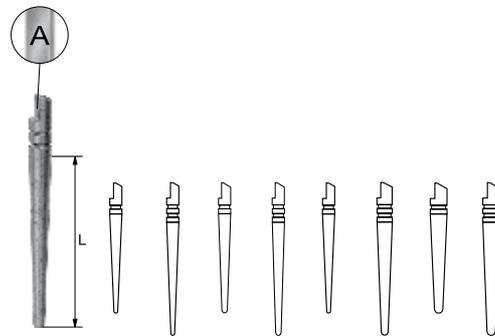
●	48L9A.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	48L12A.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	48L15A.000. ...	-	-	050	-	-	-	-	-
●	49L9A.000. ...	-	-	-	090	-	-	-	-
●	49L12A.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	49L15A.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	50L9A.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	50L12A.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110
●	50L15A.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

Штифты ELO для прямых культовых вкладок при восстановлении чрезвычайно длинных зубов с применением пластичных материалов, изготовленные из чистого титана
ELO posts for direct build-ups of extremely long teeth with moldable materials, pure titanium



288

- 206 L 12
- 206 L 15
- 438 L 12
- 438 L 15
- 207 L 12
- 207 L 15
- 208 L 12
- 208 L 15

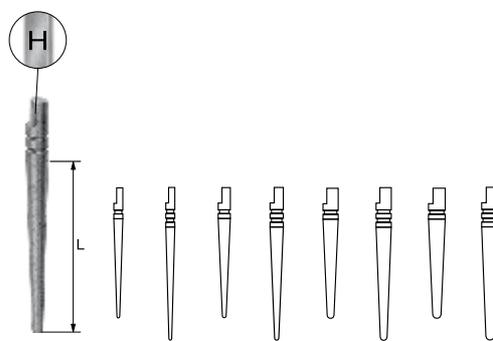


Размер · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15

●	206L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	206L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	438L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
●	438L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
●	207L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	207L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	208L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	208L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

Штифты ER Платина-Иридий для приливаемых культовых вкладок, изготовленные из платино-иридиевого сплава, не содержащего палладия и предназначенного для приливания
 Platinum-Iridium posts for cast-on build-ups, palladium free alloy (Platinum-Iridium) suitable for casting on

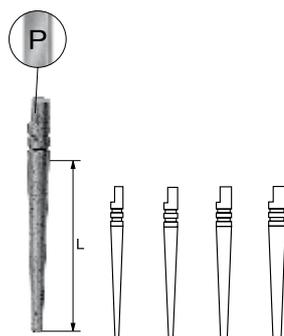
- 203 L 12
- 203 L 15
- 437 L 12
- 437 L 15
- 204 L 12
- 204 L 15
- 205 L 12
- 205 L 15



Размер · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	5	5	5	5	5	5	5	5
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15

● 203L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-	-
● 203L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-	-
● 437L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-	-
● 437L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-	-
● 204L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-	-
● 204L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-	-
● 205L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110	-
● 205L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	110

Штифты ER Гераплат для приливаемых культовых вкладок, изготовленные из сплава (Герраплат), предназначенного для приливания
 Heraplat posts for cast-on build-ups, alloy (Heraplat) suitable for casting on



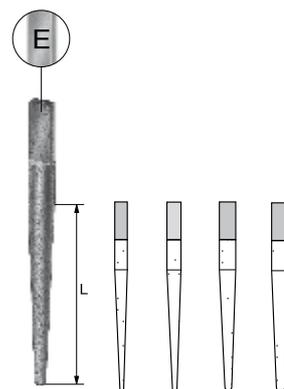
- 97 AL 15
- 436 AL 15
- 98 AL 15
- 99 AL 15



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	15	15	15	15

●	97AL15.000. ...	050	-	-	-
●	436AL15.000. ...	-	070	-	-
●	98AL15.000. ...	-	-	090	-
●	99AL15.000. ...	-	-	-	110

Штифты ER Платунор для приливаемых культевых вкладок, изготовленные из золото-платинового сплава, предназначенного для приливания
 Platunor posts for cast-on build-ups, gold-platinum alloy suitable for casting on



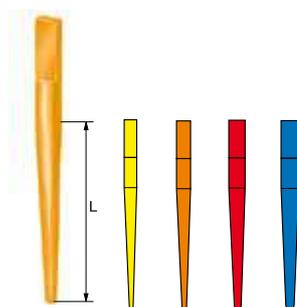
- 75 L 16
- 435 L 16
- 76 L 16
- 77 L 16



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	75L16.000. ...	050	-	-	-
●	435L16.000. ...	-	070	-	-
●	76L16.000. ...	-	-	090	-
●	77L16.000. ...	-	-	-	110

Штифты ER ELD для приливаемых культевых вкладок, изготовленные из сплава (ELD), условно предназначенного для приливания
 ELD posts for cast-on build-ups, alloy (ELD) conditionally suited for casting on



- 57 L 16
- 339 L 16
- 58 L 16
- 59 L 16

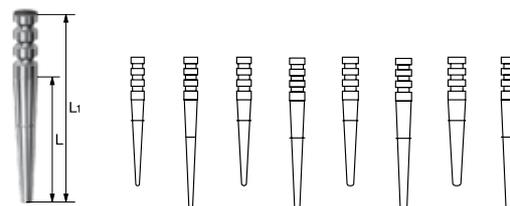


		10	10	10	10
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	57L16.000. ...	050	-	-	-
●	339L16.000. ...	-	070	-	-
●	58L16.000. ...	-	-	090	-
●	59L16.000. ...	-	-	-	110

Штифты ER KACT для цельнолитых культевых вкладок, изготовленные из выжигаемой пластмассы
 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

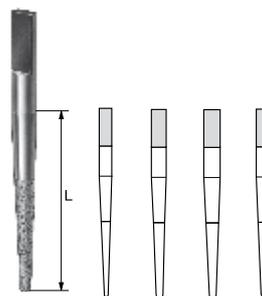


		10	10	10	10	10	10	10	10
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4
L ₁	mm	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0

● P75L11.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-	-
● P75L14.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-	-
● P422L11.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-	-
● P422L14.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-	-
● P76L11.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-	-
● P76L14.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-	-
● P77L11.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-	-
● P77L14.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110	-

Штифты TMP для временного применения,
 изготовленные из чистого титана
 TMP posts for temporary application, pure titanium

- 60 L 16
- 440 L 16
- 61 L 16
- 62 L 16



		5	5	5	5
Размер · 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

Стабилизирующие штифты для пломбирования
 корней, запечатывания корневых каналов и составных
 культевых вкладок, изготовленные из чистого титана
 Stabilization posts for root fillings, root canal sealing and
 2-piece build-ups, pure titanium



Корневые штифты | Подставки для инструментов системы ER
Root posts | ER Instrument trays



581.000



Внутренний модуль для инструментов системы ER, PP с ионами серебра, антибактериальный (без инструментов)
ER system - Instrument tray, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)

292



4616.000



Набор для инструментов системы ER, включающий контейнер для стерилизации и внутренний модуль (без инструментов)
Kit ER system - Instrument tray and sterilisation container (without instruments)



581.000.	1	Внутренний модуль для инструментов системы ER ER system - Instrument tray
556.000.	1	Контейнер для стерилизации A8 Sterilisation container A8



4233 A.000



Внутренний модуль и контейнер для хранения (без инструментов)
Instrument tray and storage box (without instruments)

		📄
169A.000.	1	Внутренний модуль для инструментов ER (без инструментов) 50 x 70 x 38 мм ER instrument module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm
170A.000.	1	Внутренний модуль для штифтов ER (без инструментов) 50 x 70 x 38 мм ER post module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm
214.000.	1	Контейнер для хранения 106,5 x 76 x 62 мм Storage box 106,5 x 76 x 62 mm



4234 A.000



Внутренний модуль и контейнер для хранения (без инструментов)
Instrument tray and storage box (without instruments)

		📄
169A.000.	1	Внутренний модуль для инструментов ER (без инструментов) 50 x 70 x 38 мм ER instrument module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm
171A.000.	1	Внутренний модуль для штифтов ER (без инструментов) 50 x 70 x 38 мм ER post module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm
180.000.	1	Контейнер для хранения 106,5 x 76 x 62 мм Storage box 106,5 x 76 x 62 mm

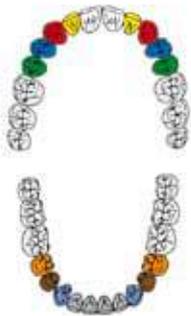


4480.000



Внутренний модуль и контейнер для хранения (без инструментов)
Instrument tray and storage box (without instruments)

		📄
169A.000.	1	Внутренний модуль для инструментов ER (без инструментов) 50 x 70 x 38 мм ER instrument module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm
492.000.	1	Внутренний модуль для штифтов ER (без инструментов) 50 x 70 x 38 мм ER post module (without instruments) 50 x 70 x 38 mm
180.000.	1	Контейнер для хранения 106,5 x 76 x 62 мм Storage box 106,5 x 76 x 62 mm



ОптиПост

OptiPost

OptiPost - the easy and safe root post system

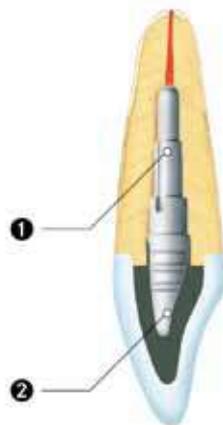
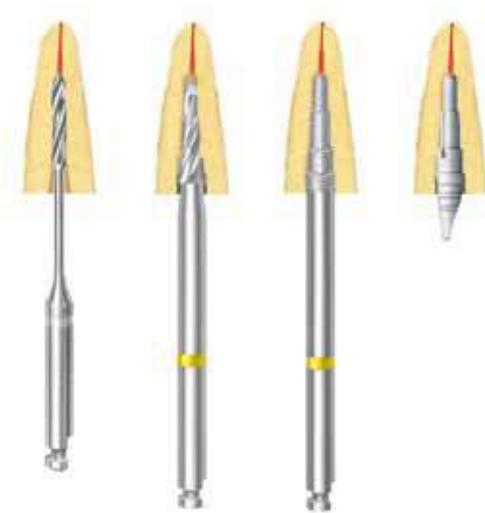
for the restoration of coronally destroyed anteriors, canines and premolars. OptiPost combines the advantages of individually produced posts with the fast and easy application of prefabricated posts.

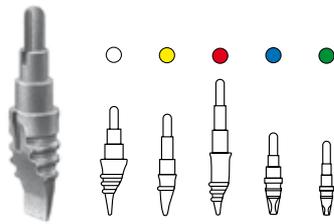
- ❶ stepped radicular segment for maximum wall adaptation
- ❷ coronal segment perfectly adapted to the type of tooth

ОптиПост - простая и надежная система корневых штифтов

для восстановления разрушенных коронок передних зубов, клыков и премоляров. ОптиПост сочетает в себе преимущества индивидуально созданных штифтов с быстрым и легким применением готовых штифтов.

- ❶ ступенчатый корневой сегмент для максимальной адаптации стенок
- ❷ коронковый сегмент идеально адаптирован к типу зуба



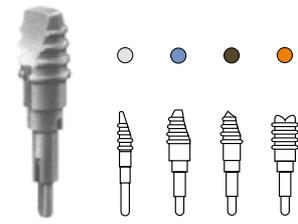


279



		5	5	5	5	5
Размер · Size		1	2	3	4	5
279.000. ...		1	2	3	4	5

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 197 13 289
Штифты ОптиПост для верхней челюсти (ВЧ), изготовленные из чистого титана
Размер соответствует номеру зуба, т.е.: 1=ВЧ1, 2=ВЧ2, 3=ВЧ3, 4=ВЧ4, 5=ВЧ5
OptiPost root posts, upper jaw (UJ), pure titanium
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5

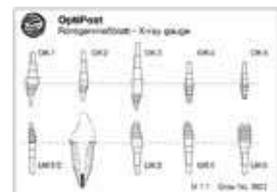


280



		5	5	5	5
Размер · Size		1	3	4	5
280.000. ...		1	3	4	5

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 197 13 289
Штифты ОптиПост для нижней челюсти (НЧ), изготовленные из чистого титана
Размер соответствует номеру зуба, т.е.: 1=НЧ1, 2=НЧ2, 3=НЧ3, 4=НЧ4, 5=НЧ5
OptiPost root posts, lower jaw (LJ), pure titanium
Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5



9822.000



Размеры · Dimensions	mm	74 x 54
----------------------	----	---------

Шаблон для рентгена
X-ray gauge



183 LA



Размер · Size	Ø 1/100 mm	090
---------------	------------	-----

Подугловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)

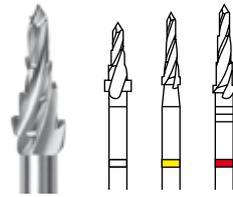


183LA.204. ...

090

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Ример ОптиПост, нержавеющая сталь
OptiPost reamer, stainless steel

29 A



Размер · Size	1	1	1
	1	2	3

Подугловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



29A.204. ...

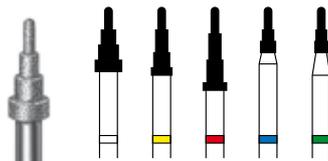
○1

▲2

▲3

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Пилотное сверло ОптиПост для верхней челюсти (ВЧ),
с насечкой, нержавеющая сталь
Размер соответствует номеру зуба, т.е.: 1=ВЧ1,
2=ВЧ2, 3=ВЧ3
OptiPost pilot drill, upper jaw (UJ), with tothing, stainless
steel
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3

27 D



Размер · Size	1	1	1	1	1
	1	2	3	4	5

Подугловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



27D.204. ...

1

2

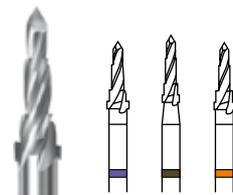
3

4

5

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Сверло для установки штифтов ОптиПост в верхней
челюсти (ВЧ), с алмазным покрытием
Размер соответствует номеру зуба, т.е.: 1=ВЧ1,
2=ВЧ2, 3=ВЧ3, 4=ВЧ4, 5=ВЧ5
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



Размер · Size	1	1	1
	3	4	5

Подугловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



30A.204. ...

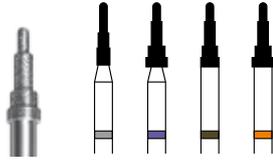
3

4

5

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Пилотное сверло ОптиПост для нижней челюсти (НЧ),
с насечкой, нержавеющая сталь
Размер соответствует номеру зуба, т.е.: 3=НЧ3,
4=НЧ4, 5=НЧ5
OptiPost pilot drill, lower jaw (LJ), with tothing, stainless
steel
Size equals tooth, i.e. 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

28 D



	1	1	1	1
Размер · Size	1	3	4	5

Подугловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



28D.204. ...

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

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Сверло для установки штифтов ОптиПост в нижней челюсти (НЧ), с алмазным покрытием

Размер соответствует номеру зуба, т.е.: 1=НЧ1/2, 3=НЧ3, 4=НЧ4, 5=НЧ5

OptiPost placement drill, lower jaw (LJ), diamond coated

Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

4309 A.000



Набор ОптиПост
OptiPost Set

		3	
○	27D.204.1	1	
●	27D.204.2	1	
●	27D.204.3	1	
●	27D.204.4	1	
●	27D.204.5	1	
○	28D.204.1	1	
●	28D.204.3	1	
●	28D.204.4	1	
●	28D.204.5	1	
○	29A.204.1	1	
●	29A.204.2	1	
●	29A.204.3	1	
●	30A.204.3	1	
●	30A.204.4	1	
●	30A.204.5	1	
○	279.000.1	2	
●	279.000.2	2	
●	279.000.3	2	
●	279.000.4	2	
●	279.000.5	2	
○	280.000.1	2	
●	280.000.3	2	
●	280.000.4	2	
●	280.000.5	2	

Включает внутренний модуль (284.000), контейнер для хранения (285.000) и шаблон для рентгена (9822.000)

Incl. instrument tray (284.000), storage box (285.000) and x-ray gauge (9822.000)



4311 A.000



Набор ОптиПост
OptiPost Set

298

	183LA.204.090	6		
○	27D.204.1	1		
●	27D.204.2	1		
●	27D.204.3	1		
●	27D.204.4	1		
●	27D.204.5	1		
○	28D.204.1	1		
●	28D.204.3	1		
●	28D.204.4	1		
●	28D.204.5	1		
○	29A.204.1	1		
●	29A.204.2	1		
●	29A.204.3	1		
●	30A.204.3	1		
●	30A.204.4	1		
●	30A.204.5	1		
○	279.000.1	5		
●	279.000.2	5		
●	279.000.3	5		
●	279.000.4	5		
●	279.000.5	5		
○	280.000.1	5		
●	280.000.3	5		
●	280.000.4	5		
●	280.000.5	5		

Включает внутренний модуль (284.000), контейнер для хранения (285.000) и шаблон для рентгена (9822.000)
Incl. instrument tray (284.000), storage box (285.000) and x-ray gauge (9822.000)



ВАРИО



VARIO

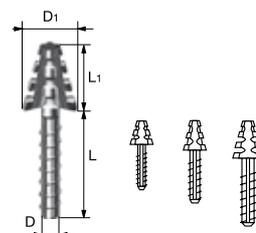
VARIO - cylindrical root posts for a wide range of applications

- 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

ВАРИО - цилиндрические корневые штифты для широкого спектра применения

- Штифты с винтовой нарезкой
- Два варианта дизайна культи для различных клинических ситуаций: ВАРИО X («Рождественская елка») или ВАРИО (цилиндрический, для многокорневых зубов)
- Четыре длины
- Изготовлены из чистого титана

- T 63 L 6
- T 63 L 7
- T 63 L 9



		10	10	10
Размер · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D ₁	∅ 1/10 mm	25	30	40
L ₁	mm	2,75	3,85	4,90

●	T63L6.000. ...	1	-	-
●	T63L7.000. ...	-	2	-
●	T63L9.000. ...	-	-	3

Варио X

Штифты с винтовой нарезкой для культевых вкладок с применением пластичных материалов, изготовленные из чистого титана

Vario X

Threaded posts for build-ups using moldable materials, pure titanium



Корневые штифты | Варио
Root posts | Vario



4118.000



Набор штифтов с винтовой нарезкой Варио X, размер 1
Vario X Set, size 1, threaded

●	116D.204.1	1	
●	179.204.1	1	
●	66L6.000.1	1	
●	T63L6.000.1	10	



4119.000



Набор штифтов с винтовой нарезкой Варио X, размер 2
Vario X Set, size 2, threaded

●	116D.204.2	1	
●	179.204.2	1	
●	66L7.000.2	1	
●	T63L7.000.2	10	

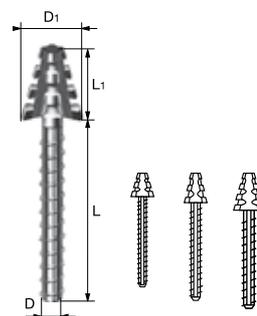


4120.000



Набор штифтов с винтовой нарезкой Варио X, размер 3
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
Размер · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
D ₁	∅ 1/10 mm	25	30	40
L ₁	mm	2,75	3,85	4,90

●	T51L13.000. ...	1	-	-
●	T52L13.000. ...	-	2	-
●	T53L13.000. ...	-	-	3

Варио XL

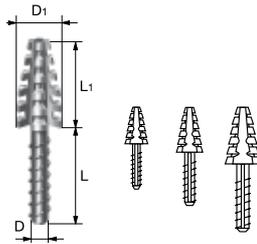
Длинные штифты с винтовой нарезкой для культовых вкладок с применением пластичных материалов, изготовленные из чистого титана

Vario XL

Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium



- T 63 L 6 A
- T 63 L 7 A
- T 63 L 9 A



		10	10	10
Размер - Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D ₁	∅ 1/10 mm	25	30	40
L ₁	mm	4,9	6,0	7,6

●	T63L6A.000. ...	1	-	-
●	T63L7A.000. ...	-	2	-
●	T63L9A.000. ...	-	-	3

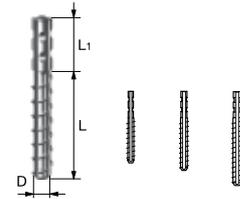
Варио X ELO

Штифты для культовых вкладок с применением пластичных материалов, для чрезвычайно длинных зубов, изготовленные из чистого титана

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
Размер - Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
L ₁	mm	3,5	3,5	3,5

●	T91L6.000. ...	1	-	-
●	T92L7.000. ...	-	2	-
●	T93L9.000. ...	-	-	3

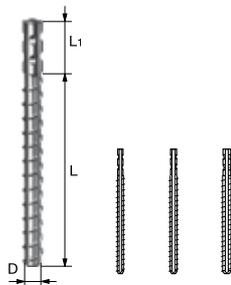
Варио

Штифты с винтовой нарезкой для культовых вкладок с применением пластичных материалов, изготовленные из чистого титана

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
Размер - Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
L ₁	mm	3,5	3,5	3,5

●	T91L13.000. ...	1	-	-
●	T92L13.000. ...	-	2	-
●	T93L13.000. ...	-	-	3

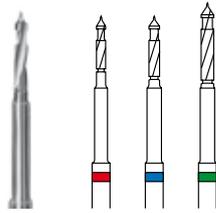
Варио L

Длинные штифты с винтовой нарезкой для культовых вкладок с применением пластичных материалов, изготовленные из чистого титана

Vario L

Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium

179



	2	2	2
Размер · Size	1	2	3

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



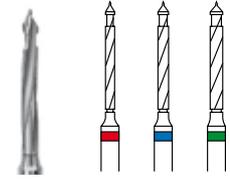
179.204. ...

1	2	3
---	---	---

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Комбинированное сверло, нержавеющая сталь
Combination drill, stainless steel

179 L



	2	2	2
Размер · Size	1	2	3

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



179L.204. ...

1	2	3
---	---	---

Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



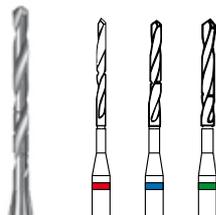
179L.205. ...

1	2	3
---	---	---

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Комбинированное сверло, удлиненное, нержавеющая сталь
Combination drill, long, stainless steel

154



	2	2	2
Размер · Size	1	2	3

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



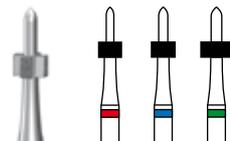
154.204. ...

1	2	3
---	---	---

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Спиралевидное сверло, нержавеющая сталь
Twist drill, stainless steel

116 D



	1	1	1
Размер · Size	1	2	3

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



116D.204. ...

1	2	3
---	---	---

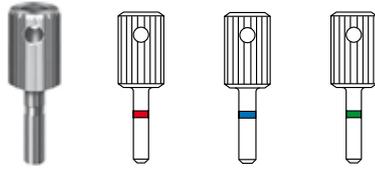
⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Инструмент для создания ложа под штифт, с алмазным покрытием
Root facer, diamond coated



Корневые штифты | Варио
Root posts | Vario

127

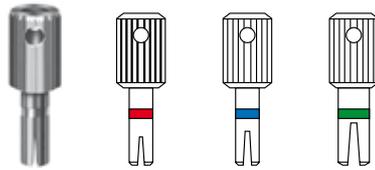


		1	1	1
Размер · Size		1	2	3
127.000. ...		1	2	3

Инструмент для установки штифтов Варио, нержавеющая сталь
Placement tool for Vario posts, stainless steel

304

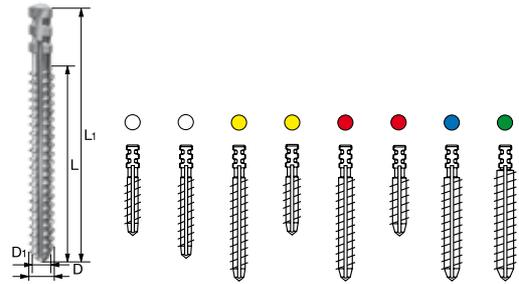
- 66 L 6
- 66 L 7
- 66 L 9



		1	1	1
Размер · Size		1	2	3
● 66L6.000. ...		1	-	-
● 66L7.000. ...		-	2	-
● 66L9.000. ...		-	-	3

Инструмент для установки штифтов Варио X, нержавеющая сталь
Placement tool for Vario X posts, stainless steel

117 BKS
117 L 11
117 L 8



		10	10	10	10	10	10	10	10
Размер · 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	-	-

Штифты BKS с винтовой нарезкой для культовых вкладок с применением пластичных материалов, изготовленные из чистого титана
BKS screw posts for build-ups using moldable materials, pure titanium



4184.204



Набор штифтов с винтовой нарезкой BKS, размер 1
BKS screw posts set, size 1

	152BKS.204.1	2	
	118BKS.000.1	1	
	119BKS.000.	1	
	117BKS.000.1	10	



4189.204



Набор штифтов с винтовой нарезкой BKS, размер 2, длина 12 мм
BKS screw posts set, size 2, length 12 mm

	152BKS.204.2	2	
	118BKS.000.2	1	
	119BKS.000.	1	
	117L8.000.2	10	



4185.204



Набор штифтов с винтовой нарезкой BKS, размер 2, длина 18 мм
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



Набор штифтов с винтовой нарезкой BKS, размер 3
BKS screw posts set, size 3

		📄	
●	152BKS.204.3	2	
●	118BKS.000.3	1	
	119BKS.000.	1	
●	117BKS.000.3	10	



4187.204



Набор штифтов с винтовой нарезкой BKS, размер 4
BKS screw posts set, size 4

		шт	
●	152BKS.204.4	2	
●	118BKS.000.4	1	
	119BKS.000.	1	
●	117BKS.000.4	10	

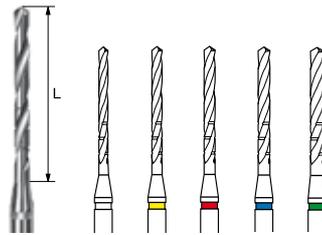


4188.204



Набор штифтов с винтовой нарезкой BKS, размер 5
BKS screw posts set, size 5

		шт	
●	152BKS.204.5	2	
●	118BKS.000.5	1	
	119BKS.000.	1	
●	117BKS.000.5	10	



152 BKS



		1	1	1	1	1
Размер · Size		1	2	3	4	5
L	mm	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



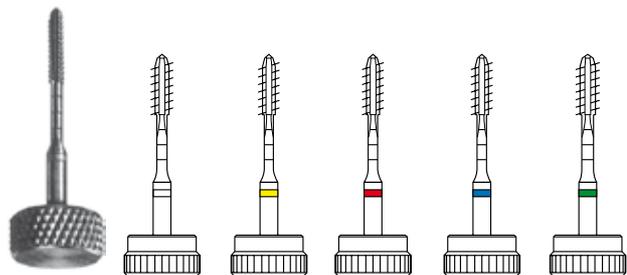
152BKS.204. ...

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

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Ример для корневых каналов, нержавеющая сталь

Root canal reamer, stainless steel



118 BKS



		1	1	1	1	1
Размер · Size		1	2	3	4	5

118BKS.000. ...

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

Инструмент для нарезания резьбы, нержавеющая сталь

Thread cutter, stainless steel



119 BKS



		1
--	--	---

119BKS.000. ...

•

Торцевой ключ, нержавеющая сталь

Socket wrench, stainless steel



RepairPost

RepairPost, RepairPost Fibre

The solution for emergency patients with a fractured post buildup. RepairPost Fibre are especially designed for the aesthetic treatment of non-removable ceramic post fragments or difficult to remove root canal fillings. The tube-shaped RepairPost/RPF is placed over the post fragment which is still in the root. Free of metal, the RepairPost Fibre maintains the originally intended aesthetical, tooth-colored restoration.

Advantages:

- Easy handling
- Safe restoration

Only two steps are necessary to achieve a durable and functional restoration.



РипээрПост

Штифты для ремонта РипээрПост, РипээрПост Фибра

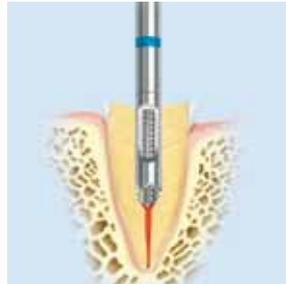
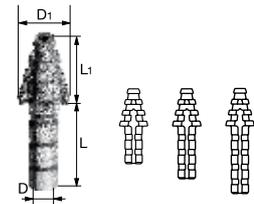
Идеальное решение для незапланированных пациентов со сломанной штифтовой вкладкой. Штифты РипээрПост Фибра были разработаны специально для эстетического лечения в тех случаях, когда фрагмент керамического штифта или пломбы корневого канала сложно или невозможно удалить. Штифты РипээрПост/РипээрПост Фибра, имеющие форму трубки, помещаются на подготовленный фрагмент штифта, который находится в корневом канале. Не содержащие металла РипээрПост Фибра обеспечивают эстетическую реставрацию цвета натуральных зубов.

Преимущества:

- Просты в использовании
- Безопасная реставрация

Надежное и функциональное восстановление зуба выполняется всего в два этапа.

- 332 L 5
- 332 L 7
- 332 L 9

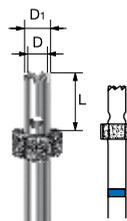


		5	5	5
Размер · Size		2	2	2
D	∅ 1/10 mm	17,5	17,5	17,5
L	mm	5,0	7,0	9,0
D ₁	∅ 1/10 mm	40	40	40
L ₁	mm	4,9	4,9	4,9

● 332L5.000. ...	2	-	-
● 332L7.000. ...	-	2	-
● 332L9.000. ...	-	-	2

Штифты РипэарПост, изготовленные из чистого титана
RepairPost, pure titanium

- 114



		1
Размер · Size		2
D	∅ 1/10 mm	17
L	mm	5,0
D ₁	∅ 1/10 mm	23

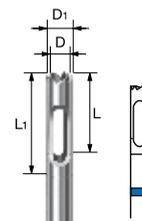
Подугловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



● 114.204. ...	2
----------------	---

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Трепан, нержавеющая сталь
Trepan bur, stainless steel

- 113



		1
Размер · Size		2
D	∅ 1/10 mm	17
L	mm	7,0
D ₁	∅ 1/10 mm	23
L ₁	mm	9,0

Подугловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



● 113.204. ...	2
----------------	---

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Трепан, нержавеющая сталь
Trepan bur, stainless steel

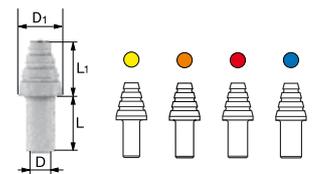


4317.000



Набор штифтов РипээрПост
RepairPost Set

	114.204.2	1	
	113.204.2	1	
	332L5.000.2	2	
	332L7.000.2	2	
	332L9.000.2	2	



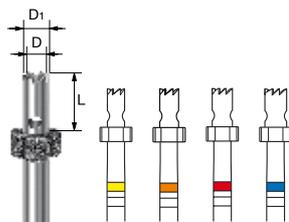
425 L 5



		5	5	5	5
Размер · Size		1	2	3	4
D	∅ 1/10 mm	15,8	17,8	19,8	21,8
L	mm	5,0	5,0	5,0	5,0
D ₁	∅ 1/10 mm	40	40	40	40
L ₁	mm	4,9	4,9	4,9	4,9

425L5.000. ... 1 2 3 4

Штифты РипээрПост Фибра, изготовленные из
укрепленного стекловолокном композита
RepairPost Fibre, fibre-reinforced composite



114 F



		1	2	3	4
Размер · Size		1	2	3	4
D	∅ 1/10 mm	15	17	19	21
L	mm	5,0	5,0	5,0	5,0
D ₁	∅ 1/10 mm	23	25	27	29

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



114F.204. ...

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

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Трепан, нержавеющая сталь
Trepan bur, stainless steel



4437.000

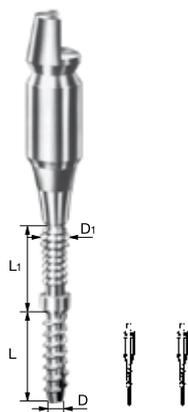


Стартовый набор РипэрПост Фибра
RepairPost Fibre Introductory Set

		1	
●	114F.204.1	1	
●	114F.204.2	1	
●	114F.204.3	1	
●	114F.204.4	1	
●	425L5.000.1	1	
●	425L5.000.2	1	
●	425L5.000.3	1	
●	425L5.000.4	1	



Корневые штифты | Штифты FO/PCR
Root posts | FO/PCR Pins



- 80 FO
- 84 FO



		20	20
Размер - Size		2	4
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D ₁	∅ 1/10 mm	7,50	8,70
L ₁	mm	2,20	2,40

FO/PCR - FO/PCR

●	80FO.471. ...	2	-
●	84FO.471. ...	-	4

Штифты FO для поддерживающих реставраций из
пластичных материалов
Изготовлены из титана (Ti6Al4V)
FO pins for anchoring restorations made of moldable
materials
Titanium (Ti6Al4V)



4169.204



Набор штифтов FO, размер 4
FO pin Set, size 4

		20	20
Размер - Size		2	4
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D ₁	∅ 1/10 mm	5,50	7,50
L ₁	mm	2,75	2,90

FO/PCR - FO/PCR

●	80PCR.471. ...	2	-
●	84PCR.471. ...	-	4

Штифты PCR для поддерживающих композитных
реставраций
Изготовлены из титана (Ti6Al4V)
PCR pins for anchoring composite restorations
Titanium (Ti6Al4V)



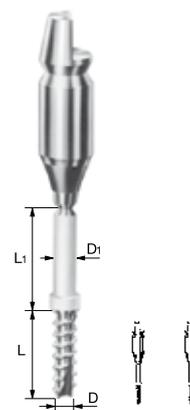
4168.204



Набор штифтов FO, размер 2
FO pin Set, size 2

		20	20
Размер - Size		2	4
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D ₁	∅ 1/10 mm	7,50	8,70
L ₁	mm	2,20	2,40

●	198.204.2	2	
●	9803.204.	1	
●	80FO.471.2	20	





4164.204



Набор штифтов PCR, размер 2
PCR pin Set, size 2

		📄		
●	198.204.2	2		
	9803.204.	1		
●	80PCR.471.2	20		

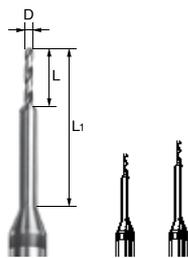
4165.204



Набор штифтов PCR, размер 4
PCR pin Set, size 4

		📄		
●	199.204.4	2		
	9803.204.	1		
●	84PCR.471.4	20		

- 198
- 199



		📄	2	4
Размер - Size			2	4
D	∅ 1/10 mm		4,3	5,4
L	mm		2,8	2,9
L ₁	mm		8,5	10,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



●	198.204. ...	2	-
●	199.204. ...	-	4

ω_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Пилотный бор для штифта, нержавеющая сталь
Pin-hole bur, stainless steel



9803



1

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



9803.204. ...

Адаптер для углового наконечника
Contra-angle adaptor



Твердосплавные инструменты
Tungsten Carbide



Костная фреза, шаровидная
Bone cutters, round 319-320



Комбинированный инструмент
Combination instrument 321



Фрезы для пластинчатых имплантатов
Cutters for blade implants 321



Высокоэффективная костная фреза
Bone cutters with high cutting efficiency 322



Костные фрезы
Bone cutters 322-326



Торцевой бор
End-cutting bur 326

Керамические инструменты
Ceramics



Костная фреза, шаровидная
Bone cutters, round 327



Костные фрезы
Bone cutters 327

Алмазные инструменты
Diamond



Костная фреза, шаровидная
Bone cutters, round 328

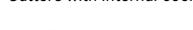


Костные фрезы
Bone cutters 329



Диск
Disc 329

Инструменты с внутренним охлаждением
Cutters with internal cooling



Сверла для имплантологии
Pilot burs for implantology 330



Костные фрезы
Bone cutters 330

Сверла для имплантологии
Pilot burs for implantology



Керамика и нержавеющая сталь
Ceramics and stainless steel 331-332

Стальные инструменты
Steel



Трепан
Trepan burs 333-335



Экстрактор костной стружки
Bone chip extractor 335

Концепция
TissueMaster®
TissueMaster Concept®



336-338

Аксессуары
Auxiliaries



Удлиняющий переходник
Extension for bur shanks 339



Ручьятка для инструментов под угловой наконечник
Handle for instruments with contra-angle shank 339



Surgery Хирургия

<i>Introduction</i>	318	Введение
<i>Tungsten carbide</i>	319 – 326	Твердосплавные инструменты
<i>Ceramics</i>	327	Керамические инструменты
<i>Diamond</i>	328 – 329	Алмазные инструменты
<i>Cutters with internal cooling</i>	330	Инструменты с внутренним охлаждением
<i>Pilot burs</i>	331 – 332	Пилотные сверла
<i>Trepan burs</i>	333 – 335	Трепаны
<i>TMC® Extrusion</i>	336 – 338	TMC® Экструзия
<i>Auxiliaries</i>	339	Аксессуары



Surgery

Komet offers a wide variety of bone cutters made of tungsten carbide, ceramics, diamond instruments and "Miniflex" discs for bone treatments. The instrument shapes were designed to suit the requirements of different indications. State-of-the-art blade geometries ensure excellent cutting efficiency and smooth operation. The high-quality instruments made by Komet are synonymous for optimal clinical results and minimally invasive, efficient preparations. Special trepan burs and pilot burs have been designed for implantological treatments. Even in small diameters of just 1 mm, they help determining the direction and depth of an implant site, thus ensuring an efficient preparation. We are particularly proud of our most recently developed innovations: our bone cutters H254E and H162SL.

Range of instruments:

- Bone cutters
- Miniflex bone saw
- Instruments with internal cooling
- Trepan burs
- Bone chip extractors
- Universal pilot burs
- Bur blocks for surgical instruments

Systems for bone extraction and augmentation

Komet offers special systems for oral surgery and pre-implantology, such as the MaxilloPrep Spread-Condense screws or the Angle Modulation system for minimally invasive bone spreading. We would be happy to send you our surgery brochure.



Хирургия

Комет предлагает широкий выбор фрез по кости: твердосплавных, керамических, алмазных, а также дисков «Минифлекс» для костной пластики. Формы инструментов разнообразны настолько, что подойдут для применения в различных клинических случаях. Новая геометрия лезвий обеспечивает превосходную режущую способность и ровное препарирование.

Высококачественные инструменты, выпускаемые компанией Комет, синонимичны оптимальным клиническим результатам и минимально инвазивному, эффективному препарированию. Специальные трепаны и пилотные сверла были созданы для имплантологического применения. Пилотные боры диаметром всего 1 мм помогают определить направление имплантата и глубину имплантационного ложа, гарантируя, таким образом, адекватное препарирование. Также мы горды представить вам наши недавно выпущенные инструменты: костные фрезы H254E и H162SL.

Хирургические инструменты:

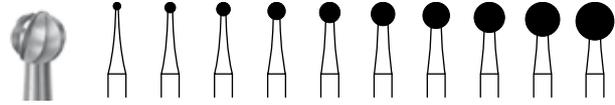
- Фрезы по кости
- Диски по кости Минифлекс
- Инструменты с внутренним охлаждением
- Трепаны
- Экстракторы костной стружки
- Универсальные пилотные сверла
- Подставки для хирургических инструментов

Системы инструментов для забора и аугментации кости

Комет предлагает специально разработанные системы инструментов для челюстно-лицевой хирургии и подготовительного этапа имплантации, такие как винты МаксиллоПреп для Расщепления и Конденсации кости (MaxilloPrep Spread-Condense), Угловая Модуляционная система (Angle Modulation system) или Туннельная Аугментационная система (Pipe Augmentation system) для минимально инвазивного расщепления костного гребня. Мы рады выслать вам наш каталог хирургической продукции.



H 141



	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050
US No.		2S	4S	6S	8S	10S	11S	-	-	-	-

Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



500 205 001291 ...

H141.205. ...

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ■040 - -

Под угловой наконечник, экстрадлинный (RALX) · Right-angle extra-long (RALX)



500 206 001291 ...

H141.206. ...

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ■040 - -

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001291 ...

H141.104. ...

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ◊040 ◊045 ◊050

Под прямой наконечник, длинный (HPL) · Handpiece long (HPL)



500 105 001291 ...

H141.105. ...

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ◊040 - ◊050

◊ = O_{max} 60000 min⁻¹/rpm

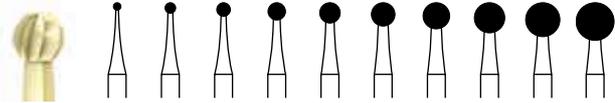
◊ = O_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = O_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Костная фреза, шаровидная, с высокоэффективной режущей способностью

Bone cutter round, high-efficiency cutting design

H 141 Z



	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H141Z.104. ...

■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■031 ■035 ◊040 ◊045 ◊050

◊ = O_{max} 80000 min⁻¹/rpm

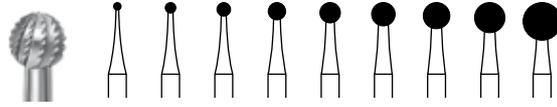
■ = O_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Костная фреза, шаровидная, с высокоэффективной режущей способностью, с ZrN покрытием

Bone cutter round, high-efficiency cutting design, ZrN coated



H 141 A



		5	5	5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050
US No.		-	-	-	8SA	10SA	11SA	-	-	-

Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



500 205 001298 ...

H141A.205. ...

-	014	018	023	027	031	035	040	-
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Под угловой наконечник, экстрадлинный (RAXL) · Right-angle extra-long (RAXL)



500 206 001298 ...

H141A.206. ...

010	014	018	023	027	031	035	040	-
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001298 ...

H141A.104. ...

010	014	018	023	027	031	035	040	050
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

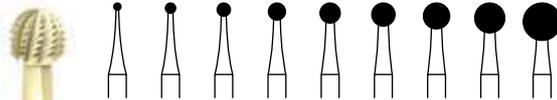
◆ = 60000 min⁻¹/rpm

◆ = 80000 min⁻¹/rpm

■ = 100000 min⁻¹/rpm

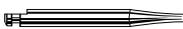
Костная фреза, шаровидная, особый дизайн рабочей части позволяет снизить вибрацию
Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation

H 141 AZ



		5	5	5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050

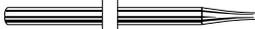
Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



H141AZ.205. ...

-	014	018	023	027	031	035	040	-
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H141AZ.104. ...

010	014	018	023	027	031	035	040	050
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

◆ = 80000 min⁻¹/rpm

■ = 100000 min⁻¹/rpm

Костная фреза, шаровидная, особый дизайн рабочей части позволяет снизить вибрацию, с ZrN покрытием
Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation, ZrN coated



Для кости и твердой ткани
зуба
Костная фреза
*For bone tissue and hard tooth
substance*
Bone cutter

- H 254 E
- H 254 LE



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 415298 ...

- **H254E.314. ...** ◊012

500 314 415298 ...

- **H254LE.314. ...** ◊012

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 415298 ...

- **H254E.204. ...** ◊012

Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle
long (RAL)



500 205 415298 ...

- **H254E.205. ...** ◊012

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 415298 ...

- **H254E.104. ...** ◊012

◊ = \varnothing_{max} 40000 min⁻¹/rpm

◊ = \varnothing_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Комбинированный инструмент для деликатного
препарирования кости и твердой ткани зуба
*Combination instrument for conservative preparation of
bone tissue and hard tooth substance*

H 254



			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	
L	mm	6,0	6,0	
US No.		700XXL	701XXL	

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 415296 ...

- **H254.314. ...** 010 012

\varnothing_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Костная фреза для установки пластинчатых
имплантатов
Bone cutter for leaf implants



- H 162 SL
- H 162 SXL



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- H162SL.314. ... ■ 014

- H162SXL.314. ... ■ 014

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



- H162SL.204. ... ◇ 014

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



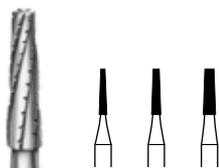
- H162SL.104. ... ■ 014

- ◇ = ∅_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- = ∅_{max} 120000 min⁻¹/rpm
- = ∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Костная фреза для высокоэффективного разрезания кости

Bone cutter with high-efficiency cutting design

H 33 L



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	012	016
L	mm	6,0	6,0	6,0
US No.		700XL	701L	702L

Под турбинный наконечник, экстрадлинный (FGXL) · Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 171007 ...

- H33L.316. ... 010 012 016

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Костная фреза, с крестообразной насечкой, конусная, фиссурная, удлиненная

Bone cutter, cross cut tapered fissure long

H 33 R



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,4
US No.		1702

Под турбинный наконечник, экстрадлинный (FGXL) · Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 194007 ...

- H33R.316. ... 016

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Костная фреза, со скругленным кончиком, с крестообразной насечкой, конусная, фиссурная

Bone cutter, round end cross cut tapered fissure

H 167



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	11,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 410297 ...

H167.104. ... **023**

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Костная фреза Линдемманна
Bone cutter, Lindemann

H 267



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 210295 ...

H267.314. ... **016**

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 210295 ...

H267.104. ... **016**

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Костная фреза
Bone cutter

H 269



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	11,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 199295 ...

H269.314. ... **016**

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Костная фреза
Bone cutter

H 269 Q



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	11,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



H269Q.314. ... **016**

Под турбинный наконечник, длинный (FGL) · Friction Grip long (FGL)



H269Q.315. ... **016**

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Костная фреза
Bone cutter

H 161



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 408295 ...

H161.314. ... ■016

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 408295 ...

H161.104. ... ■016

- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Костная фреза Линдемманна
Bone cutter, Lindemann

H 162



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 408297 ...

H162.314. ... ■016

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



500 204 408297 ...

H162.204. ... ■016

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



500 205 408297 ...

H162.205. ... ■016

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 408297 ...

H162.104. ... ■016

- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Костная фреза Линдемманна
Bone cutter, Lindemann

H 162 Z



		5
Größe - Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG - Friction Grip (FG)



H162Z.314. ... ■016

Winkelstück - Right-angle (RA)



H162Z.204. ... ■016

Winkelstück lang - Right-angle long (RAL)



H162Z.205. ... ■016

Handstück - Handpiece (HP)



H162Z.104. ... ■016

- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Костная фреза Линдемманна, с ZrN покрытием
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

H 162 A



		5
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016
L	mm	9,0

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 408298 ...

H162A.314. ... ■016

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



500 204 408298 ...

H162A.204. ... ■016

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



500 205 408298 ...

H162A.205. ... ■016

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 408298 ...

H162A.104. ... ■016

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

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

Костная фреза Линдемманна, с особой ступенчатой насечкой
Bone cutter, Lindemann, with special staggered tothing

H 162 AZ



		5
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016
L	mm	9,0

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



H162AZ.314. ... ■016

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



H162AZ.204. ... ■016

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



H162AZ.205. ... ■016

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



H162AZ.104. ... ■016

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

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

Костная фреза Линдемманна, с особой ступенчатой насечкой, с ZrN покрытием
Bone cutter, Lindemann, with special staggered tothing, ZrN coated

H 163 A



		5
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	014
L	mm	5,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



H163A.204. ... 014

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



H163A.104. ... 014

\varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Костная фреза Линдемманна, укороченная, с особой ступенчатой насечкой
Bone cutter, Lindemann short, with special staggered tothing

H 166



		5
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	021
L	mm	10,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



500 204 409297 ...

H166.204. ... 021

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



500 205 409297 ...

H166.205. ... 021

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)

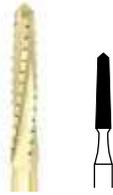


500 104 409297 ...

H166.104. ... 021

\varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Костная фреза Линдемманна
Bone cutter, Lindemann



H 166 Z



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



H166Z.204. ... 021

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



H166Z.205. ... 021

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



H166Z.104. ... 021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Костная фреза Линдемманна, с ZrN покрытием
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated



H 166 A



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



500 204 409298 ...
H166A.204. ... 021

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



500 205 409298 ...
H166A.205. ... 021

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 409298 ...
H166A.104. ... 021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Костная фреза Линдемманна, с особой ступенчатой насечкой
Bone cutter, Lindemann, with special staggered tothing



H 166 AZ



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



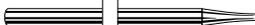
H166AZ.204. ... 021

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



H166AZ.205. ... 021

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



H166AZ.104. ... 021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Костная фреза Линдемманна, с особой ступенчатой насечкой, с ZrN покрытием
Bone cutter, Lindemann, with special staggered tothing, ZrN coated



H 207 D



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	012
US No.		958D

Под турбинный наконечник, экстрадлинный (FGXL) - Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 150001 ...
H207D.316. ... 012

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Торцевой бор для иссечения костной ткани при хирургическом удлинении коронковой части зуба, для воссоздания естественной биологической ширины или для выравнивания дна полости, лазерная маркировка глубины = 4 мм
End-cutting bur for reducing bone substance during surgical crown extension, for recreating the natural biological width or for creating a flat preparation floor in the cavity, laser marking at 4 mm



КераБор

CeraBur

CeraBur - High efficiency bone cutters made of ceramics

Advantages:

- Corrosion-free
- Biocompatible
- Free of metal
- High efficiency cutting
- Smooth, conservative bone material reduction
- The cylindrical operative part of the K157 avoids jamming during preparation

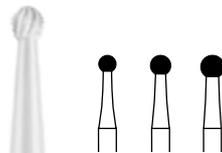


КераБор - высокоэффективные фрезы по кости, изготовленные из керамики

Преимущества:

- Не подвержены коррозии
- Биосовместимы
- Не содержат металла
- Высокоэффективны в разрезании кости
- Особый дизайн лезвия для ровной и точной работы без вибрации
- Плавное деликатное иссечение ткани
- Цилиндрическая форма рабочей части фрезы K157 исключает заклинивание инструмента во время препарирования

K 160 A



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	027	031

Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



K160A.205. ... 023 027 031

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



K160A.104. ... 023 027 031

○_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents

EP 1 539 018*

* заявлены/* pending

Костная фреза, шаровидная, керамическая
Bone cutter round, made of ceramics

K 157



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



K157.314. ... 016

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



K157.204. ... 016

Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



K157.205. ... 016

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



K157.104. ... 016

◇ = ○_{max} 40000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Костная фреза, керамическая
Bone cutter, made of ceramics



Алмазные инструменты для распиливания кости

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.

В отличие от фрез по кости, алмазные инструменты работают по принципу шлифования. Например, шаровидные боры могут использоваться для мобилизации латерального костного окна во время операции по синус-лифтингу.

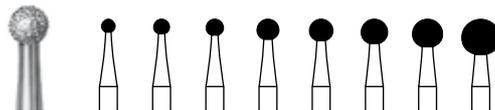
Diamond disc Miniflex

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.

Алмазный диск Минифлекс

Супертонкий алмазный диск Минифлекс наиболее часто используется для расщепления кости при расширении альвеолярного гребня на предварительном этапе имплантологического лечения. Также диски Минифлекс подходят для извлечения костных блоков в области угла челюсти. Использовать с защитным кожухом.

242



		5	5	5	5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	018	021	023	029	031	035	040	050

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

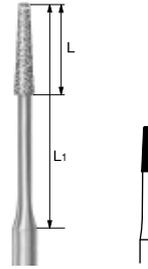


242.104. ...

■018 ■021 ■023 ■029 ■031 ■035 ◆040 ◆050

◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Алмазный, шаровидный
Diamond, round



D 254



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	6,0
L ₁	mm	15,0

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



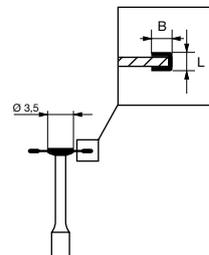
D254.314. ...

012

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Алмазная фреза для апикозтомии и разделения зубов мудрости

Diamond cutter for apicectomy and separation of wisdom teeth



943 CH



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	065	080
Покрытие · Coating	mm	0,5	0,5
L	mm	0,29	0,29
D	∅ 1/10 mm	3,5	3,5

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



806 204 361524 ...

943CH.204. ...

∅065

∅080

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



806 205 361524 ...

943CH.205. ...

∅065

∅080

◇ = ○_{max} 35000 min⁻¹/rpm

◇ = ○_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Алмазный диск Минифлекс

Апикозтомия в зоне моляров, в том числе с последующим закрытием дефекта выпиленным для создания доступа костным блоком, остеопластика синуса

Используется с защитным кожухом

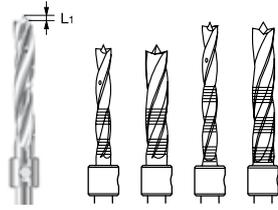
Miniflex diamond disc for bone-lid method

Apicectomy in the molar area, osteoplastic surgery of the maxillary sinus

Use disc-guard



210 IK 16
210 IK 19



		1	1	1	1
Размер - Size	Ø 1/10 mm	020	028	020	028
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0
L ₁	mm	0,5	0,8	0,5	0,8

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



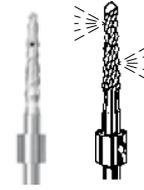
210IK16.204. ...		020	028	-	-
-------------------------	--	-----	-----	---	---

210IK19.204. ...		-	-	020	028
-------------------------	--	---	---	-----	-----

330

○_{max} 6000 min⁻¹/rpm
 Пилотное сверло с внутренним охлаждением (ИК) для имплантологии, нержавеющая сталь
 Маркировка глубины = 2 мм
Pilot bur with internal cooling system (IK) for implantology, stainless steel
Depth marking = 2 mm

167 IK



		1
Размер - Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	11,0

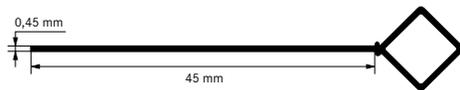
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



330 204 404297 ...

167IK.204. ...		023
-----------------------	--	-----

○_{max} 6000 min⁻¹/rpm
 Костная фреза с внутренним охлаждением (ИК), нержавеющая сталь
Bone cutter with internal cooling system (IK), stainless steel



9793

Инструмент для очистки канальцев внутреннего охлаждения, нержавеющая сталь
Cleaning wire for cleaning the cooling orifices of internally cooled instruments, stainless steel



Пилотные сверла

Pilot burs

Universal pilot drills made of ceramics and stainless steel for use in implantology

The universal pilot burs have been designed for initial preparation of the implant site axis and depth. Thanks to their small diameter, the pilot burs are particularly suitable for palpating the implant position or perforating bone blocks. What's more, the pilot burs are also ideally suited for creating a continuous perforation line in the jaw to facilitate the use of spreading screws as part of a bone splitting treatment.

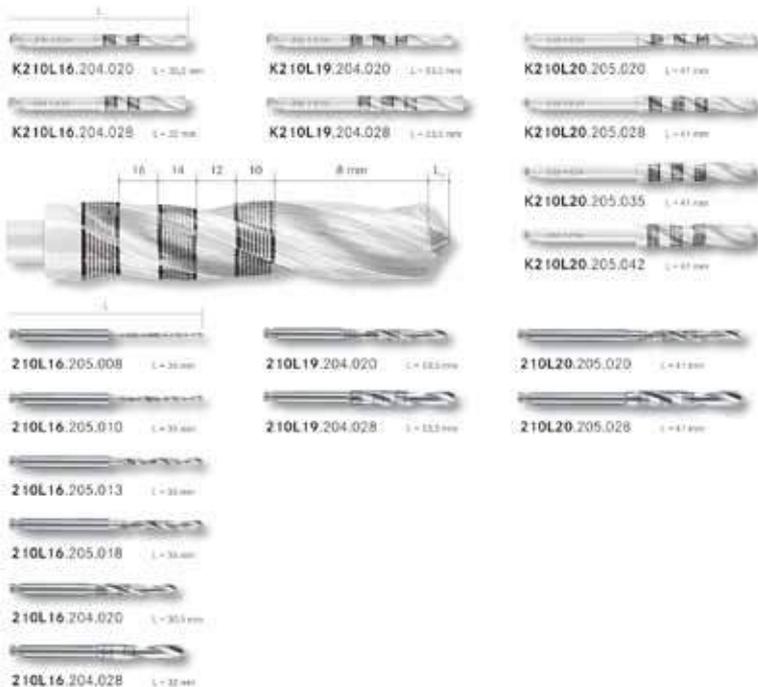
The high cutting efficiency of the pilot drills is due to the special design of the instrument tip. The pilot drills feature lasered depth marks in intervals of 2 mm, beginning at 8 mm from the tip.

Универсальные пилотные сверла из керамики и нержавеющей стали для имплантологии

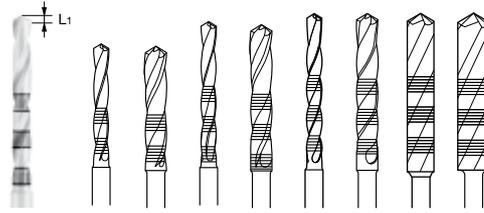
Универсальные пилотные сверла были созданы для начального определения направления имплантата и глубины препарирования имплантационного ложа. Благодаря своему небольшому диаметру пилотные сверла подходят для обозначения позиции имплантата или высверливания костных блоков.

Более того, пилотные сверла также успешно применяются для создания перфорационной линии в челюсти, чтобы облегчить введение винтов для расщепления костного гребня.

Своей высокой режущей способностью пилотные сверла обязаны особому дизайну кончика инструментов.



K 210 L 16
K 210 L 19
K 210 L 20



		1	1	1	1	1	1	1	1
Размер · 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
L₁	mm	0,6	0,8	0,6	0,8	0,6	0,8	1,1	1,3

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



K210L16.204. ...	020	028	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---

K210L19.204. ...	-	-	020	028	-	-	-	-	-
-------------------------	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---

Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



K210L20.205. ...	-	-	-	-	020	028	035	042	-
-------------------------	---	---	---	---	-----	-----	-----	-----	---

⊙_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents
DE 10 2006 042 762
EP 1 539 018*

* заявлены/* pending

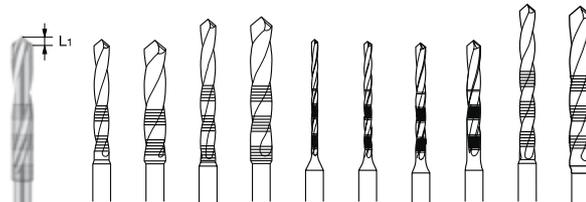
Пилотное сверло для имплантологии, керамическое

Маркировка глубины = 8, 10, 12, 14 (16) мм

Pilot bur for implantology, made of ceramics

Depth marking = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm

210 L 16
210 L 19
210 L 20



		2	2	2	2	2	2	2	2	2	
Размер · 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
L₁	mm	0,8	1,2	0,8	1,2	0,3	0,4	0,6	0,8	0,8	1,2

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



210L16.204. ...	020	028	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

210L19.204. ...	-	-	020	028	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---

Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



210L16.205. ...	-	-	-	-	008	010	013	018	-	-	-
------------------------	---	---	---	---	-----	-----	-----	-----	---	---	---

210L20.205. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	020	028
------------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	-----

⊙_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Пилотное сверло для имплантологии, нержавеющая сталь

Маркировка глубины = 6, 8, 10, 12, 14 мм для размеров 008-018; 8, 10, 12, 14 (16, 18) мм для размеров 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



Трепаны

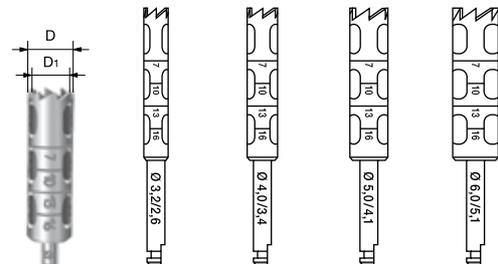
Trepan burs

The Komet range of trepan burs includes high-quality trepan burs made of stainless steel for various applications, for example safe explanting, removal of bone blocks and apicectomies.

- 227A Safe explanting
- 227B Removal of bone cylinders
- 227C Apicectomy, Punch depth of merely 5 mm
- Centring bur TRC
- Trepan bur TRT
- Bone chip extractor 9126

Линейка трепанов КOMET включает в себя высококачественные инструменты, изготовленные из нержавеющей стали, для различных видов применения, например, безопасного извлечения имплантата, забора костных блоков и апикоектомии.

- 227A Безопасное извлечение имплантата
- 227B Препарирование костных цилиндров
- 227C Апикоектомия, глубина препарирования всего 5 мм
- Центрирующий бор TRC
- Трепан TRT
- Новый экстрактор костной стружки 9126



227 A



		1	1	1	1
Размер · 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

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



227A.204. ...

032 040 050 060

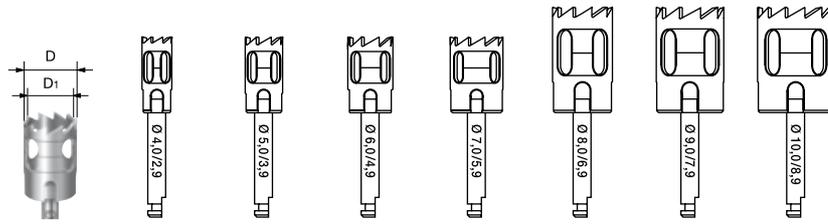
○_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Трепан для эксплантации, нержавеющая сталь

Trepan bur for explantation, stainless steel



227 B



		1	1	1	1	1	1	1
Размер - Size	Ø 1/10 mm	040	050	060	070	080	090	100
D	Ø 1/10 mm	40	50	60	70	80	90	100
D ₁	Ø 1/10 mm	29	39	49	59	69	79	89
L	mm	8	8	8	8	12	12	12

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



227B.204. ...

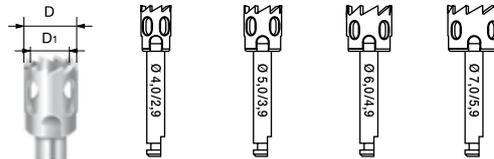
040	050	060	070	080	090	100
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

ω_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Трепан для препарирования костных цилиндров, нержавеющая сталь

Trepan bur for preparation of bone cylinders, stainless steel

227 C



		1	1	1	1
Размер - 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	5	5	5	5

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



227C.204. ...

040	050	060	070
-----	-----	-----	-----

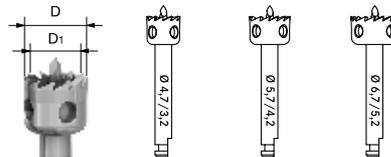


ω_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Трепан для препарирования костных цилиндров при апиэктомии, нержавеющая сталь

Trepan bur for preparation of bone cylinders in the course of an apicectomy, stainless steel

TRC



		1	1	1
Размер - Size	Ø 1/10 mm	045	055	065
D	Ø 1/10 mm	47	57	67
D ₁	Ø 1/10 mm	32	42	52
L	mm	5,5	5,5	5,5

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



TRC.205. ...

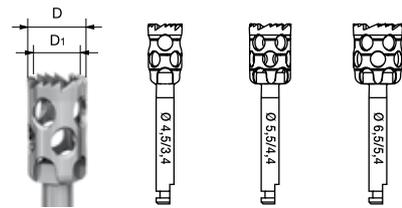
045	055	065
-----	-----	-----



ω_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 10 2008 029 920
EP 2 138 255*

* заявлены / * pending
Центрирующий трепан МаксиллоПреп для создания направляющей бороздки центрирующим пином, нержавеющая сталь
MaxilloPrep Centring bur for creation of a guide groove caused by centring tip, stainless steel



TRT



		1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	045	055	065
D	Ø 1/10 mm	45	55	65
D ₁	Ø 1/10 mm	34	44	54
L	mm	8,0	8,0	8,0

Под угловой наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



TRT.205. ...

045

055

065

⊙_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents

DE 10 2008 029 920

EP 2 138 255*

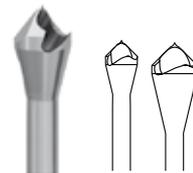
* заявлены/* pending

Трепан МаксиллоПреп для препарирования костных цилиндров (трансплантатов), нержавеющая сталь

MaxilloPrep trepan bur for the preparation of bone cylinders (transplants), stainless steel



9126



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	042	060
L	mm	7,0	12,0

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



9126.204. ...

○042 ●060

● = ⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○ = ⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model, patents

DE 10 2008 020 178*

EP 2 111 805*

* заявлены/* pending

Экстрактор костной стружки МаксиллоПреп, нержавеющая сталь

MaxilloPrep bone chip extractor, drill for gaining a quantity of bone chips, stainless steel



Экструзионная терапия в рамках Концепции TissueMaster®

Extrusion therapy with the TissueMaster Concept®

The extraction of a tooth launches resorption processes that lead to a considerable loss of periodontal and alveolar hard and soft tissue. The progression of these processes and the resulting tissue damage require therapeutic measures.

The orthodontic extrusion within the scope of the TissueMaster concept developed by Dr. Stefan Neumeyer constitutes a minimally invasive therapy with decisive advantages: A coronal movement of the adjacent periodontal and alveolar tissue is generated, which prevents a recessive loss of tissue.

The extrusion therapy is a useful complementary treatment with a view to optimising the creation of the implant bed. The basic steps are: "Extraction, replanting, extrusion, implanting".

Advantages:

- Replantation in order to maintain alveolar structures
- The aim of the extrusion therapy is to launch a coronal movement of the alveolar structures
- Logical, simple and efficient treatment concept
- Elegant, well thought-out instruments

Удаление зуба инициирует процессы резорбции, приводящие к потере значительного количества тканей пародонта и костных структур альвеолярной части. Прогрессирующая резорбция требует проведения специальных лечебных мероприятий.

Ортодонтическая экструзия, согласно Концепции TissueMaster д-ра Штефана Ноймейера, предполагает минимально инвазивное лечение, имеющее неоспоримые преимущества. Проводится перемещение смежных пародонтальных и альвеолярных тканей в коронарном направлении, что предотвращает последующую рецессию и потерю тканей.

Экструзионная терапия является дополнительным лечебным мероприятием, позволяющим оптимизировать процесс подготовки ложа для имплантата. Основной протокол состоит из следующих этапов: «Удаление, реплантация, экструзия, имплантация».

Преимущества:

- Реплантация с целью функционального поддержания альвеолярных структур
- Целью экструзионной терапии является инициация выдвигания альвеолярных структур в коронарном направлении
- Логичная, простая и эффективная концепция лечения
- Специально разработанные изящные инструменты



new

4628/1.000



Набор „Экструзионный штифт TMC“
Set "TMC Extrusion Pin"

97502L15.000.120	1		
97503.000.120	1		
97505L25.000.120	1		
97500.000.032	10		
97500.000.064	10		
97501.000.032	10		
97501.000.048	10		
97501.000.064	10		

1 штифт/линза/балка, 5 x 10 внутриротовых эластичных колец
1 pin/lenticular element/bar each, 5 x 10 intraoral elastics

new

97502 L 15



		1	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	120	
L	mm	15	

97502L15.000. ...

120

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
DE 10 2009 006 005*
* заявлены / * pending

Экструзионный штифт TMC из укрепленного композитом стекловолокна в комплекте с муфтой, облегчающей использование
Концепция TissueMaster
TMC Extrusion pin, made of glass fibre reinforced composite, with mounted application sleeve
TissueMaster Concept

new

4629.000



Набор инструментов TMC Экструзия
Instrument set TMC Extrusion

S6881.314.012	1		
953M.314.014	1		
953AM.314.014	1		
8390.314.014	1		
H254E.314.012	1		
943CHZ.204.080	1		

Обработка зубов, частичное препарирование
Work on teeth, segment preparation

new

97503



		1	
Размер · Size	Ø 1/100 mm	120	

97503.000. ...

120

Линза TMC для экструзионного штифта в комплекте с муфтой, облегчающей использование, PEEK
Концепция TissueMaster
TMC Lenticular element for the extrusion pin, PEEK, with mounted application sleeve
TissueMaster Concept



new



97505 L 25



		1
Размер · Size	∅ 1/100 mm	120

97505L25.000. ... 120

Экструзионная балка TMC из укрепленного композитом стекловолокна
Концепция TissueMaster
TMC Extrusion bar made of glass fibre reinforced composite
TissueMaster Concept

338

new

97501



		10	10	10	10
Размер · Size		032	048	064	095

97501.000. ... 032 048 064 095

Внутриротовые эластичные кольца сильного натяжения
Силиконовые, содержат латекс
Intraoral Elastics, strong pull
Silicone, containing latex

new

97500



		10	10	10
Размер · Size		032	064	095

97500.000. ... 032 064 095

Внутриротовые эластичные кольца среднего натяжения
Силиконовые, содержат латекс
Intraoral Elastics, medium pull
Silicone, containing latex



589



1

Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



589.204. ...

○_{max} 15000 min⁻¹ /rpm

Переходник, удлиняющий инструменты под угловой наконечник на 15 мм

Нержавеющая сталь

Extension 15 mm for instruments with contra-angle shank
Stainless steel

339



155 A

Рукоятка для ручного использования инструментов под угловой наконечник
Нержавеющая сталь
Handle for manual use of instruments with contra-angle shank
Stainless steel



454

Колесовидная насадка, фиксируется на ручную отвертку для придания дополнительного крутящего момента
Чистый титан
Hand wheel to be mounted on top the hand wrench, for increasing the torque
Pure titanium



Широкий выбор универсальных подставок смотрите в разделе «Подставки для инструментов»
See chapter „Bur blocks“ for our wide range of universal bur blocks.



Препарирование под коронку

Crown preparation

4573/ST	Экспертный набор для препарирования под керамические коронки, по методике частного лектора, д-ра Алерса, д-ра Блунка, проф. Франкенбергера, д-ра Хайто, д-ра Мёрига и проф. Прёбстера <i>Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster</i>	343
4333/C	Набор Procera® для препарирования под цельнокерамические реставрации с использованием технологии Procera® AllCeram <i>Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram</i>	344
4410	Набор для препарирования под цельнокерамические реставрации при помощи инструментов с направляющим пином, по методике д-ра Юлиана Брандеса <i>Set for all-ceramic preparation with guide pin according to Dr. Julian Brandes</i>	345
4384A	Набор для препарирования под коронку при помощи инструментов с направляющим пином, по методике проф. Гюнея <i>Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay</i>	345
4278	Гёттингенский набор для препарирования под цельнокерамические коронки <i>Göttingen preparation set for all-ceramic crowns</i>	346
TD1272	Набор для препарирования параллельного модифицированного желобообразного уступа, по методике д-ра Массирони <i>Preparation set for modified chamfer, parallel, by Dr. Massironi</i>	346

Препарирование полости

Cavity preparation

4562/ST	Экспертный набор для керамических вкладок и частичных коронок, по методике частного лектора, д-ра Алерса, д-ра Блунка, проф. Франкенбергера, д-ра Хайто, д-ра Мёрига и проф. Прёбстера <i>Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster</i>	347
4261	Набор для препарирования под вкладки <i>Inlay preparation set</i>	348

Обработка пломб

Working on fillings

4546	Набор для двухэтапной финишной обработки и полирования композита <i>Set for 2-step composite finishing and polishing</i>	349
4389	Набор для финишной обработки композита, по методике проф. Радлянского <i>Composite finishing set according to Prof. Radlanski</i>	349
4159	Набор твердосплавных инструментов для финишной обработки композита <i>Composite-Finishing with carbide instruments</i>	350
4092	Набор алмазных инструментов для финишной обработки композита <i>Composite-Finishing with diamond instruments</i>	350

Препарирование под виниры

Veneer technique

4388	Набор для препарирования под керамические виниры, по методике частного лектора, д-ра Оливера Алерса, Гамбург <i>Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg</i>	351
4151	Набор CVS для препарирования под керамические виниры <i>CVS set for ceramic veneers</i>	351

Другие наборы

Other sets

TD1520A	Набор для коррекционных работ на протезах <i>Set for corrective work on prostheses</i>	352
4409	Набор для обработки временных протезов, по методике ассистента стоматолога Дж. Меттлер <i>Set for the trimming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler</i>	352
4399A	Набор для полирования керамики <i>Set for polishing ceramics</i>	353
4548	Набор для внутриротовой обработки титана <i>Set for intraoral work on titanium</i>	353
4362	Набор PA, содержащий инструменты для пародонтологического лечения <i>PA-Set, Instruments for periodontal treatment</i>	354
4180	Набор TPS2 для препарирования под вкладки, коронки и мосты, по методике д-ра Бернара Туати, Париж <i>TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris</i>	354
4310	Набор для всех видов препарирования, по методике проф., д-ра Гутовски <i>Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski</i>	355



Sets Наборы

<i>Introduction</i>	342	Введение
<i>Crown preparation</i>	343 – 346	Препарирование под коронку
<i>Cavity preparation</i>	347 – 348	Препарирование полости
<i>Work on fillings</i>	349 – 350	Обработка пломб
<i>Veneer technique</i>	351	Препарирование под виниры
<i>Other sets</i>	352 – 355	Другие наборы



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.

Наборы

Огромное количество разнообразных наборов, предварительно скомпонованных Comet, пользуется невероятной популярностью. Те комплекты, которые содержат различные варианты одной и той же модели инструмента (например, разные размеры одного и того же бора), указаны непосредственно под изображением этого инструмента в специальной таблице каталога. Если же комплект состоит из боров, необходимых для выполнения всей последовательности того или иного лечения, эти инструменты предлагаются как отдельные наборы. Если в каталоге, в табличке выбранного вами набора, вы видите символ , вы можете получить информационную листовку с детальным описанием последовательности лечения с использованием инструментов из этого набора.

Наборы распределены по группам в соответствии с назначением.

В каталоге изображена лишь небольшая часть наборов, выпускаемых компанией Comet. Для получения более детальной информации обратитесь к нашей специальной брошюре, в которой содержится значительное количество других, не менее интересных наборов инструментов.



4573 ST.314



Экспертный набор для препарирования под керамические коронки, по методике частного лектора, д-ра Алерса, д-ра Блунка, проф. Франкенбергера, д-ра Хайто, д-ра Мёрига и проф. Прёбстера
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

●	6837KR.314.012	1
●	6856.314.021	1
●	6856.314.018	1
●	6856.314.012	1
●	6379.314.023	1
●	6836KR.314.014	1
●	8856.314.021	1
●	8856.314.018	1
●	8379.314.023	1

Содержание идентично набору 4573, но поставляется в стерилизационном контейнере.

Также соотносится с набором 4562/ST для керамических вкладок и частичных коронок, стр. 347

Contents identical to set 4573 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns, page 347

4573.314



Экспертный набор для препарирования под керамические коронки, по методике частного лектора, д-ра Алерса, д-ра Блунка, проф. Франкенбергера, д-ра Хайто, д-ра Мёрига и проф. Прёбстера
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

●	6837KR.314.012	1
●	6856.314.021	1
●	6856.314.018	1
●	6856.314.012	1
●	6379.314.023	1
●	6836KR.314.014	1
●	8856.314.021	1
●	8856.314.018	1
●	8379.314.023	1

Также соотносится с набором 4562/S для керамических вкладок и частичных коронок, стр. 347

Also refer to expert set 4562/S for ceramic inlays and partial crowns, page 347



4333.000



Набор Procera® для препарирования под цельнокерамические реставрации с использованием технологии Procera® AllCeram
Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram

878K.314.014	1		
878K.314.016	1		
878K.314.018	1		
368.314.023	1		

Procera® является зарегистрированной торговой маркой компании Nobel Biocare, Швеция
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare, Sweden



4333 C.314



Набор Procera® для препарирования под цельнокерамические реставрации с использованием технологии 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® является зарегистрированной торговой маркой компании Nobel Biocare, Швеция
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare, Sweden



4410.000



Набор для препарирования под цельнокерамические реставрации при помощи инструментов с направляющим пином, по методике д-ра Юлиана Брандеса

Set for all-ceramic preparation with guide pin according to Dr. Julian Brandes

●	8372P.314.023 1	
●	8372PL.314.023 1	
●	8847KR.314.023 1	
●	8846KR.314.018 1	
	379.314.023 1	
	9653.204.060 1	
●	8845KR.314.025 1	
●	8845KR.314.018 1	
●	H50A.314.010 1	
●	6830LGK.204.014 1	



4384 A.314



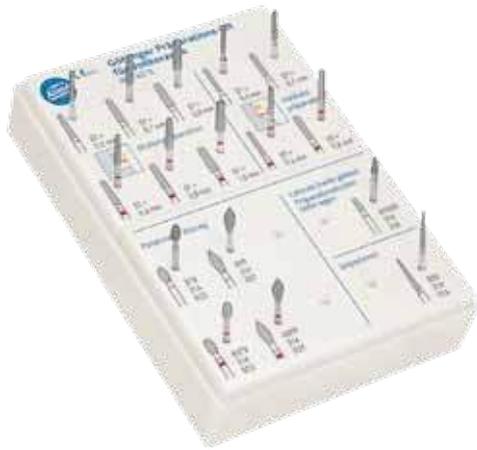
Набор для препарирования под коронку при помощи инструментов с направляющим пином, по методике проф. Гюнея

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	

Идеальное дополнение к набору: Звуковые насадки SF8878KD (дистальная) и SF8878KM (медиальная) для финишной обработки интерпроксимальных поверхностей

The ideal addition to the kit: The sonic tips SF8878KD (distal) and SF8878KM (mesial) are ideally suited for final finishing of the interproximal surfaces

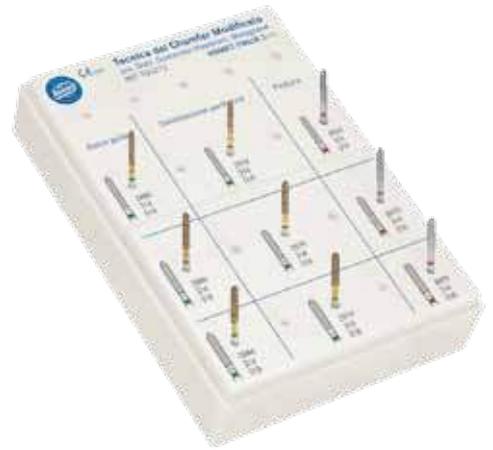


4278.314



Гёттингенский набор для препарирования под цельнокерамические коронки
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	
● 888.314.012	1	
● 888.314.016	1	
379.314.023	1	
899.314.027	1	
● 8379.314.023	1	
● 8899.314.027	1	
845KR.314.016	1	
850.314.014	1	



TD 1272.314



Набор для препарирования параллельного модифицированного желобообразного уступа, по методике д-ра Массирони
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	

Идеальное дополнение к набору: Звуковая насадка SF979 для поддесневоего позиционирования и финишной обработки границы препарирования
The ideal addition to the kit: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin



4562 ST.314



Экспертный набор для керамических вкладок и частичных коронок, по методике частного лектора, д-ра Алерса, д-ра Блунка, проф. Франкенбергера, д-ра Хайто, д-ра Мёрига и проф. Прёбстера
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

●	6847KRD.314.016	1	
	959KRD.314.018	1	
	845KRD.314.025	1	
●	8862.314.012	1	
	801.314.023	1	
●	8847KR.314.016	1	
●	8959KR.314.018	1	
●	8845KR.314.025	1	
●	8862.314.016	1	
●	8379.314.023	1	

Содержание идентично набору 4562, но поставляется в стерилизационном контейнере.

Также соотносится с набором 4573/ST для препарирования под керамические коронки, стр. 343

Contents identical to set 4562 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation

Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns, page 343

4562.314



Экспертный набор для керамических вкладок и частичных коронок, по методике частного лектора, д-ра Алерса, д-ра Блунка, проф. Франкенбергера, д-ра Хайто, д-ра Мёрига и проф. Прёбстера
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig, Prof. Pröbster

●	6847KRD.314.016	1	
	959KRD.314.018	1	
	845KRD.314.025	1	
●	8862.314.012	1	
	801.314.023	1	
●	8847KR.314.016	1	
●	8959KR.314.018	1	
●	8845KR.314.025	1	
●	8862.314.016	1	
●	8379.314.023	1	

Также соотносится с набором 4573 для препарирования под керамические коронки, стр. 343

Also refer to expert set 4573 for ceramic crowns, page 343



4261.314



Набор для препарирования под вкладки
Inlay preparation set

348

	959KR.314.018	1
●	8959KR.314.018	1
●	959KREF.314.018	1
	845KR.314.018	1
●	8845KR.314.018	1
●	845KREF.314.018	1
	845KR.314.025	1
●	8845KR.314.025	1
●	845KREF.314.025	1
●	856EF.314.012	1



4546.000



Набор для двухэтапной финишной обработки и полирования композита
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



Набор для финишной обработки композита, по методике проф. Радлянский
Composite finishing set according to Prof. Radlanski

● ●	H134Q.314.014	1	
● ●	H135Q.314.014	1	
● ●	H379Q.314.023	1	
● ●	H390Q.314.018	1	
○	H22AGK.314.016	1	
○	H22ALGK.314.016	1	
○	H379AGK.314.023	1	
○	H390AGK.314.018	1	



4159.314



Набор твердосплавных инструментов для финишной обработки композита
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	

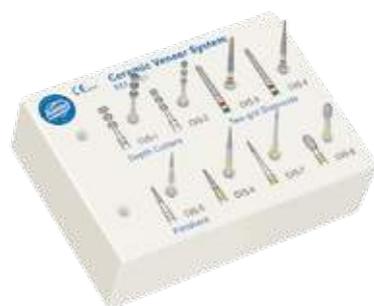


4092.314



Набор алмазных инструментов для финишной обработки композита
Composite-Finishing with diamond instruments

●	8955.314.008	1	
●	8956.314.010	1	
●	8852.314.014	1	
●	8859.314.014	1	
●	955EF.314.008	1	
●	956EF.314.010	1	
●	852EF.314.014	1	
●	859EF.314.014	1	
●	8379.314.023	1	
●	8957.314.007	1	
●	8957.314.009	1	
●	379EF.314.023	1	
●	957EF.314.007	1	
●	957EF.314.009	1	



4388.314



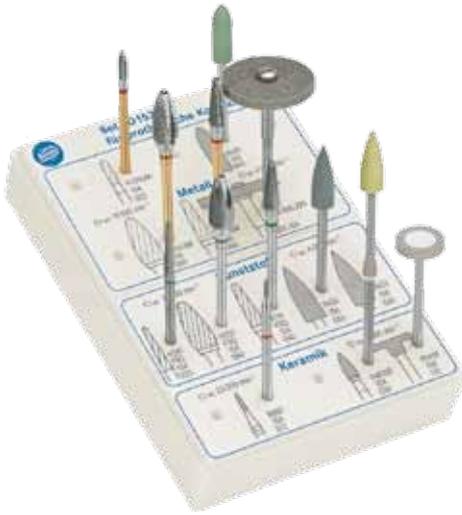
Набор для препарирования под керамические виниры, по методике частного лектора, д-ра Оливера Алерса, Гамбург
Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg

	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

Набор CVS для препарирования под керамические виниры
CVS set for ceramic veneers

	834.314.021	1
	834.314.016	1
● ●	6844.314.016	1
● ●	6844.314.014	1
○	H133UF.314.010	1
●	852EF.314.014	1
●	955EF.314.008	1
●	379EF.314.023	1



352

TD 1520 A.000



Набор для коррекционных работ на протезах
Set for corrective work on prostheses

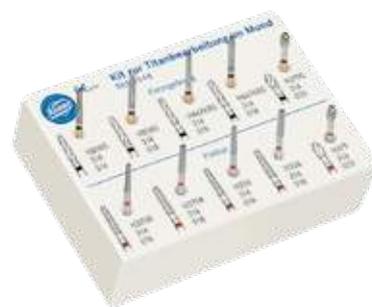
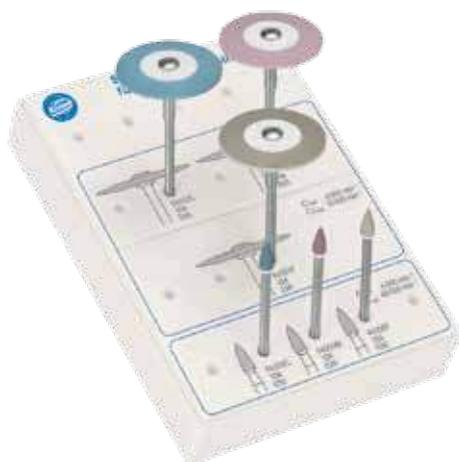
●	H139UM.104.023 1	
	9620.104.045 1	
●	H251UM.104.060 1	
●	H79UM.104.040 1	
	9675.900.220 1	
	305.104.050 1	
●	H261FSQ.104.023 1	
●	H251FSQ.104.060 1	
●	H79FSQ.104.040 1	
	9424.104.055 1	
	9433.104.055 1	
●	8860.104.012 1	
	94000F.104.030 1	
	9545F.104.110 1	

4409.000



Набор для обработки временных протезов, по методике ассистента стоматолога Дж. Меттлер
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



Набор для полирования керамики
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



Набор для внутриворотной обработки титана
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	



354

4362.000



Набор PA, содержащий инструменты для пародонтологического лечения
PA-Set, Instruments for periodontal treatment

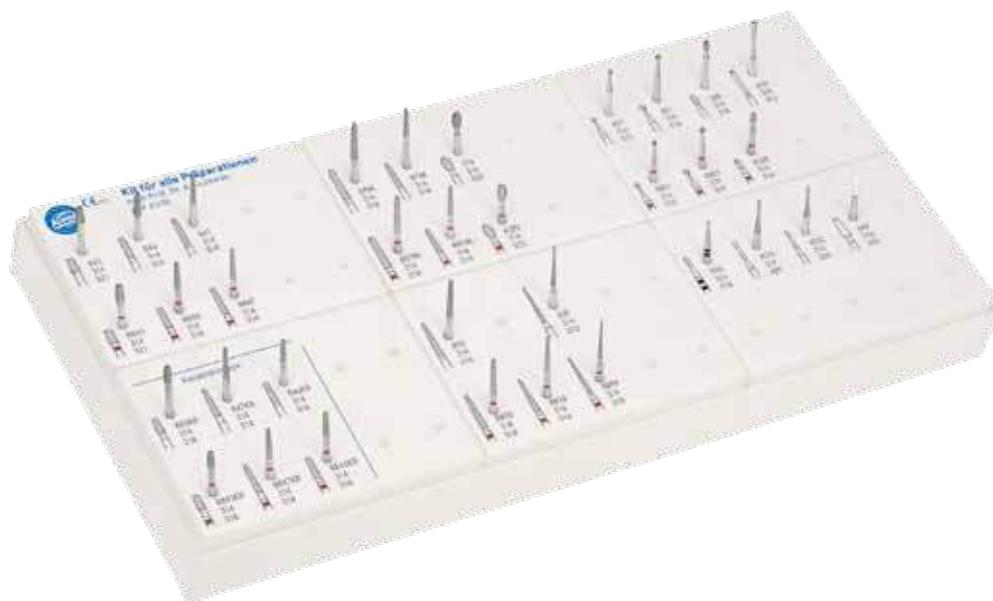
●	8831.204.012	1	
●	831EF.204.012	1	
●	8832.204.014	1	
●	832EF.204.014	1	
●	8831L.204.012	1	
●	831LEF.204.012	1	
●	8832L.204.014	1	
●	832LEF.204.014	1	
	190.205.010	1	
	189.204.012	1	

4180.314



Набор TPS2 для препарирования под вкладки, коронки и мосты, по методике д-ра Бернара Туати, Париж
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



4310.314



Набор для всех видов препарирования, по методике проф., д-ра Гутовски
Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski

	845.314.021	1					
	846.314.016	1					
	847.314.014	1					
●	8845.314.021	1					
●	8846.314.016	1					
●	8847.314.014	1					
	845KR.314.018	1					
	847KR.314.014	1					
	846KR.314.016	1					
●	8845KR.314.018	1					
●	8847KR.314.014	1					
●	8846KR.314.016	1					
	879K.314.018	1					
	878K.314.014	1					
	379.314.023	1					
●	8879K.314.018	1					
●	8878K.314.014	1					
●	8379.314.023	1					
	850.314.016	1					
	859.314.010	1					
●	8850.314.016	1					
●	8850.314.014	1					
●	8859.314.010	1					
	801.314.012	1					
	801.314.014	1					
	368.314.016	1					
	839.314.012	1					
●	8801.314.012	1					
●	8801.314.014	1					
●	8368.314.016	1					
● ●	H34.314.010	1					
	H21L.314.009	1					
	H23L.314.009	1					
	649.314.420	1					



Подставки для инструментов из нержавеющей стали
Stainless steel bur blocks



358-362

Алюминиевые подставки для инструментов
Aluminium bur blocks



363-366

Боксы
Packages



367-369



Bur blocks  **Подставки для инструментов**

<i>Stainless steel bur blocks</i>	358 – 362	Подставки для инструментов из нержавеющей стали
<i>Aluminium bur blocks</i>	363 – 366	Алюминиевые подставки
<i>Packages</i>	367 – 369	Боксы



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.

Подставки для инструментов из нержавеющей стали

Ежедневно в стоматологической практике находит применение значительное количество вращающихся и осциллирующих инструментов. В любой клинике есть потребность в легком и удобном процессе стерилизации этих инструментов. В ответ КOMET предлагает широкий выбор подставок для всех типов инструментов, к примеру, для стандартных вращающихся боров, эндодонтических файлов и звуковых насадок.

Мы предлагаем вам множество разнообразных подставок для инструментов: большие или маленькие, высокие или глубокие. Все подставки удобны в использовании и имеют долгий срок службы. Подставки для инструментов из нержавеющей стали и трибунноподобные подставки подходят для очищения и дезинфекции в инструментальной или ультразвуковой ванне, а также в термодезинфекторе. Процесс стерилизации продукции КOMET соответствует стоматологическим нормам и стандартам. Пользуясь подставками для инструментов КOMET и следуя инструкции по стерилизации, наши клиенты могут чувствовать себя уверенно.



9993 L 6.000



Размеры · Dimensions mm 91 x 45 x 60

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 6 синими силиконовыми вставками для инструментов под турбинный или угловой наконечники и с 3 вставками для звуковых насадок, максимальная длина 58 мм

Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs for FG and RA instruments and 3 plugs for sonic tips, for a maximum length of 58 mm



9933 L 3.000



Размеры · Dimensions mm 61 x 45 x 30

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 12 синими силиконовыми вставками для инструментов под турбинный или угловой наконечники, максимальная длина 28 мм

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm



new

9933 L 6.000



Размеры · Dimensions mm 61 x 45 x 60

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 12 синими силиконовыми вставками для инструментов под турбинный или угловой наконечники, максимальная длина 58 мм

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm



new

9949 L 3.000



Размеры · Dimensions mm 79 x 63 x 30

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 24 синими силиконовыми вставками для инструментов под турбинный или угловой наконечники, максимальная длина 28 мм

Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm



new

9989.000



Размеры · Dimensions mm 83 x 45 x 35

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 16 синими силиконовыми вставками для инструментов под турбинный или угловой наконечники, максимальная длина 33 мм
 Bur block made of stainless steel with 16 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



new

9990.000



Размеры · Dimensions mm 109 x 63 x 35

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 30 синими силиконовыми вставками для инструментов под турбинный или угловой наконечники, максимальная длина 33 мм
 Bur block made of stainless steel with 30 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



new

9991.000



Размеры · Dimensions mm 109 x 80 x 35

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 40 синими силиконовыми вставками для инструментов под турбинный или угловой наконечники, максимальная длина 33 мм
 Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



new

9992.000



Размеры · Dimensions mm 109 x 80 x 60

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 40 синими силиконовыми вставками для инструментов под турбинный или угловой наконечники, максимальная длина 58 мм
 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



Размеры · Dimensions mm 147,5 x 79 x 49

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 40 синими силиконовыми вставками для инструментов под турбинный или угловой наконечники, максимальная длина 45 мм

Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm



9890 L 4



Размеры · Dimensions mm 72 x 20 x 40

Универсальная подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 6 синими силиконовыми вставками для инструментов с различными видами хвостовиков, максимальная длина 37 мм

Universal bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, different types of shanks can be combined, for a maximal instrument length of 37 mm



9890 L 5



Размеры · Dimensions mm 72 x 20 x 50

Универсальная подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 6 синими силиконовыми вставками для инструментов с различными видами хвостовиков, максимальная длина 47 мм

Universal bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, different types of shanks can be combined, for a maximal instrument length of 47 mm



9890 L 7



Размеры · Dimensions	mm	72 x 20 x 70
----------------------	----	--------------

Универсальная подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 6 синими силиконовыми вставками для инструментов с различными видами хвостовиков, максимальная длина 67 мм
 Universal bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, different types of shanks can be combined, for a maximal instrument length of 67 mm



9891



		1	1	1	1	1	1
Размер · Size		1	2	3	4	5	6
9891.000. ...		1	2	3	4	5	6

Силиконовая вставка, сменная, для всех видов подставок с силиконовыми вставками, 8 штук
 Silicone plug, refill for bur blocks with silicone plugs, 8 pieces



Aluminium Bur Blocks

These bur blocks are also available in red, gold and blue.

*Simply replace the **S** at the end of the REF no. by an **R**, a **G** or a **B**, as required.*

Due to its material, aluminium bur blocks are generally not suitable for disinfection in the thermodisinfectors.

Алюминиевые подставки для инструментов

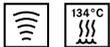
Эти подставки для инструментов также доступны в красном, золотом и синем цвете.

Просто замените в конце каталожного номера букву «**S**» на: «**R**» - для заказа красной подставки, «**G**» - для заказа золотой подставки или «**B**» - для заказа синей подставки.

По причине того, что подставки для инструментов изготовлены из алюминия, они не предназначены для дезинфекции в термодезинфекторах.



A 100 S.000



Размеры · Dimensions	mm	41 x 25 x 28
----------------------	----	--------------

Подставка для инструментов, изготовленная из анодированного алюминия, для 10 инструментов под турбинный и 5 инструментов под угловой наконечники, максимальная длина 25 мм

Также доступны подставки в красном (A100R), золотистом (A100G) и синем (A100B) цветах. Просто замените букву „S“ в конце каталожного номера на буквы: „R“ - для заказа красной, „G“ - для заказа золотистой или „B“ для заказа синей подставки

Bur block made of anodized aluminium for 10 FG and 5 RA instruments, for a maximal instrument length of 25 mm

Also available in red (A 100R), gold (A 100G) and blue (A 100B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 303 S.000



Размеры · Dimensions	mm	41 x 25 x 24,5
----------------------	----	----------------

Подставка для инструментов, изготовленная из анодированного алюминия, для 15 инструментов под турбинный наконечник, максимальная длина 18,5 мм

Также доступны подставки в красном (A303R), золотистом (A303G) и синем (A303B) цветах. Просто замените букву „S“ в конце каталожного номера на буквы: „R“ - для заказа красной, „G“ - для заказа золотистой или „B“ для заказа синей подставки

Bur block made of anodized aluminium for 15 FGTS instruments, for a maximal instrument length of 18,5 mm

Also available in red (A 303R), gold (A 303G) and blue (A 303B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 500 S.000



Размеры · Dimensions	mm	41 x 25 x 28
----------------------	----	--------------

Подставка для инструментов, изготовленная из анодированного алюминия, для 10 инструментов под турбинный наконечник, максимальная длина 25 мм

Также доступны подставки в красном (A500R), золотистом (A500G) и синем (A500B) цветах. Просто замените букву „S“ в конце каталожного номера на буквы: „R“ - для заказа красной, „G“ - для заказа золотистой или „B“ для заказа синей подставки

Bur block made of anodized aluminium for 10 FG instruments, for a maximal instrument length of 25 mm

Also available in red (A 500R), gold (A 500G) and blue (A 500B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 600 S.000



Размеры · Dimensions	mm	73 x 25 x 28
----------------------	----	--------------

Подставка для инструментов, изготовленная из анодированного алюминия, для 20 инструментов под турбинный и 10 инструментов под угловой наконечники, максимальная длина 26 мм (турбинные) и 27 мм (угловые)

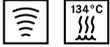
Также доступны подставки в красном (A600R), золотистом (A600G) и синем (A600B) цветах. Просто замените букву „S“ в конце каталожного номера на буквы: „R“ - для заказа красной, „G“ - для заказа золотистой или „B“ для заказа синей подставки

Bur block made of anodized aluminium for 20 FG and 10 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 mm (RA)

Also available in red (A 600R), gold (A 600G) and blue (A 600B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 603 S.000

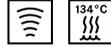


Размеры · Dimensions mm 73 x 25 x 28

Подставка для инструментов, изготовленная из анодированного алюминия, для 12 инструментов под турбинный и 6 инструментов под угловой наконечники, максимальная длина 26 мм (турбинные) и 27 мм (угловые). Также доступны подставки в красном (A603R), золотистом (A603G) и синем (A603B) цветах. Просто замените букву „S“ в конце каталожного номера на буквы: „R“ - для заказа красной, „G“ - для заказа золотистой или „B“ для заказа синей подставки.

Bur block made of anodized aluminium for 12 FG and 6 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 (RA)
 Also available in red (A 603R), gold (A 603G) and blue (A 603B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required

A 604 S.000



Размеры · Dimensions mm 80 x 25 x 27 / 31

Подставка для инструментов, изготовленная из анодированного алюминия, для 12 инструментов под турбинный и 12 инструментов под угловой наконечники, максимальная длина 23,5 мм (4 турбинных), 21,5 мм (8 турбинных) и 27,5 мм (12 угловых). Также доступны подставки в красном (A604R), золотистом (A604G) и синем (A604B) цветах. Просто замените букву „S“ в конце каталожного номера на буквы: „R“ - для заказа красной, „G“ - для заказа золотистой или „B“ для заказа синей подставки.

Bur block made of anodized aluminium for 12 FG and 12 RA instruments, for a maximal instrument length of 23,5 mm (4 FG), 21,5 mm (8 FG) and 27,5 mm (12 RA)
 Also available in red (A 604R), gold (A 604G) and blue (A 604B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 622 S.000



Размеры · Dimensions	mm	86 x 25 x 30
----------------------	----	--------------

Подставка для инструментов, изготовленная из анодированного алюминия, для 12 инструментов под угловой наконечник, максимальная длина 27 мм. Также доступны подставки в красном (A622R), золотистом (A622G) и синем (A622B) цветах. Просто замените букву „S“ в конце каталожного номера на буквы: „R“ - для заказа красной, „G“ - для заказа золотистой или „B“ для заказа синей подставки.

Bur block made of anodized aluminium for 12 RA instruments, for a maximal instrument length of 27 mm

Also available in red (A 622R), gold (A 622G) and blue (A 622B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 623 S.000



Размеры · Dimensions	mm	86 x 25 x 30
----------------------	----	--------------

Подставка для инструментов, изготовленная из анодированного алюминия, для 12 инструментов под турбинный наконечник, максимальная длина 26 мм. Также доступны подставки в красном (A623R), золотистом (A623G) и синем (A623B) цветах. Просто замените букву „S“ в конце каталожного номера на буквы: „R“ - для заказа красной, „G“ - для заказа золотистой или „B“ для заказа синей подставки.

Bur block made of anodized aluminium for 12 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm

Also available in red (A 623R), gold (A 623G) and blue (A 623B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 624 S.000



Размеры · Dimensions	mm	86 x 25 x 30
----------------------	----	--------------

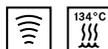
Подставка для инструментов, изготовленная из анодированного алюминия, для 24 инструментов под турбинный наконечник, максимальная длина 26 мм. Также доступны подставки в красном (A624R), золотистом (A624G) и синем (A624B) цветах. Просто замените букву „S“ в конце каталожного номера на буквы: „R“ - для заказа красной, „G“ - для заказа золотистой или „B“ для заказа синей подставки.

Bur block made of anodized aluminium for 24 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm

Also available in red (A 624R), gold (A 624G) and blue (A 624B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 640 S.000



Размеры · Dimensions	mm	86 x 50 x 27,5
----------------------	----	----------------

Подставка для инструментов, изготовленная из анодированного алюминия, для 21 инструментов под турбинный наконечник, максимальная длина 24,5 мм. Также доступны подставки в красном (A640R), золотистом (A640G) и синем (A640B) цветах. Просто замените букву „S“ в конце каталожного номера на буквы: „R“ - для заказа красной, „G“ - для заказа золотистой или „B“ для заказа синей подставки.

Bur block made of anodized aluminium for 21 FG instruments, for a maximal instrument length of 24,5 mm

Also available in red (A 640R), gold (A 640G) and blue (A 640B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



C.204.006

Размеры · Dimensions mm 35 x 25 x 38

C.204.006 для 6 инструментов под угловой наконечник
C.204.006 for 6 RA instruments



C.314.006

Размеры · Dimensions mm 35 x 25 x 38

C.314.006 для 6 инструментов под турбинный наконечник
C.314.006 for 6 FG instruments



Z.204.010

Размеры · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.204.010 для 10 инструментов под угловой наконечник
Z.204.010 for 10 RA instruments



Z.204.025

Размеры · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.204.025 для 25 инструментов под угловой наконечник
Z.204.025 for 25 RA instruments



Z.314.010

Размеры · Dimensions	mm	70 x 50 x 38
----------------------	----	--------------

Z.314.010 для 10 инструментов под турбинный наконечник
Z.314.010 for 10 FG instruments



Z.314.025

Размеры · Dimensions	mm	70 x 50 x 38
----------------------	----	--------------

Z.314.025 для 25 инструментов под турбинный наконечник
Z.314.025 for 25 FG instruments

368



W.204.020

Размеры · Dimensions	mm	74 x 104 x 40
----------------------	----	---------------

W.204.020 для 20 инструментов под угловой наконечник (2 x 10)
W.204.020 for 20 RA instruments (2 x 10)



W.204.050

Размеры · Dimensions	mm	74 x 104 x 40
----------------------	----	---------------

W.204.050 для 50 инструментов под угловой наконечник (2 x 25)
W.204.050 for 50 RA instruments (2 x 25)



W.314.020

Размеры · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.314.020 для 20 инструментов под турбинный наконечник (2 x 10)
W.314.020 for 20 FG instruments (2 x 10)



W.314.050

Размеры · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.314.050 для 50 инструментов под турбинный наконечник (2 x 25)
W.314.050 for 50 FG instruments (2 x 25)



V.204.060

Размеры · Dimensions mm 215 x 104 x 40

V.204.060 для 60 инструментов под угловой наконечник (6 x 10)
V.204.060 for 60 RA instruments (6 x 10)



V.204.150

Размеры · Dimensions mm 215 x 104 x 40

V.204.150 для 150 инструментов под угловой наконечник (6 x 25)
V.204.150 for 150 RA instruments (6 x 25)



V.314.060

Размеры · Dimensions mm 215 x 104 x 40

V.314.060 для 60 инструментов под турбинный наконечник (6 x 10)
V.314.060 for 60 FG instruments (6 x 10)



V.314.150

Размеры · Dimensions mm 215 x 104 x 40

V.314.150 для 150 инструментов под турбинный наконечник (6 x 25)
V.314.150 for 150 FG instruments (6 x 25)



DC1®
DC1®



372-373

Аксессуары
Auxiliaries



374



DCI®	372 – 373	Очищение
Auxiliaries	374	Аксессуары



DC1

Gentle, yet effective cleaning and disinfecting agent for manual reprocessing.

Advantages:

- *Economic (1 litre concentrate = 100 litres ready to use solution)*
- *Concentrate can be used universally for cleaning and disinfecting*
- *For all rotary instruments and hand instruments*
- *No material degradation*
- *Convenient dosing bottle*
- *VAH / DGHM certified*
- *Aldehyde-free, non-fixing*
- *Alcohol-free*

DC1

Щадящее и в то же время эффективное чистящее и дезинфицирующее средство для ручной стерилизации.

Преимущества:

- Экономичен (1 литр концентрата = 100 литрам готового к использованию раствора)
- Концентрат универсален, его можно использовать для очищения и для дезинфекции
- Для всех видов вращающихся и ручных инструментов
- Не повреждает материал
- Удобная мерная емкость
- Находится в списке DGHM / VAH
- Не содержит альдегида, не обладает фиксирующим действием на органические загрязнения
- Не содержит спирта



9826



Очищающее и дезинфицирующее средство Комет DC1, 1 л
(с мультиязычной инструкцией)
Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting, 1 l
(with multilingual instruction for use)



9829



Очищающее и дезинфицирующее средство Комет DC1 (с немецкоязычной инструкцией)
Двойная упаковка 2 x 3 л
Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting
Twin pack 2 x 3 l (with German instruction for use)



9834 A



Колпачок для канистры КOMET (3 л, 5 л и 10 л канистры)
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)



9888



Мерный кувшин КOMET DC1
250 мл, с удобной шкалой для раствора DC1
*Komet DC1 Measuring jug
250 ml, with handy scale for mixing the DC1 solution*



9791



Металлическая щетка для очищения, стерилизуемая
Металлическая ручка со сменной щеткой, изготовленной из нержавеющей стали, для очищения и ухода за вращающимися инструментами
Metal cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable brush made of stainless steel for cleaning and maintenance of rotary instruments



9792



Сменная металлическая щетка
Spare metal brush

374



9873



Нейлоновая щетка для очищения, стерилизуемая
Металлическая ручка со сменной щеткой, изготовленной из нейлона, для очищения и ухода за вращающимися керамическими инструментами
Nylon cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable nylon brush for cleaning and maintenance of rotary instruments made of ceramics



9874



Сменная нейлоновая щетка
Spare nylon brush





Керамические фрезы
Ceramic cutters



Особая фреза для акриловых протезов
Special cutter for denture acrylics 379-380



Для мягкого акрила
For soft acrylics 380

Фрезы из синтетического материала
Cutters made of synthetic material



4-х гранная конусная фреза
4-edged tapered cutter 381



Ceramics/Acrylics Керамические/пластмассовые инструменты

<i>Ceramic cutters</i>	378 - 380	Керамические фрезы
<i>Cutters made of synthetic material</i>	381	Фрезы из синтетического материала



Ceramic cutters

The star among cutters

Komet has developed ingenious innovative ceramic cutters for the dental laboratory.

The K251ACR is ideally suited for trimming denture bases, whereas the K79GSQ is predestined for trimming prosthetic acrylics with a tendency to clog the instrument, e. g. for temporary appliances or for the transition areas of soft relines.

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



Керамические фрезы

Звезда среди фрез

Комет разработал оригинальные инновационные керамические фрезы для зуботехнической лаборатории.

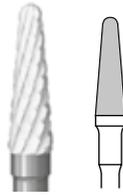
K251ACR идеально подходит для тримминга базовых протезов, в то время как K79GSQ предназначена для обработки акриловых протезов, а также материала, которым обычно забивается инструмент, например, при обработке временных конструкций или переходных зон мягких протезов.

Преимущества:

- Отличная режущая способность
- Чрезвычайно гладкие поверхности
- Не забиваются материалом
- Ровная работа
- Нагреваются меньше, чем металлические инструменты
- Устойчивость к химическим очищающим средствам

Рекомендуемая скорость:

☉opt. 15 000 об/мин

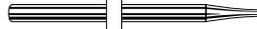


● **K 79 ACR**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **K79ACR.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

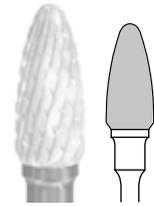
DE 10 2011 010 897*

EP 2 486 888*

* заявлены / * pending

Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов

Special cutter for denture acrylics



● **K 251 ACR**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **K251ACR.104. ...** 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 10 2011 010 897*

EP 2 486 888*

* заявлены / * pending

Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов

Special cutter for denture acrylics



new



K 251 EQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



K251EQ.104. ... 060

⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 10 2011 010 897*
EP 2 486 888*

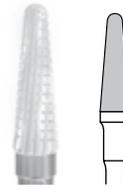
* заявлены / * pending

Фреза для пластмассы с двумя видами насечки:

тело фрезы – с крупной насечкой, кончик фрезы – с мелкой насечкой

Dual cutter for acrylic materials

Coarse tooththing with fine tooththing at the tip



K 79 GSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



K79GSQ.104. ... 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

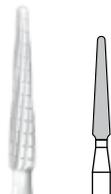
DE 10 2011 010 897*
EP 2 486 888*

* заявлены / * pending

Для обработки мягкого акрила

For soft acrylics

new



K 261 GSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



K261GSQ.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки мягкого акрила

For soft acrylics



Мягкая Фреза

Soft Cutter

A real softie among cutters

Developed in close cooperation with the brothers Hugo and Xaver Spicher (Switzerland), the new Soft Cutter has been designed to pursue a less aggressive approach. Instead, it facilitates fine corrections on acrylics. Thanks to its special properties, damage to adjacent wires or other metal elements is safely avoided.

Advantages:

- The working part is softer than metal
- No damage to orthodontic wires brackets, connectors, springs or retentions
- Active part made of high-tech material designed for detailed work
- No heat-related damage
- Suitable for the dental laboratory and the dental practice

Recommended speed:

☉_{opt.} 10,000 rpm

Сама мягкость среди фрез

Разработанная в тесном сотрудничестве с братьями Хьюго и Ксавьером Шпихерами (Швейцария), новая Мягкая Фреза была создана как воплощение менее агрессивного подхода. В частности, ее применение облегчает финишную коррекцию акрила. Благодаря особым качествам фрезы исключается повреждение проволоки или других металлических элементов.

Преимущества:

- Рабочая часть мягче металла
- Не повреждает ортодонтические системы брекетов, дуги, пружины или ретейнеры
- Рабочая часть изготовлена из высокотехнологичного материала и предназначена для детальной работы
- Не наносит повреждений в результате тепловыделения
- Подходит как для зуботехнической лаборатории, так и для клинического применения

Рекомендуемая скорость:

☉_{opt.} 10 000 об/мин

SC 1



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	055
L	mm	15,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



SC1.104. ...

055

☉_{max.} 40000 min⁻¹/rpm

☉_{opt.} 10000 min⁻¹/rpm

Четырехгранная конусная фреза из высокоэффективного синтетического материала для работы в переходной зоне между акрилом и металлом
 4-edged tapered cutter made of high-performance synthetic material for work on the transition area between acrylics and metal



Боры
Burs

	Шаровидный Round	384
	Обратноконусный Inverted cone	385
	Цилиндрический Cylinder	385-386
	Конусный Tapered	386
	Конусный, со скругленным кончиком Tapered round	386-387
	Остроконечный Pointed	388-389
	Спиралевидное сверло Twist drill	389

Финиры
Finishing instruments

	Торпедовидный Torpedo	390
	Обратноконусный Inverted cone	390
	Заостренный Needle-shaped	390
	Пламевидный Flame	390

**Инструменты для
лабораторной турбины**
Instruments for laboratory turbine

	Обратноконусный Inverted cone	391
	Конусный, со скругленным кончиком Tapered round	391
	Заостренный Needle-shaped	391-392
	Остроконечный Pointed	392

Фрезы
Cutters

	Фреза для раскрытия пинов Pin-hole cutter	393
	Фреза для акрила Acrylic cutter	393
	Цилиндрический Cylinder	394

Примечание:
Note:

Для знакомства с нашими особыми фрезами, представленными в компасе Твердосплавные Фрезы, обратитесь к странице 395 и далее.

For our special cutters, introduced by our compass TC cutters, please refer to pages 395 ff.

Инструменты для техников-левшей
Instruments for left-handed operators

	
	
	
	435-437

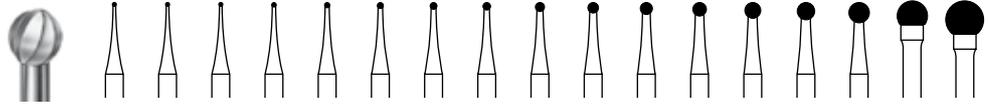


Tungsten carbide **Твердосплавные инструменты**

<i>Burs</i>	384 – 389	Боры
<i>Finishing instruments</i>	390	Финиры
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	391 – 392	Инструменты для лабораторной турбины
<i>Cutters</i>	395 – 434	Фрезы
<i>Instruments for left-handed operators</i>	435 – 437	Инструменты для левшей



H 71



Размер · Size	Ø 1/10 mm	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	040	050
---------------	-----------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Под прямой наконечник (HP) · 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

Шаровидный

Заниженная линия соединения: Граница твердосплавной части инструмента расположена ниже, чем обычно - для усиления шейки

Round

Lower solder joint: Tungsten carbide extends down shank for increased neck strength

384

H 1 S



Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023
US No.		2S	4S	6S	8S

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001003 ...

H1S.104. ...

●010 ●014 ●018 ●023

● \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Шаровидный, высокоэффективная режущая способность

Round, high-efficiency cutting design

H 52



Размер · Size	Ø 1/10 mm	003
---------------	-----------	-----

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 006001 ...

H52.104. ...

003

● \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Финишная обработка фиссур
Fine finishing of fissures

H 30



		5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	006	008	009	010	012	014	016
L	mm	0,5	0,9	1,0	1,1	1,2	1,4	1,6
US No.		L33 1/2	L34	L34 1/2	L35	L36	L37	L38

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 010175 ...

H30.104. ...

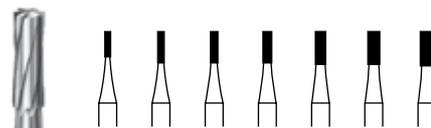
006 008 009 010 012 014 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Обратноконусный

Inverted cone

H 21



		5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
US No.		55	56	57	58	59	60	61

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 107006 ...

H21.104. ...

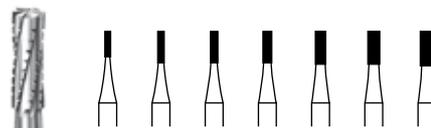
008 009 010 012 014 016 018

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Цилиндрический

Cylinder

H 31



		5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016	018
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
US No.		555	556	557	558	559	560	561

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 107007 ...

H31.104. ...

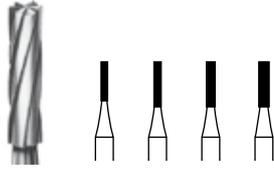
008 009 010 012 014 016 018

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Цилиндрический, с крестообразной насечкой

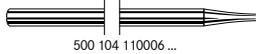
Cylinder with cross cut

H 21 L



		5	5	5	5
Размер - 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

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)

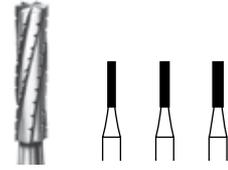


500 104 110006 ...

H21L.104. ... 009 010 012 014

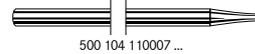
⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Цилиндрический, удлиненный
Cylinder long

H 31 L



		5	5	5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	010	012	014
L	mm	6,0	6,0	6,0
US No.		557L	558L	559L

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)

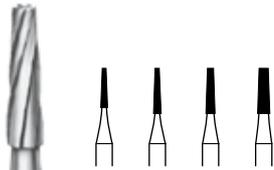


500 104 110007 ...

H31L.104. ... 010 012 014

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Цилиндрический, удлиненный, с крестообразной
насечкой
Cylinder long with cross cut

H 23 L



		5	5	5	5
Размер - 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

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)

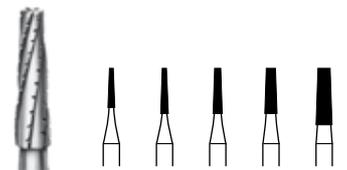


500 104 171006 ...

H23L.104. ... 009 010 012 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, удлиненный
Tapered long

H 33 L



		5	5	5	5	5
Размер - 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

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 171007 ...

H33L.104. ... 009 010 012 016 021

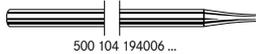
⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, удлиненный, с крестообразной
насечкой
Tapered long with cross cut

H 23 R



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

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)

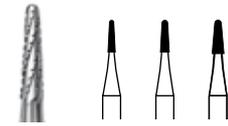


500 104 194006 ...

H23R.104. ... 010 012 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, со скругленным кончиком
Tapered with round end

H 33 R



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

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)

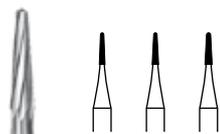


500 104 194007 ...

H33R.104. ... 010 012 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, со скругленным кончиком и
крестообразной насечкой
Tapered with round end and cross cut

H 23 RS



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	008	009	010
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		-	1169S	1170S

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

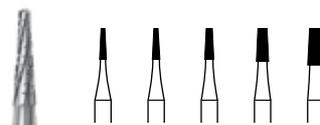


500 104 196006 ...

H23RS.104. ... 008 009 010

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, со скругленным кончиком
Высокоэффективная режущая способность
Round end tapered fissure
High-efficiency cutting design

H 33



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

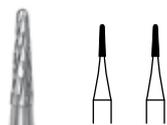


500 104 168007 ...

H33.104. ... 009 010 012 016 021

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, с крестообразной насечкой
Tapered with cross cut

H 23 RSE



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 196019 ...

H23RSE.104. ... 009 010

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, со скругленным кончиком
Высокоэффективная режущая способность за счет ступенчатой насечки
Tapered with round end
High-efficiency cutting design with staggered toothing

H 33 FRS



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



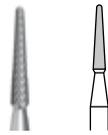
500 104 196015 ...

H33FRS.104. ... 009 010

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, фиссурный, со скругленным кончиком
Особенно подходит для прочных металлических сплавов
Высокоэффективная режущая способность за счет мелкой крестообразной насечки
Round end tapered fissure
Specially suited for hard metal alloys
High-efficiency cutting design with fine cross cut



H 136 ES



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,5

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



H136ES.104. ... 016

⊙_{max.} 100000 min⁻¹ /rpm
Фиссурный бор для сплавов не драгоценных металлов и сплавов, не содержащих драгоценные металлы
Быстрорежущий кончик
Fissure bur for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
Fast cutting tip



H 349



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	005
L	mm	2,7
D	∅ 1/10 mm	002

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)

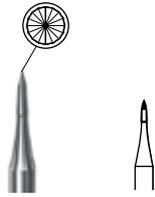


500 104 195072 ...

H349.104. ... 005

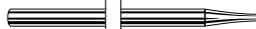
⊙_{max.} 100000 min⁻¹ /rpm
Фиссурный бор
Конусный, скругленный, с чрезвычайно тонким кончиком
Fissure bur
Tapered round with extra fine tip

H 99



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	1,2
US No.		1621

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 162384 ...

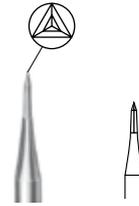
H99.104. ...

008

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Выравнивание и углубление керамических фиссур
Smoothing and lowering of ceramic fissures

H 97



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 468373 ...

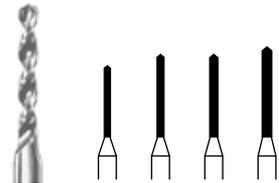
H97.104. ...

010

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

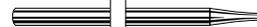
Трехгранный
Тонкая обработка керамических окклюзионных
поверхностей
Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

H 203



		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014
L	mm	9,5	11,0	11,0	12,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 417364 ...

H203.104. ...

009

010

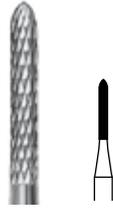
012

014

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Спиралевидное сверло
Twist drill

H 283 E



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

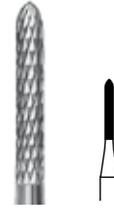


500 104 289080 ...

H283E.104. ... **012**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Торпедовидный, со ступенчатой насечкой
Torpedo with staggered tothing

H 283 EF



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 289140 ...

H283EF.104. ... **012**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Торпедовидный, с мелкой ступенчатой насечкой
Torpedo with fine staggered tothing

H 42



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018	023
L	mm	1,7	2,8

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 010133 ...

H42.104. ... **018** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Обратноконусный
Inverted cone

H 246



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	3,7
US No.		7901

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 496071 ...

H246.104. ... **009**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Заостренный
Тонкая обработка окклюзионных поверхностей
Needle
Fine trimming of occlusal surfaces

H 390



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

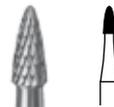


500 104 274072 ...

H390.104. ... **016**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Пламеvidный, со скругленным кончиком
Round end flame

H 390 EF



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

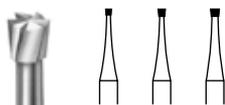


500 104 274140 ...

H390EF.104. ... **016**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Пламеvidный, со скругленным кончиком и мелкой ступенчатой насечкой
Round end flame with rounded tip and fine staggered tothing

H 30



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	008	010	012
L	mm	0,9	1,1	1,2
US No.		L34	L35	L36

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



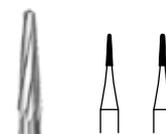
500 314 010175 ...

H30.314. ...

008 010 012

Обратноконусный
Inverted cone

H 23 RS



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2
US No.		1169S	1170S

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



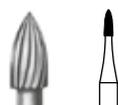
500 314 196006 ...

H23RS.314. ...

009 010

Конусный, со скругленным кончиком
Высокоэффективная режущая способность
Tapered with round end
High-efficiency cutting design

H 46



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	3,5
US No.		7102

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



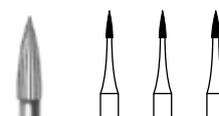
500 314 254072 ...

H46.314. ...

012

Пламевидный
Обработка окклюзионных поверхностей
Flame
Trimming of occlusal surfaces

H 246



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 496071 ...

H246.314. ...

009 010 012

Заостренный
Обработка окклюзионных поверхностей
12 лезвий
Needle
Trimming of occlusal surfaces
12 blades



H 246 D



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0

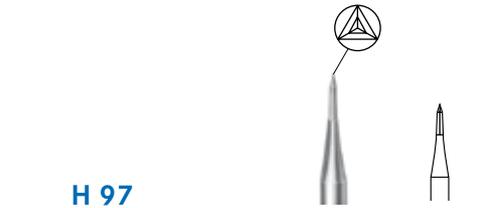
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 496072 ...

H246D.314. ... 014

Заостренный
Обработка окклюзионных поверхностей
8 лезвий
Needle
Trimming of occlusal surfaces
8 blades



H 97



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 468373 ...

H97.314. ... 010

Трехгранный
Тонкая обработка керамических окклюзионных поверхностей
Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces



H 97 A



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	011

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



H97A.314. ...

011

Четырехгранный
Тонкая обработка керамических окклюзионных поверхностей
Square
Fine work on ceramic occlusal surfaces



H 97 B



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	011

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



H97B.314. ...

011

Шестигранный
Тонкая обработка керамических окклюзионных поверхностей
Hexagonal
Fine work on ceramic occlusal surfaces



H 97 BZ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	011

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



H97BZ.314. ...

011

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Шестигранный
Тонкая обработка окклюзионных керамических поверхностей
Чрезвычайно долговечен
Hexagonal
Fine work on occlusal surfaces made of ceramics
Very durable



H 99



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	1,2
US No.		1621

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



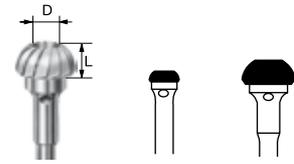
500 314 162384 ...

H99.314. ... 008

Выравнивание и углубление керамических фиссур
Smoothing and lowering of ceramic fissures

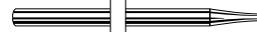


H 98



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	070
L	mm	1,6	3,3
D	Ø 1/10 mm	2,4	2,5

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 547211 ...

H98.104. ...

■040

◆070

◆ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm
 ■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Фреза для раскрытия пинов
 Dowel pin access cutter



H 219



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 468211 ...

H219.104. ...

023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Фреза для разрезания акриловых вакуумных кап
 Vacuum form acrylic cutter for bite splints

H 219 A



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 468133 ...

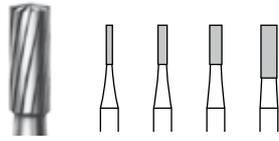
H219A.104. ...

023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Фреза для разрезания акриловых вакуумных кап
 Vacuum form acrylic cutter for bite splints



H 259



		5	5	5	5
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	010	014	018	023
L	mm	5,2	5,2	5,2	7,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 107175 ...

H259.104. ... 010 014 018 023

H 260



		5
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	023
L	mm	7,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)

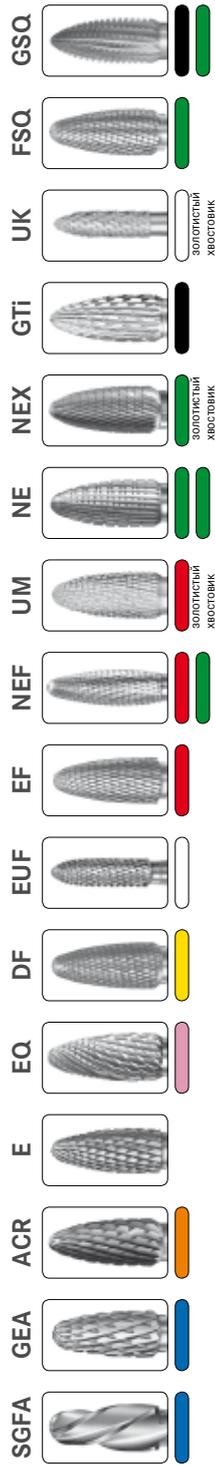


500 104 107176 ...

H260.104. ... 023

Компас | Твердосплавные фрезы

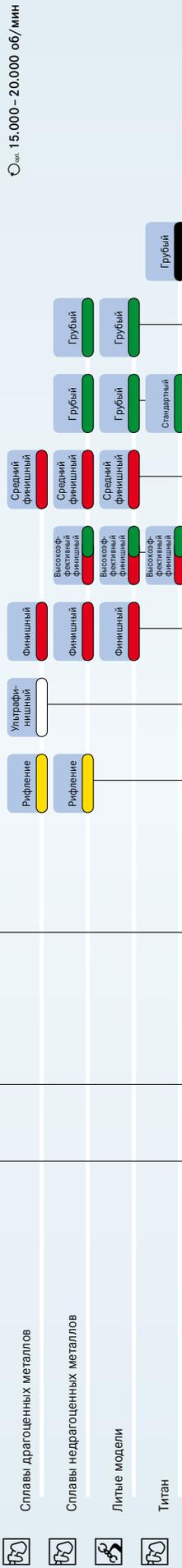
Рекомендации для эффективного применения твердосплавных фрез



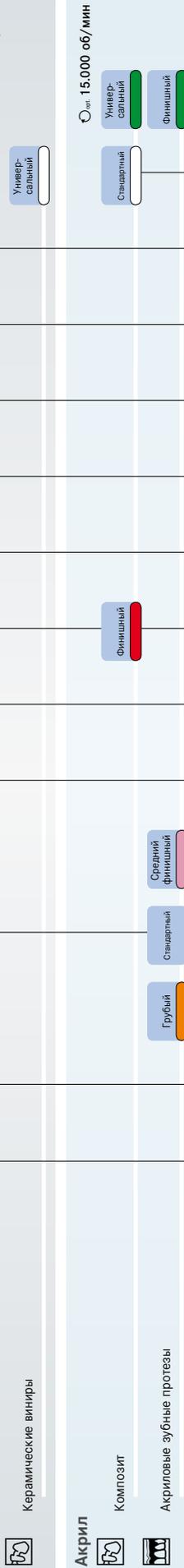
Скорость: 15.000 об/мин

Гипс
 Модели
 Стандартный / сухой гипс
 Грубый / сухой гипс
 Грубый / влажный гипс

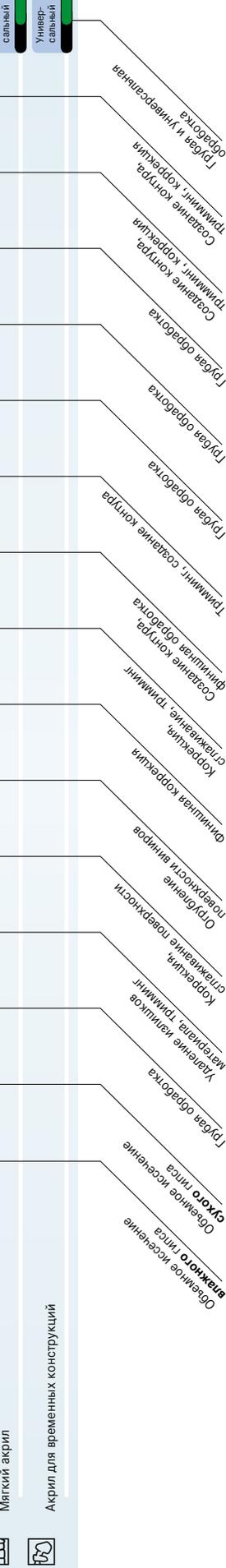
Скорость в зависимости от прочности материала:
 15.000 – 20.000 об/мин



Скорость в зависимости от прочности материала:
 20.000 – 25.000 об/мин



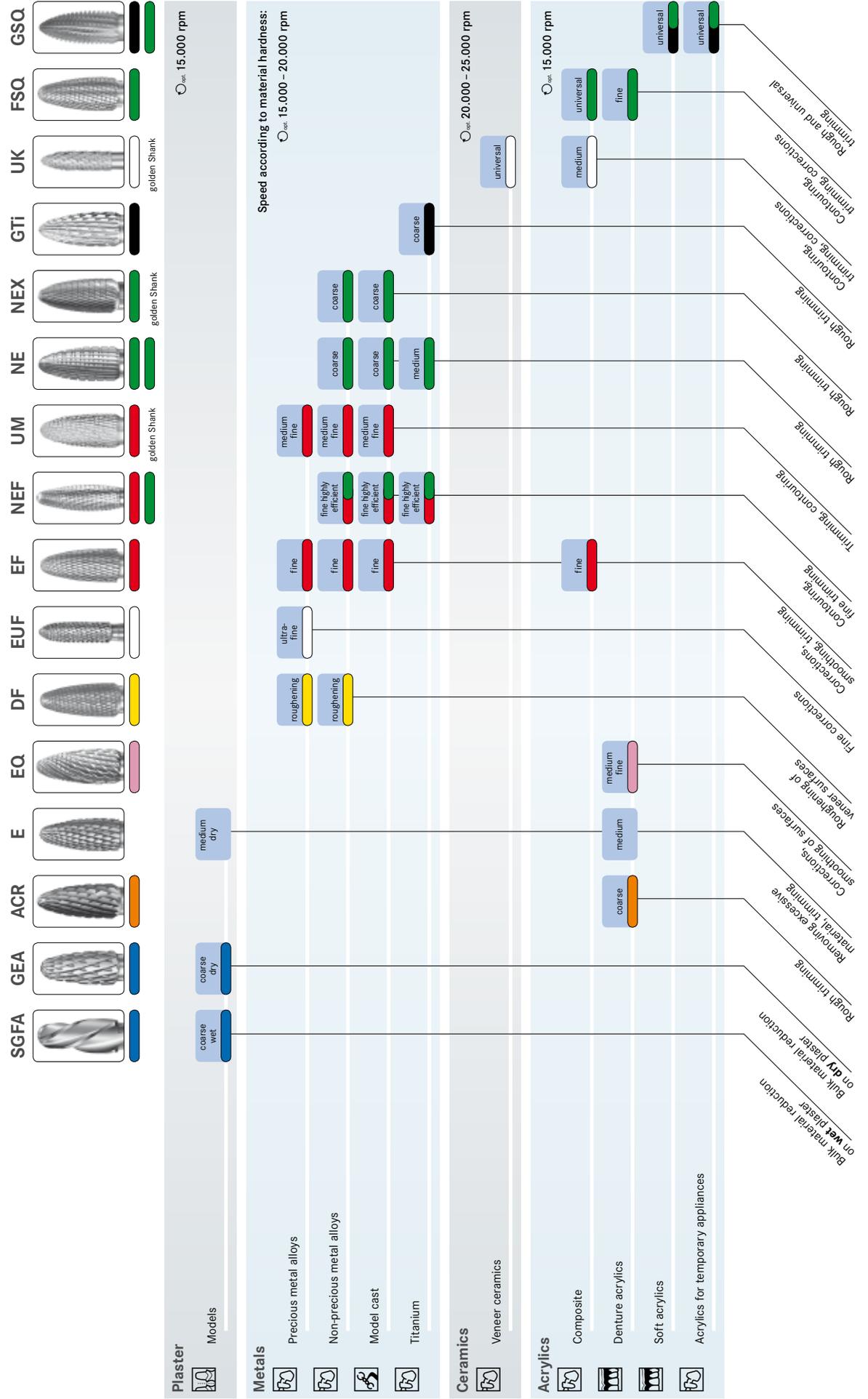
Скорость в зависимости от прочности материала:
 15.000 об/мин





Compass | TC cutter

Recommendations for efficient use of tungsten carbide cutters in freehand cutting





Фрезы 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:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Обработка гипса с использованием фрез SGFA

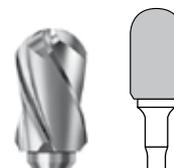
Преимущества:

- Иссечение значительного объема материала без забивания инструмента
- Очень ровная поверхность
- Низкая вибрация во время работы благодаря скошенным лезвиям
- Безопасная насечка с поворотом влево для оптимальной фиксации фрезы в наконечнике

Рекомендуемая скорость:

☉_{opt.} 15 000 об/мин

● H 72 SGFA



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	070
L	mm	12,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



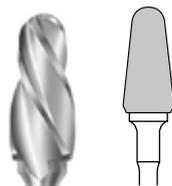
● H72SGFA.104. ...

070

☉_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Безопасная насечка с поворотом резьбы влево
Обработка гипса

Safety toothing with a twist to the left
Work on plaster



H 79 SGFA



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H79SGFA.104. ... **070**

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Безопасная насечка с поворотом резьбы влево
Обработка гипса
Safety tothing with a twist to the left
Work on plaster



H 251 SGFA



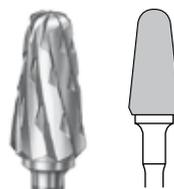
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H251SGFA.104. ... **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Безопасная насечка с поворотом резьбы влево
Обработка гипса
Safety tothing with a twist to the left
Work on plaster



H 79 SGEA



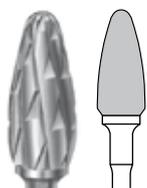
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H79SGEA.104. ... **070**

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Безопасная насечка с поворотом резьбы влево
Обработка гипса
Safety tothing with a twist to the left
Work on plaster



H 251 SGEA



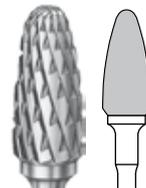
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H251SGEA.104. ... **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Безопасная насечка с поворотом резьбы влево
Обработка гипса
Safety tothing with a twist to the left
Work on plaster



H 251 GEA



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H251GEA.104. ... **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Безопасная насечка с поворотом резьбы влево
Обработка гипса и акрила
Safety tothing with a twist to the left
Work on plaster and acrylics



Фрезы ACR

ACR-Cutters

The special feature of this new, coarse cutter for acrylics is its specially designed staggered toothing. The intermediate size of the staggered toothing, i.e. right inbetween coarse and medium, makes the instrument ideally suitable for prosthetic acrylics. The name ACR stands for acrylic based materials. The cutter is very sharp, yet easy to guide without tendency to catch the surface. The result: strain-free, pleasant work and great results.

Advantages:

- Excellent cutting efficiency
- Easy to control
- Pleasant to work with

Recommended speed:

☉_{opt.} 15,000 rpm



Особенностью этой новой грубой фрезы для акрила является ее специально разработанная ступенчатая насечка. Размер лезвий можно определить как промежуточный, так как насечка этих фрез обладает свойствами инструментов для грубой и для средней обработки. Именно это качество делает инструмент идеальным для обработки акриловых протезов. Его предназначение отражается в каталожном номере – ACR – для материалов на основе акрила. Фреза очень острая и в то же время, она легка в управлении, при обработке материала не цепляет поверхность. Используя эту фрезу вы гарантируете приятную работу без напряжения и великолепные результаты.

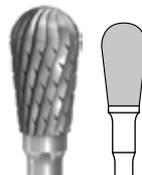
Преимущества:

- Превосходная режущая способность
- Легкость в управлении
- Адекватная обработка

Рекомендуемая скорость:

☉_{opt.} 15 000 об/мин

● H 77 ACR



		☐	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		060
L	mm		11,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

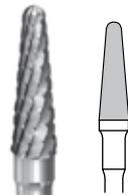


● H77ACR.104. ... 060

☉_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов
Special cutter for denture acrylics

● H 79 ACR



		☐	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		040
L	mm		13,0

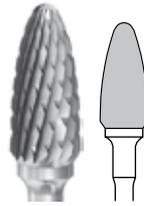
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● H79ACR.104. ... 040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов
Special cutter for denture acrylics



H 251 ACR



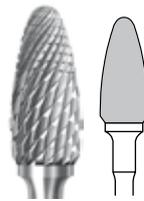
		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



H251ACR.104. ... 060

⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов
Special cutter for denture acrylics



H 251 EQ



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



H251EQ.104. ... 060

⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Фреза для пластмассы с двумя видами насечки:
тело фрезы – с крупной насечкой, кончик фрезы – с
мелкой насечкой
Dual cutter for acrylic materials
Coarse tothing with fine tothing at the tip



Насечка вида E

E-Toothing

Tungsten Carbide Cutters with E-toothing

Cutters with staggered tothing are precision tools with great cutting power.

Characteristics and advantages:

- High number of blades of Komet Cutters with staggered tothing ensure long service life
- Universal tothing 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 tothing allow ergonomic work

Recommended speed:

Precious metal:

☉_{ср.} 25,000 rpm

Non-precious metal:

☉_{ср.} 15,000 rpm

Acrylics:

☉_{ср.} 15,000 rpm

Plaster:

☉_{ср.} 15,000 rpm

Твердосплавные фрезы с насечкой вида E

Фрезы с крестообразной насечкой были созданы для точной работы и обладают невероятной режущей способностью.

Характеристики и преимущества:

- Большое количество лезвий на фрезе Комет с крестообразной насечкой гарантирует долгий срок службы
- Универсальная насечка со смещенными лезвиями
- Предназначены для обработки сплавов металлов, акрила и гипса
- Гранулированная стружка небольшого размера не проникает в кожу
- Фрезы с крестообразной насечкой обеспечивают эргономичную работу

Рекомендуемая скорость:

Драгоценные металлы:

☉_{ср.} 25 000 об/ мин

Недрагоценные металлы:

☉_{ср.} 15 000 об/ мин

Акрил:

☉_{ср.} 15 000 об/ мин

Гипс:

☉_{ср.} 15 000 об/ мин

H 30 E



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018
L	mm	1,1	1,4	1,7

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 010190 ...

H30E.104. ...

010 014 018

H 71 E



		5	5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	050

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001190 ...

H71E.104. ...

010 014 018 023 027 050

◆ = ☉_{макс.} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ☉_{макс.} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys

☉_{макс.} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys



H 72 E



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

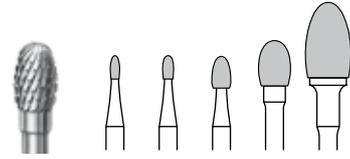


500 104 137190 ...

H72E.104. ... 060

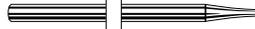
◊ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys

H 73 E



		5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	014	023	040	060
L	mm	2,9	3,1	4,2	6,0	10,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

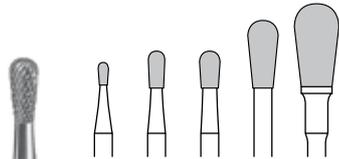


500 104 277190 ...

H73E.104. ... ■012 ■014 ■023 ■040 ◊060

◊ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys

H 77 E



		5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	023	029	040	060
L	mm	2,9	5,0	5,0	9,0	11,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

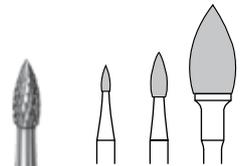


500 104 237190 ...

H77E.104. ... ■014 ■023 ■029 ■040 ◊060

◊ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys

H 78 E



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	023	060
L	mm	3,5	6,0	12,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

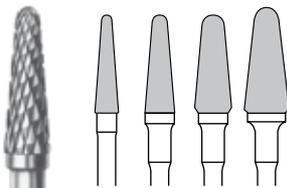


500 104 257190 ...

H78E.104. ... ■012 ■023 ◊060

◊ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys

H 79 E



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	031	040	050	060
L	mm	13,0	13,0	13,0	14,0

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 194190 ...

H79E.204. ...

- ■040 - -

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

H79E.104. ...

◆031 ■040 ◆050 ◇060

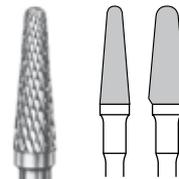
◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

◆ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys

H 79 EA



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	050
L	mm	13,0	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194194 ...

H79EA.104. ...

■040 ◆050

◆ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Безопасная насечка с поворотом резьбы влево
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
Safety toothing with a twist to the left
For acrylics, plaster and metal alloys

H 88 E



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 276190 ...

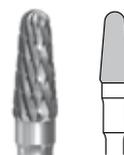
H88E.104. ...

023

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки гипса и металлических сплавов
For plaster and metal alloys

H 89 E



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



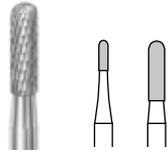
H89E.104. ...

040

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys

H 129 E



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 141190 ...

H129E.104. ... 014 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys

H 137 E



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	023
L	mm	4,0	5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



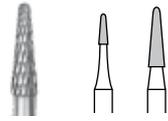
500 104 225190 ...

H137E.104. ... 016 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 138 E



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 198190 ...

H138E.204. ... - 023

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 198190 ...

H138E.104. ... 014 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys

H 139 E



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	
L	mm	8,0	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



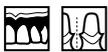
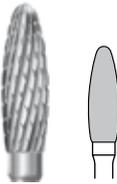
500 104 289190 ...

H139E.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 250 E



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	
L	mm	12,7	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 275190 ...

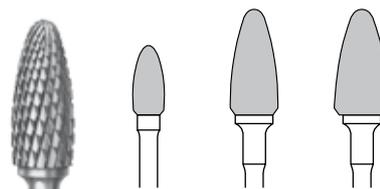
H250E.104. ... 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys



H 251 E



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	060	070
L	mm	9,0	14,0	14,0

Под угловой наконечник (РА) · Right-angle (RA)



500 204 274190 ...

H251E.204. ...

- ◊060 -

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 274190 ...

H251E.104. ...

■040 ◊060 ◆070

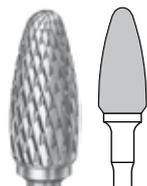
◆ = \bigcirc_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = \bigcirc_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = \bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys

H 251 EA



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 274194 ...

H251EA.104. ...

060

\bigcirc_{max} 50000 min⁻¹/rpm

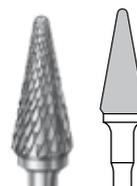
Безопасная насечка с поворотом резьбы влево

Для обработки гипса и акрила

Safety toothting with left-hand twist

Work on plaster and acrylics

H 257 RE



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 201190 ...

H257RE.104. ...

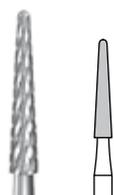
060

\bigcirc_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов

For acrylics, plaster and metal alloys

H 261 E



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

H261E.104. ...

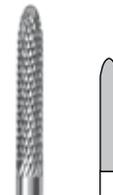
023

\bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов

For acrylics, plaster and metal alloys

H 295 E



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 292190 ...

H295E.104. ...

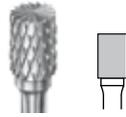
023

\bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов

For acrylics, plaster and metal alloys

H 296 E



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	6,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



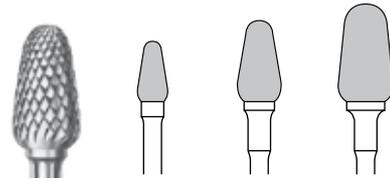
500 104 110190 ...

H296E.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys

H 351 E



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	060	070
L	mm	8,0	11,0	13,0

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 263190 ...

H351E.204. ... - ◊060 -

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 263190 ...

H351E.104. ... ■040 ◊060 ◆070

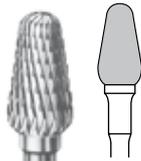
◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 351 EA



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



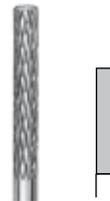
500 104 263194 ...

H351EA.104. ... 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Безопасная насечка с поворотом резьбы влево
Для обработки акрила и гипса
Safety toothting with a twist to the left
Work on plaster and acrylics

H 364 E



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



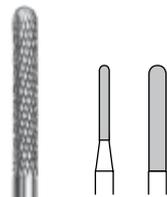
500 104 116190 ...

H364E.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys

H 364 RE



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	015	023
L	mm	10,0	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

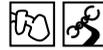


500 104 137190 ...

H364RE.104. ... 015 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys



Насечка вида 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



Тонкая крестообразная насечка (EF)

Тонкая крестообразная насечка для финишной обработки сплавов металлов, акрила и гипса.

Преимущества:

- Большое количество лезвий обеспечивает суперточную финишную обработку
- Гранулированная стружка небольшого размера
- Плавное иссечение материала при небольшом контактном давлении
- Ровные поверхности, оставляемые этими фрезами, сокращают время дальнейшего полирования

Рекомендуемая скорость:

Драгоценные металлы:

☉_{opt.} 25 000 об/мин

Недрагоценные металлы:

☉_{opt.} 15 000 об/мин

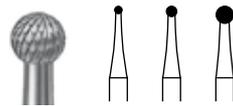
Акрил:

☉_{opt.} 15 000 об/мин

Гипс:

☉_{opt.} 15 000 об/мин

H 71 EF



		☐	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	014	023	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001140 ...

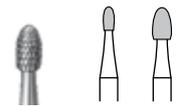
H71EF.104. ...

010 014 023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 73 EF



		☐	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	023	
L	mm	3,1	4,2	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 277140 ...

H73EF.104. ...

014 023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

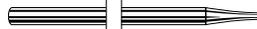


H 77 EF



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	029
L	mm	5,0	5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 237 140 ...

H77EF.104. ...	023	029
-----------------------	-----	-----

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys



H 78 EF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	6,0

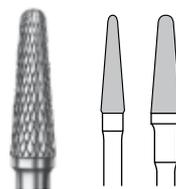
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 257 140 ...

H78EF.104. ...	023
-----------------------	-----

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys



H 79 EF



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	031	040
L	mm	13,0	13,0

Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 194 140 ...

H79EF.204. ...	-	040
-----------------------	---	-----

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194 140 ...

H79EF.104. ...	031	040
-----------------------	-----	-----

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 88 EF



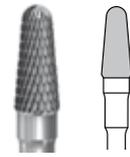
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0



H88EF.104. ... 023

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 89 EF



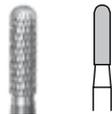
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,5



H89EF.104. ... 040

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 129 EF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



H129EF.104. ... 023

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 136 EF



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



H136EF.104. ... 016

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 137 EF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0



H137EF.104. ... 023

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 138 EF



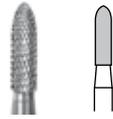
		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018	023
L	mm	6,0	8,0



H138EF.104. ... 018 023

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 139 EF



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



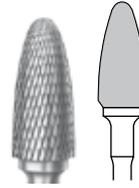
500 104 289140 ...

H139EF.104. ...

023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 251 EF



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



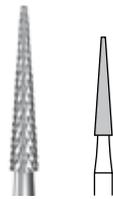
500 104 274140 ...

H251EF.104. ...

060

⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 257 EF



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



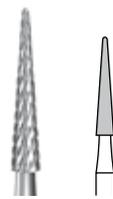
500 104 187140 ...

H257EF.104. ...

023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 257 REF



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



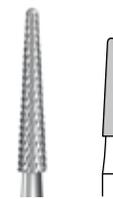
500 104 201140 ...

H257REF.104. ...

023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 261 EF



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



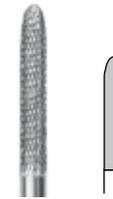
500 104 194140 ...

H261EF.104. ...

023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys

H 295 EF



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 292140 ...

H295EF.104. ...

023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys



● **H 351 EF**



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 263140 ...

● **H351EF.104. ...** ■040 ◇060

◇ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys



○ **H 73 EUF**



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	
L	mm	3,1	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 277110 ...

○ **H73EUF.104. ...** 014

○ \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки сплавов драгоценных металлов

Ультратонкая ступенчатая насечка

For precious metal alloys

Ultra fine staggered tothing

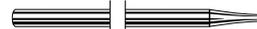


○ **H 139 EUF**



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	
L	mm	8,0	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 289110 ...

○ **H139EUF.104. ...** 023

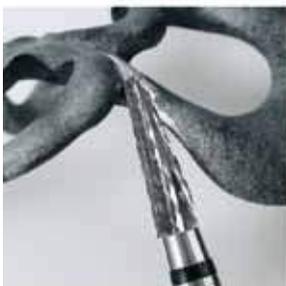
○ \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Для обработки сплавов драгоценных металлов

Ультратонкая ступенчатая насечка

For precious metal alloys

Ultra fine staggered tothing



Фрезы 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)

Твердосплавные фрезы GTi

Высокоэффективные фрезы для разрезания титана и других недорогих металлов.

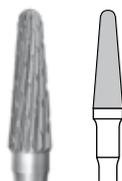
Преимущества:

- Быстрое иссечение значительного объема материала
- Долгий срок службы
- Специально адаптированные форма и размер

Рекомендуемая скорость:

○_{opt.} 15 000 об/мин

(Превышение скорости может вызвать повреждение инструмента и привести к возникновению искр при работе с титаном)



● H 79 GTi



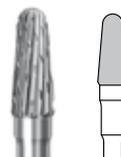
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● H79GTI.104. ... 040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для титана и недорогих металлов
For titanium and non-precious metals



● H 89 GTi



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

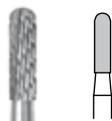


● H89GTI.104. ... 040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для титана и недорогих металлов
For titanium and non-precious metals



● **H 129 GTi**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

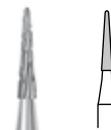
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H129GTI.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для титана и недорогих металлов
For titanium and non-precious metals

● **H 136 GTi**



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

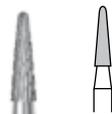
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H136GTI.104. ...** 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для титана и недорогих металлов
For titanium and non-precious metals

● **H 138 GTi**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

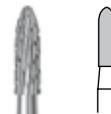
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H138GTI.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для титана и недорогих металлов
For titanium and non-precious metals

● **H 139 GTi**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

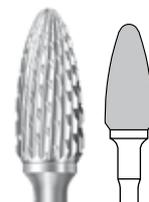
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H139GTI.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для титана и недорогих металлов
For titanium and non-precious metals

● **H 251 GTi**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H251GTI.104. ...** 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Для титана и недорогих металлов
For titanium and non-precious metals



Фрезы NEX – Следующее поколение

NEX Cutters – The next generation

The new NEX tooling exclusive to Komet is an enhanced version of our successful NE tooling 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 tooling 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

Новая насечка NEX – эксклюзивная разработка Комет – является усовершенствованной версией нашей успешной линии фрез с насечкой NE, которая сочетает в себе эффективное иссечение материала, долгий срок службы и превосходное качество поверхности. Эти фрезы преимущественно используются для недорогих сплавов металлов и сплавов для литья.

Помимо этого, насечка NEX позволяет осуществить ровную, непринужденную и эргономичную работу. Благодаря золотистому хвостовику с лазерным нанесением и зеленой маркировке, фрезы NEX легко идентифицируются среди других фрез для недорогих металлов.

Преимущества:

- Максимальное иссечение материала
- Обеспечивает тактильную работу благодаря ровному препарированию
- Достигается гладкая поверхность
- Чрезвычайно долговечны

● H 73 NEX



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● H73NEX.104. ... 014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для сплавов недорогих и драгоценных металлов, а также сплавов для литья

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● H 77 NEX



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

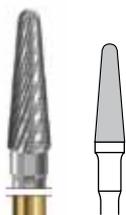


● H77NEX.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для сплавов недорогих и драгоценных металлов, а также сплавов для литья

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● H 79 NEX



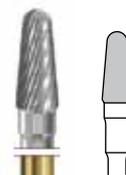
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● H79NEX.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов,
а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● H 89 NEX



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● H89NEX.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов,
а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● H 129 NEX



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● H129NEX.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов,
а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● H 138 NEX



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

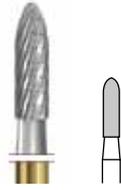
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● H138NEX.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов,
а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● **H 139 NEX**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H139NEX.104. ...**

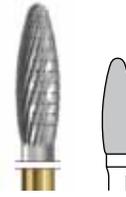
023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● **H 250 NEX**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	12,7

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H250NEX.104. ...**

040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья

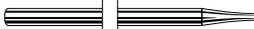
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● **H 251 NEX**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H251NEX.104. ...**

060

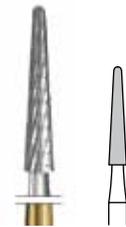
○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

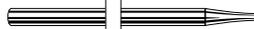
new

● **H 261 NEX**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H261NEX.104. ...**

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



Фрезы NE/NEF

NE/NEF-Cutters

Special cutter for Non-Precious Metal Alloys

Komet has developed two types of toothings that are ideally suited for work on non-precious metal alloys and alloys totally free of precious metal.

The impressive appearance of these new NE cutters gives the user a first idea of their extraordinary performance. Thanks to their unique, aggressive blade design and their excellent sharpness, these instruments are capable of efficient substance removal.

The newly developed NEF cutters allow ergonomic work without fatigue, thanks to their specially designed, nick-free cutting tips. Their operation is smooth, almost free of vibration and particularly pleasant because due to their shape, the chips produced by this cutter are virtually harmless. The NEF cutter is predominantly used whenever smooth, easy to polish surfaces are to be achieved.

The advantages at a glance:

- Effective substance removal
- Saves time and money
- Extremely durable

Recommended speed:

☉_{opt.} 20,000 rpm

Специальные фрезы для сплавов не драгоценных металлов

Компания КOMET разработала два вида насечки, которые идеально подходят для работы со сплавами не драгоценных металлов и сплавами, не содержащими драгоценные металлы.

Впечатляющее исполнение этих новых фрез NE сразу же наведет вас на мысли об их экстраординарном предназначении. Благодаря уникальному агрессивному дизайну лезвий и превосходной режущей способности эти инструменты эффективно иссекают материал.

Инновационные фрезы NEF обеспечивают эргономичную работу без утомления за счет особого дизайна кончика рабочей части, не имеющего насечки. Работа этих фрез ровная, практически без вибрации и крайне приятная, потому что благодаря форме фрез стружка, ими вырабатываемая, совершенно безопасна. Использование фрез NEF является особенно эффективным, когда необходимо получить чрезвычайно гладкую поверхность.

Кратко о преимуществах:

- Эффективное иссечение материала
- Экономия времени и денег
- Чрезвычайная долговечность

Рекомендуемая скорость:

☉_{opt.} 20 000 об/мин





●● H 73 NE



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● H73NE.104. ... 014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 10 2006 002 722

EP 1 810 637*

* заявлены / * pending

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys



●● H 77 NE



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● H77NE.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

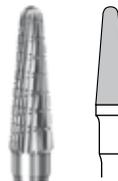
DE 10 2006 002 722

EP 1 810 637*

* заявлены / * pending

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys



●● H 79 NE



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● H79NE.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

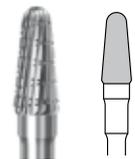
DE 10 2006 002 722

EP 1 810 637*

* заявлены / * pending

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys



●● H 89 NE



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● H89NE.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 10 2006 002 722

EP 1 810 637*

* заявлены / * pending

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 129 NE



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● H129NE.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 10 2006 002 722

EP 1 810 637*

* заявлены / * pending

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 138 NE



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● H138NE.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 10 2006 002 722

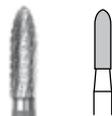
EP 1 810 637*

* заявлены / * pending

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 139 NE



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● H139NE.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 10 2006 002 722

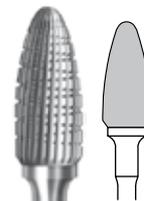
EP 1 810 637*

* заявлены / * pending

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 251 NE



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● H251NE.104. ... 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

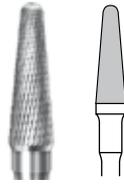
DE 10 2006 002 722

EP 1 810 637*

* заявлены / * pending

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys



H 79 NEF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



H79NEF.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Высокоэффективная режущая способность, для выравнивания поверхности сплавов не драгоценных металлов
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 129 NEF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



H129NEF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Высокоэффективная режущая способность, для выравнивания поверхности сплавов не драгоценных металлов
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 138 NEF



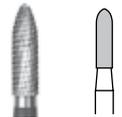
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



H138NEF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Высокоэффективная режущая способность, для выравнивания поверхности сплавов не драгоценных металлов
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 139 NEF



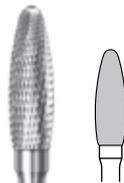
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



H139NEF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Высокоэффективная режущая способность, для выравнивания поверхности сплавов не драгоценных металлов
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 250 NEF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	12,7

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



H250NEF.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Высокоэффективная режущая способность, для выравнивания поверхности сплавов не драгоценных металлов
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys





Фрезы 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

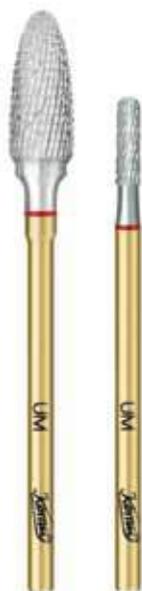
Recommended speed:

Precious metal:

○_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal and model cast:

○_{opt.} 15,000 rpm



Твердосплавные фрезы UM с многофункциональными характеристиками режущей способности

Твердосплавные фрезы UM, предлагаемые Комет, демонстрируют существенные преимущества по сравнению с обычными твердосплавными инструментами:

- При большем давлении отсекается больше материала
- При меньшем давлении осуществляется выравнивание поверхности
- Ровная работа и сниженная нагрузка на запястье
- Длительный срок службы и экономическая оправданность
- Различное контактное давление для разных видов применения

Рекомендуемая скорость:

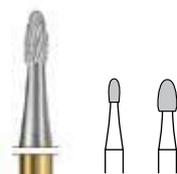
Драгоценный металл:

○_{opt.} 25 000 об/мин

Недрагоценный металл и литые конструкции:

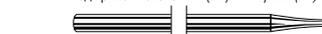
○_{opt.} 15 000 об/мин

● H 73 UM



	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014 023
L	mm	3,1 4,2

Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)



● H73UM.104. ... 014 023

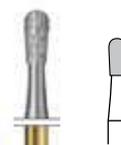
○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
EP 1 021 995

Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

● H 77 UM



	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm 023
L	mm 5,0

Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)



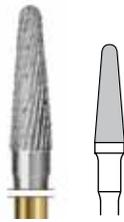
● H77UM.104. ... 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
EP 1 021 995

Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

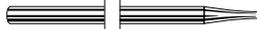


● **H 79 UM**



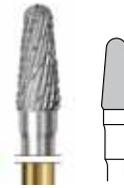
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H79UM.104. ...** **040**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents
EP 1 021 995
Для сплавов недргоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 89 UM**



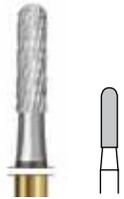
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H89UM.104. ...** **040**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents
EP 1 021 995
Для сплавов недргоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 129 UM**



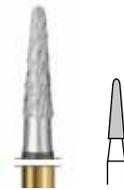
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H129UM.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents
EP 1 021 995
Для сплавов недргоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 138 UM**



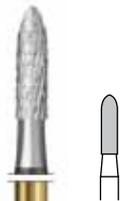
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H138UM.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents
EP 1 021 995
Для сплавов недргоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 139 UM**



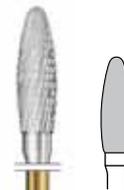
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H139UM.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents
EP 1 021 995
Для сплавов недргоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 250 UM**



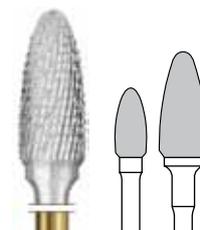
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H250UM.104. ...** **040**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Зарегистрированный промышленный образец, патенты /Utility model, patents
EP 1 021 995
Для сплавов недргоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 251 UM



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	060
L	mm	9,0	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H251UM.104. ... 040 060

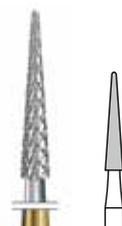
◇ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
EP 1 021 995

Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 257 RUM



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



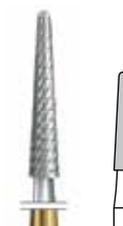
H257RUM.104. ... 023

◇ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
EP 1 021 995

Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 261 UM



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



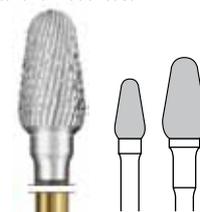
H261UM.104. ... 023

◇ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
EP 1 021 995

Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 351 UM



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H351UM.104. ... 040 060

◇ = \odot_{\max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
EP 1 021 995

Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



Фрезы DF

DF-Cutters

DF Tungsten Carbide Cutters

The fine diamond tothing creates special surfaces on metal as preparation for applying ceramics (PFM crowns).

The DF tothing features pyramidshaped cutting blades, which allows for:

- Abrasive-like cutting
- Controlled roughening of metal surfaces for PFM crowns

Recommended speed:

Precious metal:

☉_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Твердосплавные фрезы с насечкой вида DF

Тонкая алмазообразная насечка способствует созданию оптимальной поверхности металлических каркасов под облицовку керамикой (металлокерамические коронки).

Насечку вида DF отличают лезвия пирамидальной формы, которые обеспечивают:

- шлифование поверхности
- контролируемое огрубление поверхности металла под облицовку керамикой

Рекомендуемая скорость:

Драгоценный

металл: ☉_{opt.} 25 000 об/мин

Недрагоценный

металл: ☉_{opt.} 15 000 об/мин



● H 77 DF



		☼	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023	029	
L	mm	5,0	5,0	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 237 141 ...

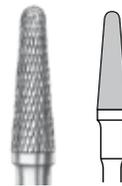
● **H77DF.104. ...** 023 029

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Для контролируемого огрубления металлических поверхностей

For controlled roughening of metal surfaces

● H 79 DF



		☼	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040	
L	mm	13,0	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194 141 ...

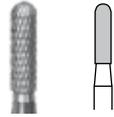
● **H79DF.104. ...** 040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Для контролируемого огрубления металлических поверхностей

For controlled roughening of metal surfaces

H 129 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

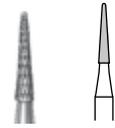


500 104 141141 ...

H129DF.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для контролируемого огрубления металлических поверхностей
For controlled roughening of metal surfaces

H 136 DF



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

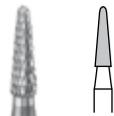


500 104 184141 ...

H136DF.104. ... 016

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для контролируемого огрубления металлических поверхностей
For controlled roughening of metal surfaces

H 138 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

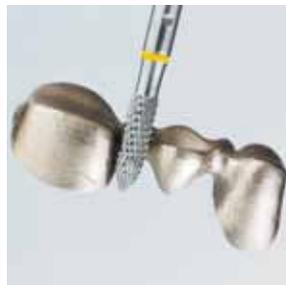
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



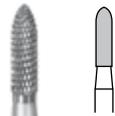
500 104 198141 ...

H138DF.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для контролируемого огрубления металлических поверхностей
For controlled roughening of metal surfaces



H 139 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

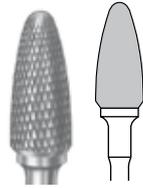
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 289141 ...

H139DF.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Для контролируемого огрубления металлических поверхностей
For controlled roughening of metal surfaces



● H 251 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

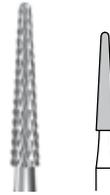
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 274141 ...

● H251DF.104. ... 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Для контролируемого огрубления металлических поверхностей
For controlled roughening of metal surfaces



● H 261 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

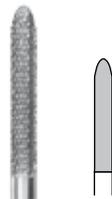
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194141 ...

● H261DF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для контролируемого огрубления металлических поверхностей
For controlled roughening of metal surfaces



● H 295 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 292141 ...

● H295DF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для контролируемого огрубления металлических поверхностей
For controlled roughening of metal surfaces



Фрезы GSO

GSO-Cutters

GSO toothing for work on soft and model acrylics and temporary appliances in the dental practice and laboratory

GSO 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.

Насечка GSO для работы на мягких пластмассах и акриловых моделях, а также временных конструкциях в клинике и лаборатории

Фрезы GSO подходят для эффективной обработки конструкций из мягких силиконовых материалов, таких как:

- Позиционеры
- Спортивные капы
- Мягкие протезы
- Мягкие искусственные десны

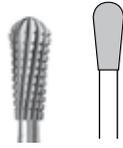
Грубая и эффективная насечка не забивается стружкой во время работы с материалами, имеющими к этому тенденцию, например, с временными конструкциями или акриловыми моделями.

Преимущества:

- Простая и контролируемая обработка поверхности
- Эффективное распиливание с превосходным иссечением материала
- Фреза не забивается материалом
- Оптимальное качество поверхности

Внимание: Во время использования рабочая часть фрезы нагревается!

Образование тепла ожидается и является одним из факторов, влияющим на высокую режущую способность инструмента.



H 77 GSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

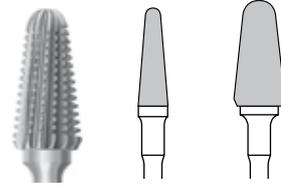
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 237216 ...

H77GSQ.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки мягкого акрила
For soft acrylics



H 79 GSQ



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	070
L	mm	13,0	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194216 ...

H79GSQ.104. ... 040 070

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки мягкого акрила
For soft acrylics

428



H 136 GSQ



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 184216 ...

H136GSQ.104. ... 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки мягкого акрила
For soft acrylics



H 138 GSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H138GSQ.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки мягкого акрила
For soft acrylics

H 251 GSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

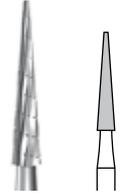


500 104 274216 ...

H251GSQ.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Для обработки мягкого акрила
For soft acrylics

H 257 GSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

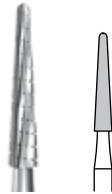


500 104 187216 ...

H257GSQ.104. ... 023

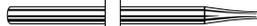
⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки мягкого акрила
For soft acrylics

H 261 GSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194216 ...

H261GSQ.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки мягкого акрила
For soft acrylics



H 351 GSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 263216 ...

H351GSQ.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Для обработки мягкого акрила
For soft acrylics



Фрезы 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

Твердосплавные фрезы FSQ

FSQ – это тонкая высокоэффективная крестообразная насечка. Создана для обработки твердого и эластичного акрила при перебазировке протезов. Крестообразная насечка этих высокоэффективных фрез делит рабочую часть на множество режущих сегментов.

Преимущества:

- Минимальное сопротивление к пенетрации при работе как с мягкими, так и с жесткими материалами
- Минимальное выделение тепла
- Снижена вероятность плавления материала
- Требуется минимальное контактное давление

Рекомендуемая скорость:

Драгоценный металл:

☉_{opt.} 25 000 об/мин

Акрил:

☉_{opt.} 15 000 об/мин

H 73 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 277134 ...

H73FSQ.104. ... 014

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals

H 77 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



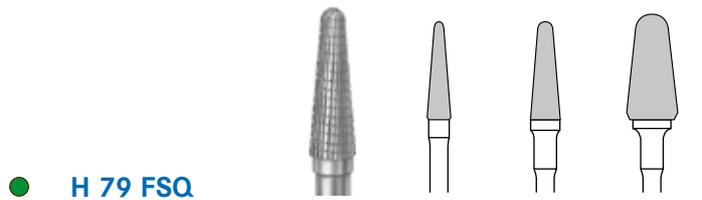
500 104 237134 ...

H77FSQ.104. ... 023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals



H 79 FSQ



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	031	040	070
L	mm	13,0	13,0	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194134 ...

H79FSQ.104. ... ■031 ■040 ◆070

◆ = ∅_{max} 30000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals



H 129 FSQ



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 141134 ...

H129FSQ.104. ... 023

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals

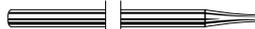


H 138 FSQ



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 198134 ...

H138FSQ.104. ... 023

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals



H 139 FSQ



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



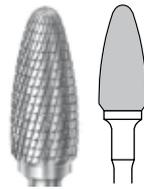
500 104 289134 ...

H139FSQ.104. ... 023

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals



H 251 FSQ



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



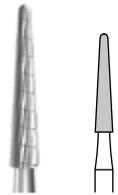
500 104 274134 ...

H251FSQ.104. ... **060**

⊖_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals



H 261 FSQ



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



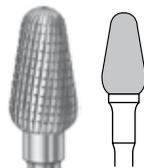
500 104 194134 ...

H261FSQ.104. ... **023**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals



H 351 FSQ



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



500 104 263134 ...

H351FSQ.104. ... **060**

⊖_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals



Фрезы UK

UK-Cutters

UK tungsten carbide cutters - for veneering materials

The UK toothing is equally suitable for working on ceramics (before glaze firing) as on composite veneers and transitions between veneer materials and metal frames.

Advantages:

- Quick controlled material reduction
- A 7 times better surface quality than achieved with diamond instruments or conventional green stones
- No contamination of ceramic material
- Smooth, vibration-reduced operation - less strain to the wrist
- Economical due to sharp, unmarred blades

Recommended speed:

Veneer acrylics:

○_{opt.} 15,000 - 20,000 rpm

Soft ceramics:

○_{opt.} 20,000 - 25,000 rpm

Твердосплавные фрезы UK для обработки облицовочных материалов

Насечка вида UK одинаково хороша как для работы по керамике (до глазурования), так и для обработки композитных виниров и переходных зон между облицовочными материалами и металлическими каркасами.

Преимущества:

- Быстрое контролируемое иссечение материала
- Качество поверхности, создаваемой этими фрезами, в 7 раз лучше, чем при использовании алмазных инструментов или привычных зеленых абразивов
- Не пачкают керамические материалы
- Ровная работа со сниженной вибрацией - меньше нагрузка на запястье
- Экономическая оправданность благодаря остроте и прочности лезвий

Рекомендуемая скорость:

Акрил:

○_{opt.} 15 000 - 20 000 об/мин

Мягкая керамика:

○_{opt.} 20 000-25 000 об/мин

○ H 77 UK



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)

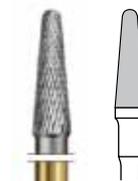


○ H77UK.104. ... 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Для керамических и композитных реставраций
For ceramic and composite restorations

○ H 79 UK



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



○ H79UK.104. ... 040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Для керамических и композитных реставраций
For ceramic and composite restorations



○ **H 129 UK**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



○ **H129UK.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для керамических и композитных реставраций
For ceramic and composite restorations



○ **H 136 UK**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



○ **H136UK.104. ...** 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для керамических и композитных реставраций
For ceramic and composite restorations



○ **H 138 UK**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



○ **H138UK.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для керамических и композитных реставраций
For ceramic and composite restorations

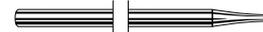


○ **H 139 UK**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



○ **H139UK.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для керамических и композитных реставраций
For ceramic and composite restorations



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

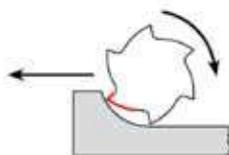
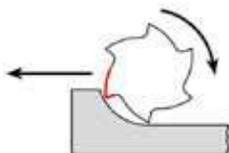
Plaster:

○_{opt.} 15,000 rpm

Attention:

Switch motor to "reverse" motion!

Please order our special order guide for left-handed users!



Фрезы для левшей

Фрезы, режущие влево (L)

Эти инструменты делают работу техников-левшей эргономичной и эффективной.

Преимущества:

- Особое лезвие, режущее влево
- Противовращательное фрезерование по направлению к телу
- Полная видимость обрабатываемой поверхности
- Стружка попадает напрямую в вытяжную систему
- Цветовая маркировка (фиолетовое кольцо)
- Маркировка хвостовика: «left»

Рекомендуемая скорость:

Сплавы металлов:

○_{opt.} 15 000 - 25 000 об/мин

Акрил:

○_{opt.} 15 000 об/мин

Гипс:

○_{opt.} 15 000 об/мин

Внимание:

Переключите мотор в реверсивный режим!

Воспользуйтесь нашим специальным руководством по заказу инструментов для техников-левшей!

H 1 L



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	005	008	014	018	023
US No.		-	1L	4L	-	-

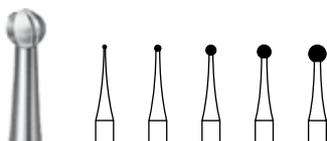
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001012 ...

H1L.104. ... 005 008 014 018 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm



H 23 RSEL



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



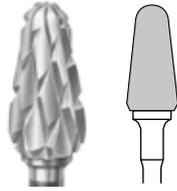
H23RSEL.104. ... 009

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Раскрытие фиссур

Opening of fissures





● **H 79 SGEL**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)

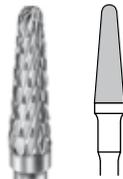


500 104 194224 ...

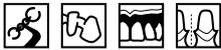
● **H79SGEL.104. ...** 070

436

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Обработка гипса
Work on plaster

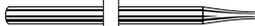


● **H 79 EL**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

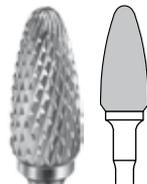
Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 194192 ...

● **H79EL.104. ...** 040

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys



● **H 251 EL**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

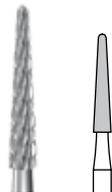
Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 274192 ...

● **H251EL.104. ...** 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys



H 261 EL



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

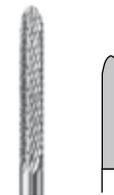
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194192 ...

H261EL.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys



H 295 EL



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

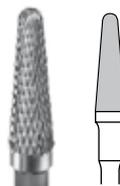
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 292192 ...

H295EL.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов
For acrylics, plaster and metal alloys



H 79 EFL



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

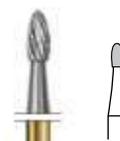
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194142 ...

H79EFL.104. ... 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для обработки акрила и металлических сплавов
For acrylics and metal alloys



H 73 UML



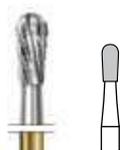
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H73UML.104. ... 014

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для сплавов недргоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 77 UML



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H77UML.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для сплавов недргоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 139 UML



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



H139UML.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Для сплавов недргоценных и драгоценных металлов, а также сплавов для литья
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Боры/Фрезы
Burs/Cutters

	Шаровидные <i>Round</i>	440
	Колесовидный <i>Wheel</i>	441
	Цилиндрический <i>Cylinder</i>	441
	Конусный <i>Tapered</i>	442
	Остроконечный <i>Pointed</i>	442
	Почковидный <i>Bud</i>	442
	Спиралевидное сверло <i>Twist drill</i>	443
	Почковидный <i>Bud</i>	443

Держатели
Mandrels

	Держатель для дисков <i>Mandrel for discs</i>	444
	Держатель для дисков с фланцем <i>Mandrel for discs with flange</i>	444
	Веретенообразный держатель <i>Spindle-shaped mandrel</i>	444
	Держатель для окклюзионных полиров <i>for occlusal polishers</i>	444
	Держатель для полировочных дисков <i>Mandrel for polishing discs</i>	445
	Держатели для штрипсов из наждачной бумаги <i>Mandrel for paper finishing strips</i>	445
	Держатель с левой резьбой <i>Mandrel with left-hand thread</i>	445

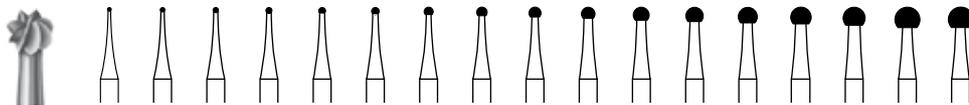


Steel **Steel** Стальные инструменты

<i>Burs/Cutters</i>	440 - 443	Боры/Фрезы
<i>Mandrels</i>	444 - 445	Держатели



1



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6	6
Размер · 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	-

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

1.104. ...

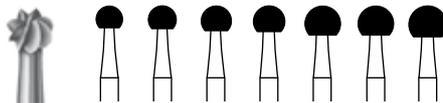
■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023 △025 △027 ▲029 ▲031 ○033

440

- = \odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm
- ▲ = \odot_{\max} 20000 min⁻¹/rpm
- △ = \odot_{\max} 25000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \odot_{\max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◇ = \odot_{\max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Шаровидный
Round

1



		6	6	6	6	6	6	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	035	037	040	042	045	047	050
US No.		-	-	-	-	19	20	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

1.104. ...

035 037 040 042 045 047 050

\odot_{\max} 15000 min⁻¹/rpm
Шаровидный
Round

3



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	006	007	008	009	010	012	014	016	023
US No.		11 ½	-	12	-	-	14	-	16	-

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 040001 ...

3.104. ...

■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆023

◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◆ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm

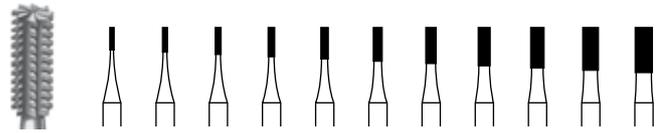
◆ = \odot_{max} 70000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Колесовидный

Wheel

36



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Размер · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
US No.		-	-	556	-	557	558	559	560	561	562	563

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 107002 ...

36.104. ...

■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆018 ◆021 ◆023

◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◆ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm

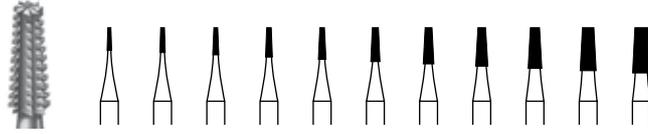
◆ = \odot_{max} 70000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Размер 006 - без крестообразной насечки

Size 006 without cross cut

38



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Размер · 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	-

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 168002 ...

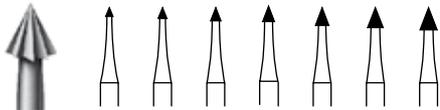
38.104. ...

■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

- ◆ = \varnothing_{\max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \varnothing_{\max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \varnothing_{\max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Конусный фиссурный бор с крестообразной насечкой
Cross cut tapered fissure

5



		6	6	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 159001 ...

5.104. ...

◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

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

Остроконечный
Pointed

6



		6	6	6	6	6	6	6	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 254001 ...

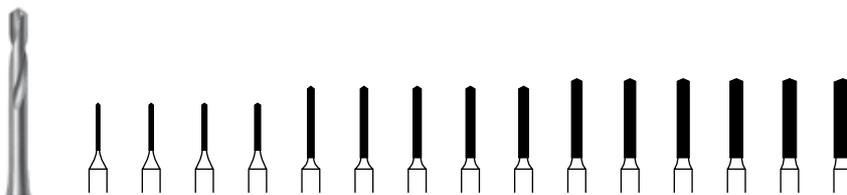
6.104. ...

■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

- ◆ = \varnothing_{\max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \varnothing_{\max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \varnothing_{\max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Почковидный
Bud

203



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Размер · 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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 417364 ...

203.104. ...

■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆011 ◆012 ◆013 ◆014 ◆015 ◆016 ◆017 ◆018 ◆023

◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◆ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm

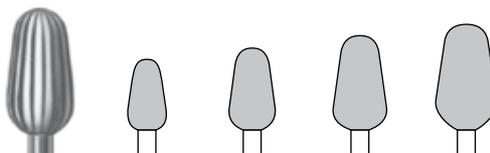
◆ = \odot_{max} 70000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Спиралевидное сверло

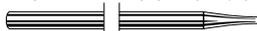
Twist drill

75



		6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/10 mm	050	060	070	080
L	mm	9,5	11,0	12,5	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 260171 ...

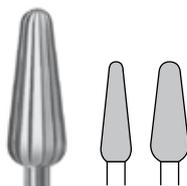
75.104. ...

○050 ●060 ●070 ●080

● = \odot_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○ = \odot_{max} 15000 min⁻¹/rpm

79



		6	6
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	050
L	mm	14,0	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 266171 ...

79.104. ...

040 050

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

303



	6
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)	
330 104 603391 ...	
303.104. ...	

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Держатель для дисков, полиров и щеток,
 нержавеющая сталь
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305



	6	6
Размер · Size	Ø 1/10 mm	050 080
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)		
330 104 604391 ...		
305.104. ...		
	○050	●080

● = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
 ○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Держатель для дисков, полиров и щеток,
 нержавеющая сталь
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

301 L



	6
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)	
330 104 610415 ...	
301L.104. ...	

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Веретенообразный держатель с правой резьбой для
 полиров, нержавеющая сталь
*Spindle-shaped mandrel with right-hand thread for
 polishers, stainless steel*

329



	6
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)	
330 104 610417 ...	
329.104. ...	

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
 Веретенообразный держатель для полиров,
 нержавеющая сталь
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 A



	6
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)	
330 104 609000 ...	
329A.104. ...	

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Веретенообразный держатель для цилиндрических
 полиров 9522 C/M/F, нержавеющая сталь
*Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F,
 stainless steel*

326



	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	020 030
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)		
330 104 609000 ...		
326.104. ...		
	020	030

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 Держатель для окклюзионных полиров
Mandrel for occlusal polishers

310



6

Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ...

•

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
Держатель для полировочных дисков
Mandrel for polishing discs

327



6

Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)



330 104 615421 ...

327.104. ...

•

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Специальный держатель, нержавеющая сталь
Special mandrel, stainless steel

318



6

Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)



330 104 623442 ...

318.104. ...

•

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
Держатель для штрипсов из наждачной бумаги,
нержавеющая сталь
Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

314



6

Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)



330 104 622444 ...

314.104. ...

•

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
Держатель для штрипсов из наждачной бумаги,
нержавеющая сталь
Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

305 L



6

Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)



330 104 604395 ...

305L.104. ...

•

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Держатель с левой резьбой, нержавеющая сталь
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

329 L



6

Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)



330 104 610418 ...

329L.104. ...

•

⊖_{max.} 25000 min⁻¹/rpm
Держатель с левой резьбой, нержавеющая сталь
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

Алмазные боры
Diamond burs

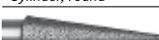
	Шаровидный <i>Round</i>	448
	Грушевидный <i>Pear</i>	448
	Обратноконусный, удлиненный <i>Inverted cone, long</i>	448
	Обратноконусный <i>Inverted cone</i>	449
	Линзообразный <i>Lenticular</i>	449
	Обратноконусный <i>Inverted cone</i>	449-450
	Колесовидный <i>Wheel</i>	450
	Цилиндрический <i>Cylinder</i>	450
	Цилиндрический, со скругленным кончиком <i>Cylinder round</i>	451
	Конусный, остроконечный <i>Tapered pointed</i>	451
	Конусный <i>Tapered</i>	451-452
	Конусный, со скругленным кончиком <i>Tapered round</i>	452-453
	Заостренный <i>Needle-shaped</i>	453
	Пламевидный <i>Flame</i>	453
	Торпедовидный <i>Torpedo</i>	453-454

	Почковидный <i>Bud</i>	454
	Яйцевидный <i>Egg/Football</i>	454
	Гранатовидный <i>Grenade</i>	454
	Почковидный <i>Bud</i>	454

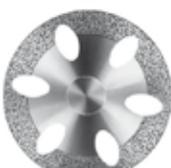
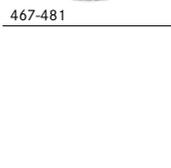
Алмазные инструменты для обработки циркония ZR-Diamonds

	
	
	
	
	
	
	
	
	455-459

Спеченные алмазные инструменты Sintered diamonds

	Шаровидный <i>Round</i>	460
	Обратноконусный <i>Inverted cone</i>	460-461
	Линзообразный <i>Lenticular</i>	461
	Цилиндрический, со скругленным кончиком <i>Cylinder, round</i>	461
	Конусный <i>Tapered</i>	461
	Конусный <i>Tapered</i>	462

Диски
Discs

	Конусный, со скругленным кончиком <i>Tapered round</i>	462
	Пламевидный <i>Flame</i>	462
	Почковидный <i>Bud</i>	463
	Гранатовидный <i>Grenade</i>	463
	Шаровидный <i>Round</i>	464
	Обратноконусный <i>Inverted cone</i>	464
	Линзообразный <i>Lenticular</i>	464
	Гранатовидный <i>Grenade</i>	464
		467-481

	Конусный, со скругленным кончиком <i>Tapered round</i>	462
	Пламевидный <i>Flame</i>	462
	Почковидный <i>Bud</i>	463
	Гранатовидный <i>Grenade</i>	463

Инструменты для лабораторной турбины Instruments for laboratory turbine

	Шаровидный <i>Round</i>	464
	Обратноконусный <i>Inverted cone</i>	464
	Линзообразный <i>Lenticular</i>	464
	Гранатовидный <i>Grenade</i>	464

	Чистящий камень <i>Cleaning stone</i>	464
--	--	-----

Инструменты DCB DCB abrasives

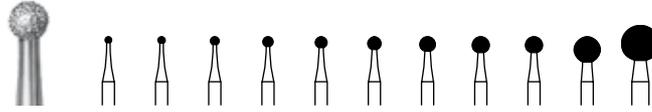
	
	
	
	
	
	
	465-466



<i>Diamond</i>		Алмазные инструменты
<i>Diamond burs</i>	448 - 454	Алмазные боры
<i>ZR-Diamonds</i>	455 - 459	Инструменты для обработки циркония
<i>DSB sintered</i>	460 - 463	Спеченные инструменты DSB
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	464	Инструменты для лабораторной турбины
<i>DCB abrasives</i>	465 - 466	Инструменты DCB
<i>Discs</i>	467 - 481	Диски

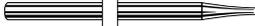


● 801
6801



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035	050

Под прямой наконечник (HP) · 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
Шаровидный
Round

448

830 RL



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



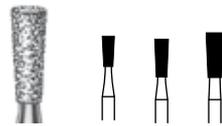
806 104 238524 ...

830RL.104. ...

023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
Грушевидный
Pear

807



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	018	023
L	mm	4,0	5,0	6,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 225524 ...

807.104. ...

016 018 023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
Обратноконусный, удлиненный
Inverted cone, long

805



		5	5	5	5	5	5	5	
Размер · 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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 010524 ...

805.104. ...

012 014 016 018 021 023 027 042

◆ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Обратноконусный

Inverted cone

805 A



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 014524 ...

805A.104. ...

023

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Обратноконусный, особой формы

Inverted cone, special

825



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	050	060	095

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 304524 ...

825.104. ...

023 050 060 095

◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

◆ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Линзообразный

Knife edge

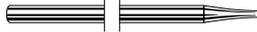


812



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	055	090

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 022524 ...

812.104. ...

◊055

◆090

◆ = ∅_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Обратноконусный, покрытие с внешней стороны
Inverted cone, outside coating

814



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	030	045

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 493524 ...

814.104. ...

■030

◆045

◊ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Обратноконусный
Inverted cone

450

909



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040	055	065
L	mm	1,0	2,0	3,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 068524 ...

909.104. ...

■040

◊055

◆065

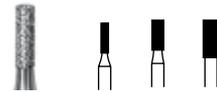
◆ = ∅_{max} 40000 min⁻¹/rpm

◊ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Колесовидный, со скругленным режущим краем
Wheel, round

835



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	016	021
L	mm	4,0	4,0	5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 107524 ...

835.104. ...

■010

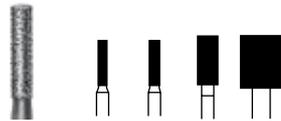
■016

■021

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Цилиндрический, укороченный
Cylinder, short

836



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	014	027	055
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 110524 ...

836.104. ...

■012

■014

■027

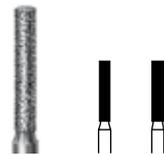
◊055

◊ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

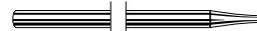
Цилиндрический
Cylinder

837



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	8,0	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 111524 ...

837.104. ...

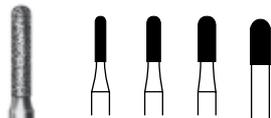
■014

■016

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Цилиндрический, удлиненный
Cylinder, long

880



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	018	023	027
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 140524 ...

880.104. ...

014 018 023 027

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Цилиндрический, со скругленным кончиком
Cylinder, round

842



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	12,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 113524 ...

842.104. ...

018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Параллельный плечевой уступ, экстрадлинный
Cylinder, extra long

842 R



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	12,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 143524 ...

842R.104. ...

018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Цилиндрический, со скругленным кончиком,
экстрадлинный
Cylinder, round, extra long

858



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



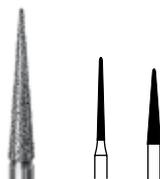
806 104 165524 ...

858.104. ...

014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, с заостренным кончиком
Tapered pointed

- **8859**
- **859**
- **6859**



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	018
L	mm	10,0	10,0

Под прямой наконечник (HP) · 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
Конусный, с заостренным кончиком
Tapered pointed

845



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 168524 ...

845.104. ...

010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, укороченный, с плоским кончиком
Short, flat end taper



846



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



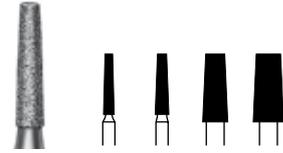
806 104 171524 ...

846.104. ...

025

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, с плоским кончиком
Flat end taper

847



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	018	033	040
L	mm	8,0	8,0	9,0	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 172524 ...

847.104. ...

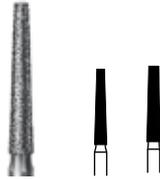
014 018 033 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, с плоским кончиком
Flat end taper

452

848

6848



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016	018
L	mm	10,0	10,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 173524 ...

848.104. ...

016 018

806 104 173534 ...

6848.104. ...

- 018

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, удлиненный, с плоским кончиком
Long, flat end taper

8849

849



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,0	4,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 194514 ...

8849.104. ...

- 010

806 104 194524 ...

849.104. ...

009 010

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, укороченный, со скругленным кончиком
Short, round end taper

855



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



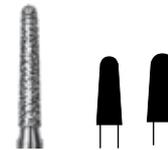
806 104 197524 ...

855.104. ...

025

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, со скругленным кончиком
Round end taper

856



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	033	040
L	mm	9,0	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



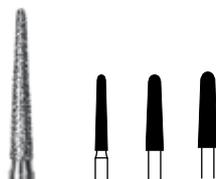
806 104 198524 ...

856.104. ...

033 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Конусный, со скругленным кончиком
Round end taper

850



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016	023	025
L	mm	10,0	10,0	10,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



806 104 199524 ...

850.104. ... 016 023 025

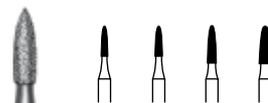
∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Конусный, удлиненный, со скругленным кончиком

Long, round end taper

8860

860



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	4,0	4,0	5,0	5,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



806 104 245514 ...

8860.104. ... 009 - 012 -

806 104 245524 ...

860.104. ... - 010 012 016

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Пламевидный, укороченный

Flame, short

8867



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

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



806 104 496514 ...

8867.104. ... 014

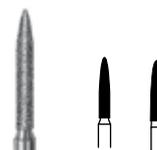
∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Заостренный

Needle

862

5862



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	018
L	mm	8,0	8,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



806 104 249524 ...

862.104. ... 014 018

806 104 249544 ...

5862.104. ... - 018

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

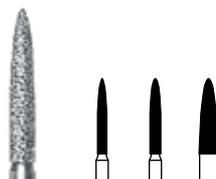
Пламевидный

Flame

8863

863

6863



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	016	025
L	mm	10,0	10,0	10,0

Под прямой наконечник (НР) · 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

Пламевидный, удлиненный

Flame, long

879



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

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



806 104 290524 ...

879.104. ... 014

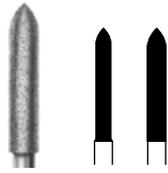
∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Торпедовидный

Torpedo



892



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	020	025
L	mm	15,0	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 292524 ...

892.104. ... 020 025

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Торпедовидный
Torpedo

8368
368



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	
L	mm	5,0	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 257514 ...

8368.104. ... 023

806 104 257524 ...
368.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Почковидный
Bud

454

379



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 277524 ...

379.104. ... 014 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Яйцевидный
Egg

8390
390



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 274514 ...

8390.104. ... 016

806 104 274524 ...
390.104. ... 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Гранатовидный
Grenade

5896



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	080	
L	mm	17,0	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

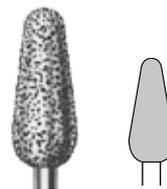


806 104 260544 ...

5896.104. ... 080

○_{max} 35000 min⁻¹/rpm
Почковидный
Bud

894



		5	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060	
L	mm	14,0	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 263524 ...

894.104. ... 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Почковидный
Bud



Алмазные инструменты для обработки циркония

ZR-Diamonds

Efficient rework of ZrO₂ 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 coating
- High material reduction
- Longer service life than conventional diamond instruments

Recommended speed:

○_{opt.} 160,000 rpm

Эффективная повторная обработка ZrO₂ в лаборатории

Алмазные инструменты для циркония представляют собой новое поколение инструментов. Они предназначены для использования в лабораторной турбине!

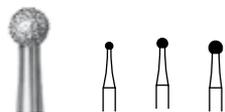
Преимущества:

- Особое покрытие
- Высокая способность к иссечению материала
- Срок службы больше, чем у обычных алмазных инструментов

Рекомендуемая скорость:

○_{opt.} 160 000 об/мин

● ○ ZR 6801



			5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		010	014	018

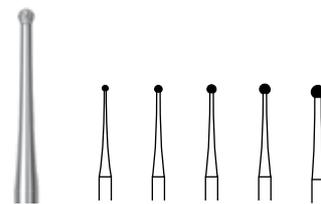
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● ○	ZR6801.314. ...		010	014	018
-----	------------------------	--	-----	-----	-----

Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
Шаровидный
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Round

● ○ ZR 8801 L ● ○ ZR 801 L ● ○ ZR 6801 L



			5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm		008	010	012	014	018

Под турбинный наконечник, длинный (FGL) · Friction Grip long (FGL)



● ○	ZR8801L.315. ...		008	010	-	014	018
● ○	ZR801L.315. ...		-	-	012	014	-
● ○	ZR6801L.315. ...		-	-	-	014	018

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
Шаровидный
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Round

new

ZR 6390



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

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



ZR6390.314. ... 016

Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
Гранатовидный
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Grenade

ZR 8972

ZR 972



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	020
L	mm	4,0

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



ZR8972.314. ... 020

ZR972.314. ... 020
 \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
 Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
 Гранатовидный
 For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
 Grenade

ZR 8390 L

ZR 390 L



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,4

Под турбинный наконечник, длинный (FGL) - Friction Grip long (FGL)



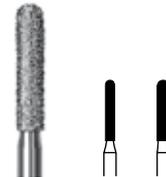
ZR8390L.315. ... 014

ZR390L.315. ... 014

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
 Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
 Гранатовидный
 For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
 Grenade

ZR 888 1

ZR 688 1



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



ZR6881.314. ... 012 016

ZR8881.315. ... - +016

$\oplus = \odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
 Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
 Цилиндрический, со скругленным кончиком
 For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
 Cylinder round

ZR 6856



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	8,0

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



ZR6856.314. ... 025

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
 Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
 Конусный, со скругленным кончиком
 For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
 Round end taper

ZR 6830 L



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

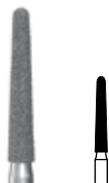
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



ZR6830L.314. ... 014

Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
 Грушевидный
 For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
 Pear

- ○ ZR 8850
- ○ ZR 850
- ○ ZR 6850



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- ○ ZR8850.314. ... 016
- ○ ZR850.314. ... 016
- ○ ZR6850.314. ... 016

Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
Конусный, удлиненный, со скругленным кончиком
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Long round end taper

- ○ ZR 862



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- ○ ZR862.314. ... 016

Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
Пламевидный
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Flame

- ○ ZR 8863
- ○ ZR 863



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- ○ ZR8863.314. ... 014
- ○ ZR863.314. ... 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
Пламевидный
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Flame



- ○ **ZR 8379**
- ○ **ZR 379**
- ○ **ZR 6379**



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- ○ **ZR8379.314. ...** 014 -
- ○ **ZR379.314. ...** 014 -
- ○ **ZR6379.314. ...** 014 +023

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
Яйцевидный
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Egg/Football



- ○ **ZR 8379 L**
- ○ **ZR 379 L**



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,9	4,3

Под турбинный наконечник, длинный (FGL) · Friction Grip long (FGL)



- ○ **ZR8379L.315. ...** 014 023
- ○ **ZR379L.315. ...** 014 -

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины
Яйцевидный, с удлиненной шейкой
For work on ZrO₂ with the laboratory turbine
Egg/Football, long neck



● ○ ZR 943

		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	065	080	100
Покрытие · Coating	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,3	0,3	0,3

Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



● ○ ZR943.314. ...

065

080

100

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Двусторонний

Для обработки ZrO₂ с использованием лабораторной турбины

Для применения вне ротовой полости!

Double sided

For work on ZrO₂ with the laboratory turbine

Not for intraoral use!



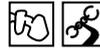
4447.000



Набор для обработки ZrO₂, по методике Мастера-техника Яна Хольгера Беллманна

Set for work on ZrO₂ as suggested by MDT Jan Holger Bellmann

● ○	ZR688.1.314.016	1	
● ○	ZR6856.314.025	1	
● ○	ZR862.314.016	1	
● ○	ZR888.1.315.016	1	
● ○	ZR8850.314.016	1	
● ○	ZR8379L.315.014	1	
● ○	ZR8801L.315.010	1	



Спеченные Алмазные Инструменты

Sintered Diamonds

Sintered diamonds (DSB)

Grinders with sintered bond, interspersed with diamond grit.

Advantages:

- Extra-long service life
- Dimensionally stable
- Very little dust generation
- High economic efficiency

Suited for:

- Ceramics
- Chrome cobalt

Clean and sharpen regularly with cleaning stone 9750.

Recommended speed:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Спеченные алмазные инструменты (DSB)

Шлифовальные инструменты с алмазными частицами в особой спеченной связке.

Преимущества:

- Чрезвычайно долгий срок службы
- Формоустойчивы
- Незначительное выделение пыли
- Высокая экономическая оправданность

Предназначены для:

- керамики
- хрома кобальта

Регулярно очищайте и затачивайте инструменты при помощи чистящего камня 9750.

Рекомендуемая скорость:

☉_{opt.} 15 000 об/мин

7801
76801

		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	018	023

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

807 104 001524 ...
7801.104. ... 018 023

807 104 001534 ...
76801.104. ... - 023

☉_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Со спеченной связкой/DSB
Шаровидный
With sintered bond/DSB
Round

7805
76805

		5	5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	018	021	029	037	047	080
L	mm	0,9	1,2	1,5	2,2	2,5	3,0

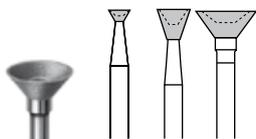
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

807 104 014524 ...
7805.104. ... ■018 ■021 ■029 - - ◊080

807 104 014534 ...
76805.104. ... ■018 ■021 ■029 ◊037 ◊047 -

◊ = ☉_{max} 35000 min⁻¹/rpm
◊ = ☉_{max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = ☉_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Со спеченной связкой/DSB
Обратноконусный
With sintered bond/DSB
Inverted cone

7928



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	029	045	080
L	mm	1,5	4,0	3,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 030524 ...

7928.104. ... ◀029 ◀045 ◀080

◇ = \bigcirc_{\max} 40000 min⁻¹/rpm
 ◆ = \bigcirc_{\max} 80000 min⁻¹/rpm
 Со спеченной связкой/DSB
 Полый, обратноконусный
 With sintered bond/DSB
 Hollow inverted cone

7825
76825



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023	040	047	080
L	mm	0,8	1,2	1,4	2,2

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 304524 ...

7825.104. ... - ■040 - -

807 104 304534 ...
 76825.104. ... ■023 ■040 ◀047 ◀080

◇ = \bigcirc_{\max} 35000 min⁻¹/rpm
 ◆ = \bigcirc_{\max} 80000 min⁻¹/rpm
 ■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
 Со спеченной связкой/DSB
 Линзообразный
 With sintered bond/DSB
 Lenticular

461

76881



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 141534 ...

76881.104. ... 029

◯_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Со спеченной связкой/DSB
 Цилиндрический, со скругленным кончиком
 With sintered bond/DSB
 Cylinder round

76859



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 166534 ...

76859.104. ... 029

◯_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Со спеченной связкой/DSB
 Конусный, заостренный
 With sintered bond/DSB
 Tapered pointed



7848



		5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	029
L	mm	12,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



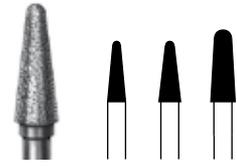
807 104 174524 ...

7848.104. ... **029**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Со спеченной связкой/DSB
Конусный, с плоским кончиком
With sintered bond/DSB
Flat end taper

7856

76856



		5	5	5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	023	029	033
L	mm	8,0	8,0	9,5

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



807 104 198524 ...

7856.104. ... **023** **029** **-**

807 104 198534 ...

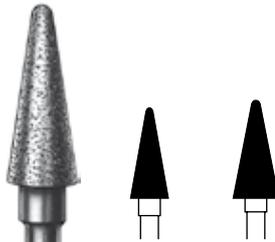
76856.104. ... **-** **-** **033**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Со спеченной связкой/DSB
Конусный, со скругленным кончиком
With sintered bond/DSB
Round end taper

462

7852

76852



		5	5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	050	060
L	mm	12,0	13,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



807 104 200524 ...

7852.104. ... **◊050** **-**

807 104 200534 ...

76852.104. ... **-** **◊060**

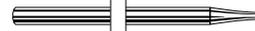
◊ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
◈ = ○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Со спеченной связкой/DSB
Заостренный
With sintered bond/DSB
Needle

7862



		5	5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	016	029
L	mm	8,0	8,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



807 104 243524 ...

7862.104. ... **016** **029**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Со спеченной связкой/DSB
Пламевидный
With sintered bond/DSB
Flame

● 7351
● 76351



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	050
L	mm	10,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 263524 ...

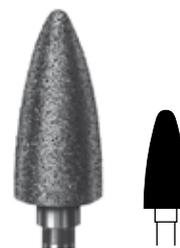
● 7351.104. ... 050

807 104 263534 ...

● 76351.104. ... 050

⊙_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Со спеченной связкой/DSB
Конусный, со скругленным кончиком
With sintered bond/DSB
Round end taper

● 76251
● 75251



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 274534 ...

● 76251.104. ... 060

807 104 274544 ...

● 75251.104. ... 060

⊙_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Со спеченной связкой/DSB
Гранатовидный
With sintered bond/DSB
Grenade



● **76801**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



807 314 001534 ...

● **76801.314. ...** 023

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Со спеченной связкой/DSB
Шаровидный
With sintered bond/DSB
Round



● **76805**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	1,2

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



807 314 014534 ...

● **76805.314. ...** 021

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Со спеченной связкой/DSB
Обратноконусный
With sintered bond/DSB
Inverted cone

464



● **76825**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	0,8

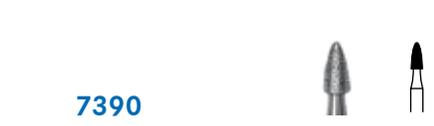
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



807 314 304534 ...

● **76825.314. ...** 023

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Со спеченной связкой/DSB
Линзообразный
With sintered bond/DSB
Lenticular



7390



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

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



807 314 274524 ...

● **7390.314. ...** 016

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Со спеченной связкой/DSB
Гранатовидный
With sintered bond/DSB
Grenade



9750

Размеры · Dimensions	mm	100 x 25 x 13
----------------------	----	---------------

Чистящий камень для алмазных инструментов
Cleaning stone for diamond instruments



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 extreme fine surfaces, e.g. 4 - 6 μm on zirconium oxide
- Optimal service life

Recommended speed:

☉_{opt.} 12,000 rpm

Hint:

For optional cooling hold ceramic frame with a wet sponge and squeeze out water while grinding.

Алмазные инструменты с керамической связкой (DCB)

Шлифовальные инструменты с алмазными частицами.

Преимущества:

- Эффективны для всех видов керамики на основе оксида циркония
- Деликатная работа без применения контактного давления
- Позволяют достичь чрезвычайно мелкоабразивной поверхности, например, 4 - 6 μm по оксиду циркония
- Оптимально долгий срок службы

Рекомендуемая скорость:

☉_{opt.} 12 000 об/мин

Подсказка:

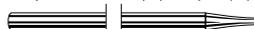
Для дополнительного охлаждения материала рекомендуется удерживать керамический каркас при помощи влажной губки и промакивать воду во время шлифования.

DCB 1



		5
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	025
L	mm	7,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



DCB1.104. ... 025

☉_{max.} 35000 min⁻¹/rpm
☉_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO₂, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 2 DCB 2 C



		5	5
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	048	065
L	mm	13,0	13,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



DCB2.104. ... 048 065

☉_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
☉_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO₂, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 3
DCB 3 C



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	11,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



DCB3.104. ... 040

DCB3C.104. ... 040

⊙_{max} 35000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO₂, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 4
DCB 4 C



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	2,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



DCB4.104. ... 120

DCB4C.104. ... 120

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO₂, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 5



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	2,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



DCB5.104. ... 220

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO₂, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 6



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	6,8

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



DCB6.104. ... 120

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO₂, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

new

DCB 7 C



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



DCB7C.104. ... 220

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO₂, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

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

180:

☉_{opt.} 20,000 rpm

220:

☉_{opt.} 15,000 rpm

≥ 300:

☉_{opt.} 10,000 rpm

Алмазные диски

Диски с гальванической связкой и алмазным нанесением для любых видов применения

Комет предлагает множество разнообразных алмазных дисков с широким спектром применения, например, для сепарации и контурирования керамических виниров, тримминга акриловых протезов, разрезания гипсовых моделей, а также разрезания ортопедических конструкций больших размеров.

Преимущества:

- Широкий выбор различных алмазных дисков
- Чрезвычайно гибкие и очень жесткие диски
- Различные дисперсность и диаметры
- С перфорацией и без нее, с зубчиками и без них
- Алмазная крошка нанесена электролитическим или агломерационным способом
- Диски могут поставляться готовыми к работе (с хвостовиками), что обеспечивает их идеальную concentricity и безопасное применение
- Долгий срок службы

Рекомендуемая скорость:

Диаметры 065 – 140:

☉_{opt.} 25 000 об/мин

180:

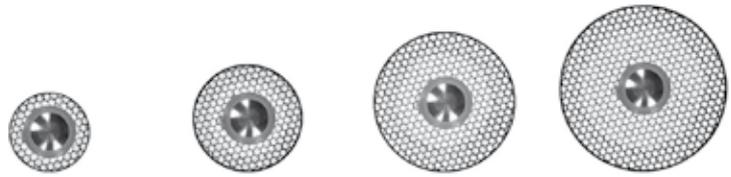
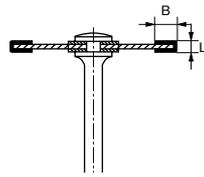
☉_{opt.} 20 000 об/мин

220:

☉_{opt.} 15 000 об/мин

≥ 300:

☉_{opt.} 10 000 об/мин

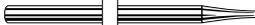


934
6934



		5	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100	140	180	220
Покрытие · Coating	mm	1,0	2,0	3,0	3,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 400524 ...

934.104. ...

◆100

◆140

△180

▲220

806 104 400534 ...

6934.104. ...

-

-

△180

▲220

468

- ▲ = \bigcirc_{\max} 20000 min⁻¹/rpm
- △ = \bigcirc_{\max} 25000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \bigcirc_{\max} 30000 min⁻¹/rpm

934: L = 0,18 мм

6934: L = 0,22 мм

Сотовидный дизайн

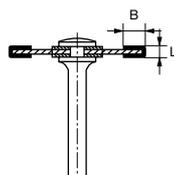
Для ультратонкого контурирования керамики/акрила

934: L = 0.18 mm

6934: L = 0.22 mm

Honeycomb Design

For ultra fine contouring of ceramics/acrylics



6924



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Покрытие · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,22	0,22

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



6924.104. ...

180

220

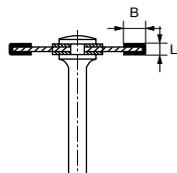
\bigcirc_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

Усиленный спиралью диск, сотовидный дизайн

Для разделения и контурирования керамики/акрила

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For separating and contouring ceramics/acrylics

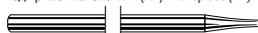


● 6924



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	300	400
Покрытие · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,32	0,32

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● 6924.104. ...

300

400

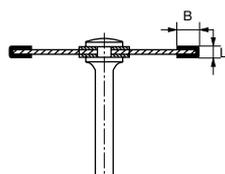
○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Усиленный спиралью диск, сотовидный дизайн

Для обработки гипса/штампов

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For plaster/stone dies

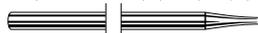


● 924 XC



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	400
Покрытие · Coating	mm	3,0
L	mm	1,10

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



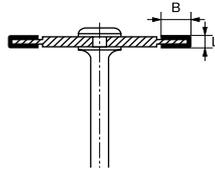
● 924XC.104. ...

400

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Усиленный спиралью диск с дополнительной кромкой для распаковки прессованной керамики

Spiral reinforced visionflex disc with extra flange for deflasking pressed ceramics



987 P



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	400	480
Покрытие · Coating	mm	7,5	9,0
L	mm	0,33	0,33

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



987P.104. ...

400

480

470

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Зубчатый, алмазное покрытие с обеих сторон

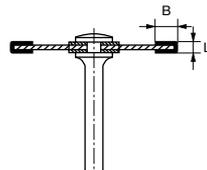
Для гипса и акриловых моделей

Подходит для работы как по, так и против часовой стрелки

Serrated, covered on both sides

For plaster or acrylic models

Suitable for clockwise and anticlockwise rotation



● 8964



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	300
Покрытие · Coating	mm	3,0
L	mm	0,30

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 377514 ...

● 8964.104. ...

300

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Зубчатый, двусторонний

Вращение только по часовой стрелке

Для обработки гипса/огнеупорных моделей

Макс. глубина проточки 11.5 мм

Не рекомендуется для керамики

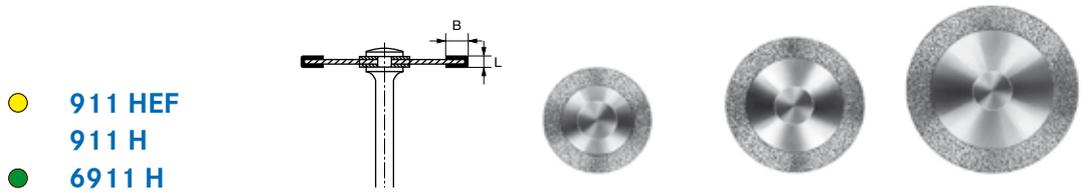
Serrated, double sided

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
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140	180	220
Покрытие · Coating	mm	2,0	3,0	3,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 355504 ...

● 911HEF.104. ...	-	△180	▲220
806 104 355514 ...	◆140	△180	▲220
● 911H.104. ...			
806 104 355534 ...			
● 6911H.104. ...	-	△180	▲220

▲ = \odot_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \odot_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

◆ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm

911HEF: L = 0,10 мм

911H: L = 0,15 мм

6911H: L = 0,20 мм

Двусторонний

Для сепарации и контурирования керамики

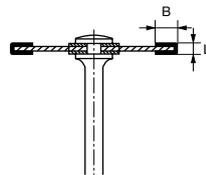
911HEF: L = 0.10 mm

911H: L = 0.15 mm

6911H: L = 0.20 mm

Double sided

For seperating and contouring of ceramics



911 HK
6911 HK



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Покрытие · Coating	mm	3,0	3,0
Под прямой наконечник (НР) · 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 мм

6911HK: L = 0,22 мм

Двусторонний

Для сепарации и контурирования керамики

Специальная вставка предотвращает биение

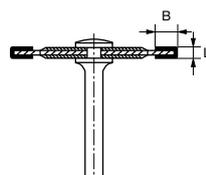
911HK: L = 0.20 mm

6911HK: L = 0.22 mm

Double sided

For separating and contouring ceramics

Special construction of blank avoids wobbling



911 HF
6911 HF



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие · Coating	mm	3,0
L	mm	0,17
Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)		
	806 104 355514 ...	
	911HF.104. ...	220
	6911HF.104. ...	220

\odot_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

911HF: L = 0,15 мм

6911HF: L = 0,20 мм

Двусторонний

Усилен для повышения стабильности

Для ровного разделения керамики

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
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Покрытие · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 357514 ...

911HV.104. ...

△180

▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Покрытие с верхней стороны

Для тонкого разделения и контурирования керамики

Upper side coated

For fine separating and contouring of ceramics



911 HH



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Покрытие · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 356514 ...

911HH.104. ...

△180

▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

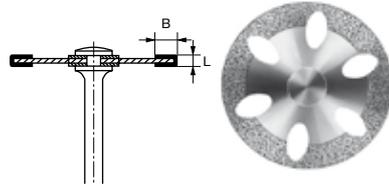
△ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Покрытие с нижней стороны

Для тонкого разделения и контурирования керамики

Lower side coated

For fine separating and contouring of ceramics



911 HP



		1
Размер - Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие - Coating	mm	3,0
L	mm	0,15

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



806 104 317514...

911HP.104. ...

220

474

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Двусторонний

Для сепарации и контурирования керамики/пластмассы

Double sided

For fine separating of ceramics/acrylics



942

6942



		1	1
Размер - Size	Ø 1/10 mm	140	200
Покрытие - Coating	mm	1,5	2,0
L	mm	0,17	0,17

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



806 104 354524...

942.104. ...

◆140

▲200

806 104 354534...

6942.104. ...

-

▲200

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

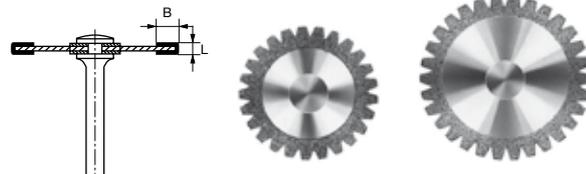
◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Гибкий, долговечный благодаря алмазному покрытию кромки

Для сепарации керамики

Flexible, longer service life due to diamond interspersed edge

For separating of ceramics



946



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Покрытие · Coating	mm	3,0	3,0
L	mm	0,20	0,20

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 365514 ...

946.104. ...

△180

▲220

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

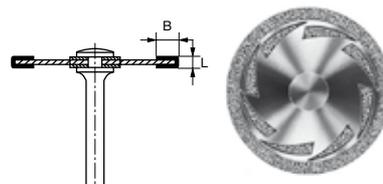
△ = ○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Гибкий, зубчатый, двусторонний, экстрафинишная абразивность

Для разделения и контурирования акрила

Flexible, serrated, double sided, extra fine grit

For separating and contouring acrylics



936



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие · Coating	mm	3,0
L	mm	0,25

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 382534 ...

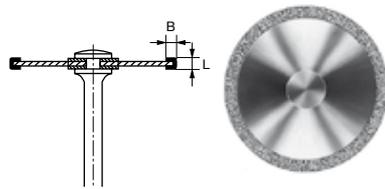
936.104. ...

220

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Для грубого контурирования керамики, гипса и акрила

For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics

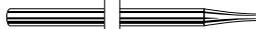


911



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие · Coating	mm	1,5
L	mm	0,30

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 340524...

911.104. ...

220

476

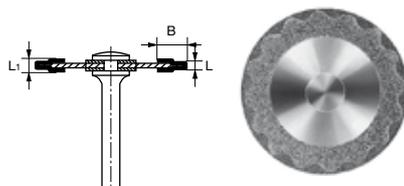
⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Двусторонний

Для сепарации и контурирования керамики

Double sided

For seperating and contouring of ceramics



984



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие · Coating	mm	3,0
L	mm	0,15
L ₁	mm	0,25

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



984.104. ...

220

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Чрезвычайно гибкий, двусторонний

Для разделения и контурирования керамики

Средняя и мелкая абразивность

Hyperflexible, double sided

For seperating and contouring of ceramics

Medium and fine grit

943



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	065	080	100
Покрытие · Coating	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,15	0,15	0,15

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 36 15 14 ...

943.104. ...

◊065

◊080

◊100

◆ = O_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = O_{max} 35000 min⁻¹/rpm

◊ = O_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Двусторонний

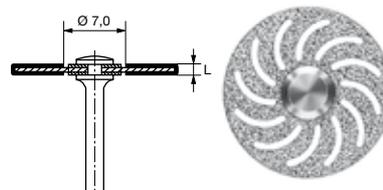
Для тонкого разделения керамики

Double sided

For fine separating of ceramics

477

983



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,10

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 40 15 14 ...

983.104. ...

220

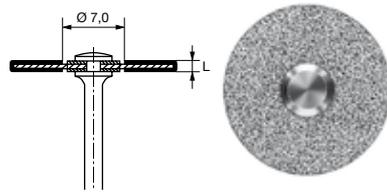
O_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Чрезвычайно гибкий, двусторонний

Для очень тонкого разделения и контурирования керамики

Hyperflexible, double sided, ultra fine grit

For super fine separating and contouring of ceramics



940



		1
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	220
L	mm	0,18

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



806 104 3585 14 ...

940.104. ...

220

478

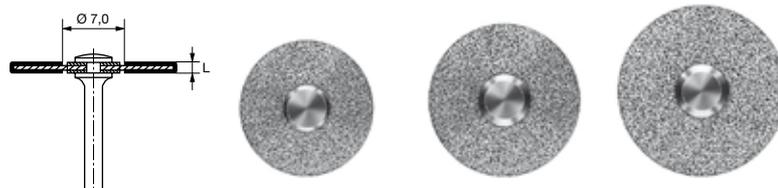
\odot_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

Двусторонний

Для сепарации и предварительного контурирования керамики

Double sided, fine grit

For seperating and rough contouring of ceramics



918 B



		1	1	1
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	180	200	220
L	mm	0,30	0,30	0,30

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



806 104 3455 24 ...

918B.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ = \odot_{\max} 20000 min⁻¹/rpm

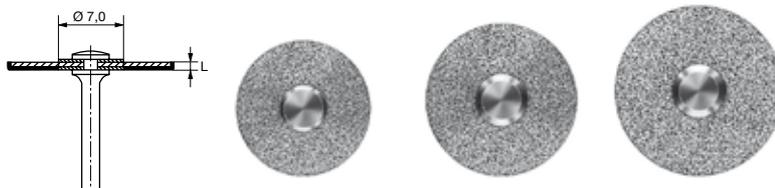
△ = \odot_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

Двусторонний

Для сепарации и предварительного контурирования керамики

Double sided

For seperating and rough contouring of ceramics



919



		1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	200	220
L	mm	0,20	0,20	0,20

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



806 104 346524 ...

919.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ = \bigcirc_{max} 20000 min⁻¹/rpm

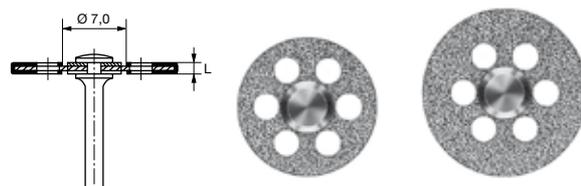
△ = \bigcirc_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Покрyтие с нижней стороны

Для разделения и предварительного контурирования керамики

Lower side coated

For seperating and rough contouring of ceramics



918 PB



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
L	mm	0,30	0,30

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



806 104 350524 ...

918PB.104. ...

▲180

▲220

▲ = \bigcirc_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \bigcirc_{max} 25000 min⁻¹/rpm

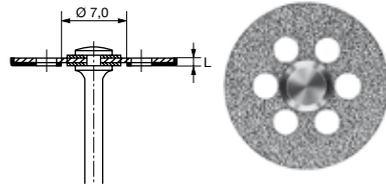
Двусторонний

Для сепарации и предварительного контурирования керамики

Double sided

For seperating and rough contouring of ceramics





919 P



		1
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	220
L	mm	0,20

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



806 104 351524 ...

919P.104. ...

220

480

ω_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Покрытие с нижней стороны

Для разделения и предварительного контурирования керамики

Lower side coated

For seperating and rough contouring of ceramics



7818



		5
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	080
L	mm	0,50

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



807 104 041524 ...

7818.104. ...

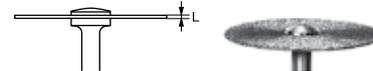
080

ω_{max} 35000 min⁻¹/rpm

Алмазный диск со спеченной связкой

Diamond disc with sintered bond

● 7941
76941



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	200
L	mm	0,40

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 327524 ...

7941.104. ...

200

807 104 327534 ...

76941.104. ...

200

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

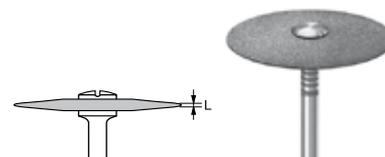
Алмазный диск со спеченной связкой

Diamond disc with sintered bond

481



● K 6974



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,3

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 327524 ...

K6974.104. ...

220

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Алмазный диск с эпоксидной связкой

Для разделения и тримминга прессованной керамики и сплавов для литья

Не оставляет черных следов на керамике

Diamond disc with resin bond

For separating and trimming of ceramics and metal alloys

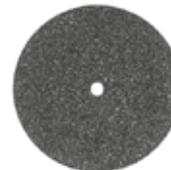
Does not leave black marks on ceramics



Разделительные диски
Separating discs



Разделительный диск,
с усилением
*Separating discs,
reinforced* 484-485



Шлифовальные диски
Abrasive discs 486-487





Разделительные Диски

Для применения в технике создания литых конструкций и мостовидных протезов.

Преимущества:

- Разделительный диск с прочной полимерной связкой
- Быстрое разрезание
- Низкое тепловыделение
- Упрочненные версии диска для снижения вероятности поломки инструмента

Рекомендуемая скорость:

Размеры 190 – 250:

○_{opt.} 20 000 об/мин

Размеры 340 – 400:

○_{opt.} 10 000 об/мин

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

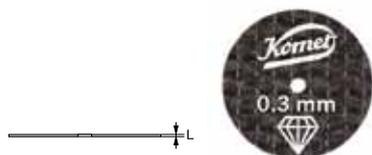
Recommended speed:

Sizes 190 – 250:

○_{opt.} 20,000 rpm

Sizes 340 – 400:

○_{opt.} 10,000 rpm



9527



		50
Размер - Size	Ø 1/10 mm	200
L	mm	0,3

без хвостовика · not mounted

9527.900. ...

200

○_{max.} 25000 min⁻¹ /rpm

Усиленный волокном, содержащий алмазные частицы

Для керамики и сплавов недорогих металлов

Fibre reinforced, interspersed with diamond grit

For ceramics and non-precious metal alloys

9528



		100	100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	220	260
L	mm	0,2	0,2

nicht montiert · not mounted

9528.900. ...

220

260

⊙_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Усиленный волокном

Для сплавов драгоценных металлов

Fibre reinforced, for precious metal alloys

485

9529



		100	100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	220	260
L	mm	0,3	0,3

nicht montiert · not mounted

9529.900. ...

220

260

⊙_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Усиленный волокном

Для сплавов драгоценных и недрагоценных металлов

Fibre reinforced, for precious metal and non-precious metal alloys

9530



		100	50
Размер · Size	∅ 1/10 mm	220	400
L	mm	0,5	0,5

nicht montiert · not mounted

9530.900. ...

△220

○400

○ = ⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

△ = ⊙_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

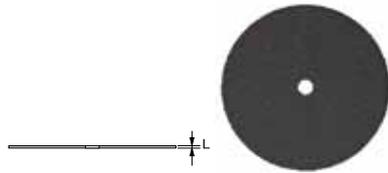
Усиленный волокном

Для сплавов драгоценных металлов

Fibre reinforced, for precious metal alloys



Разделительные диски | Разделительные диски
Separating discs | Separating discs



9506



		100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	220
Тип зерна · Grit version		ultra fine
L	mm	0,2

без хвостовика · not mounted

653 900 327494 ...

9506.900. ...

220

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

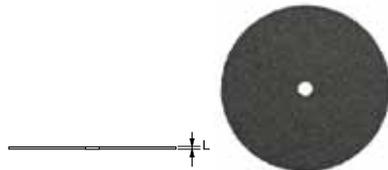
Черный

Для разделения при создании коронок и мостов

Black

For separating in crown and bridge technique

486



9500



		100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	220
Тип зерна · Grit version		extra fine
L	mm	0,3

без хвостовика · not mounted

653 900 327504 ...

9500.900. ...

220

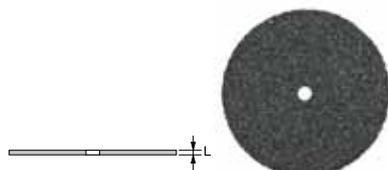
⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Черный

Для разделения при создании коронок и мостов

Black

For separating in crown and bridge technique



9512



		100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	220
Тип зерна · Grit version		medium
L	mm	0,6

без хвостовика · not mounted

653 900 327524 ...

9512.900. ...

220

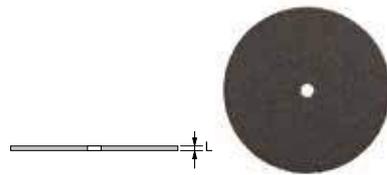
⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Черный

Для разделения при создании коронок и мостов

Black

For separating in model cast and bridge technique



9501



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Тип зерна · Grit version		medium
L	mm	0,6

без хвостовика · not mounted

613 900 327524 ...

9501.900. ...

220

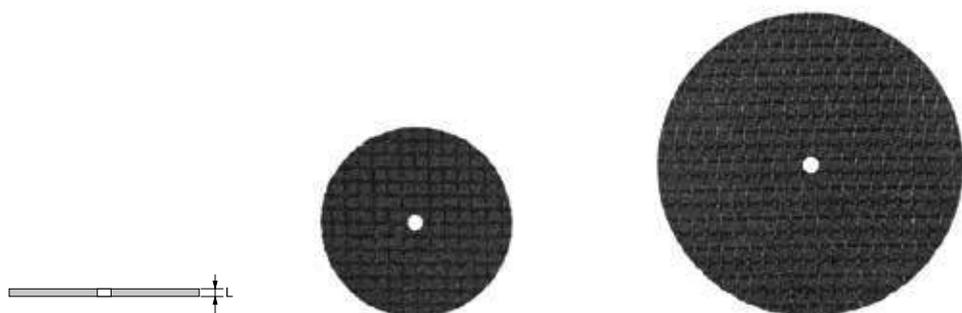
○_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Коричневый

Для разделения литых конструкций и мостов

Brown

For separating in model cast and bridge technique



9507



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	250	400
Тип зерна · Grit version		coarse	coarse
L	mm	1,0	1,0

nicht montiert · not mounted

613 900 371534 ...

9507.900. ...

△250

○400

○ = ○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

△ = ○_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Усиленный волокном, коричневый

Для разделения литых конструкций и мостов

Fibre reinforced, brown

For separating in model cast and bridge technique



Полиры для керамики
Ceramic polishers



2-х этапная система полиров с алмазными частицами для оксида циркония
2-step system for zirconium oxide with diamond grit

490-492



3-х этапная система полиров с алмазными частицами
3-step system with diamond grit

493-497



Конусный абразив
Tapered abrasive

497

Полиры для металла
Metal polishers



2-х этапная система полиров для недорогих металлов и сплавов, не содержащих драгоценных металлов
2-step system for non-precious metal alloys and alloys without precious metal

498-499



Предварительное полирование недорогих металлов
Pre-polishers for non-precious metal

500-501



2-х этапная система полиров
2-step system

501-503



3-х этапная система полиров
3-step system

503



Высокоглящее полирование недорогих металлов
High-shine polisher for non-precious meta

504

Полиры для пластмассы
Acrylic polishers



3-х этапная система полиров
3-step system

505-506

Универсальные полиры синий/белый
Universal polishers blue/white



для металла
for metal

507



для драгоценных металлов, акрила и керамики
for precious metal, acrylics and ceramics

508

Щетки
Brushes



Натуральная щетина
Natural bristles

509-511



Полировальный круг
Abrasive buffs

511



Стальная проволока
Steel wire

512



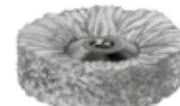
Карбид кремния
Silicon carbide brushess

512



Войлочный полир
Felt polisher

513



Полировальный круг
Polishing mopss

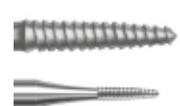
513

Держатели
Mandrels



Держатель для дисков
Mandrel for discs

514



Веретенообразный держатель
Spindle-shaped mandrel

515



Держатель для окклюзионных полиров
Mandrel for occlusal polishers

515

Алмазная полировочная паста
Diamond polishing paste



513

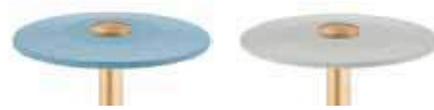


Polishers  **Полиры**

<i>Ceramics</i>	490 - 497	Для керамики
<i>Metal</i>	498 - 504	Для металла
<i>Acrylics</i>	505 - 506	Для пластмассы
<i>Universal polishers</i>	507 - 508	Универсальные полиры
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	509 - 515	Щетки/Пасты/Держатели



94011 C
94011 F



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	260	260
L	mm	2,0	2,0
Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)			
	94011C.104. ...	260	-
	94011F.104. ...	-	260

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры, содержащие алмазные частицы, для оксида циркония
Для предварительного и высокоглянцевого полирования
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

490

94012 C
94012 F



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	110	110
L	mm	2,5	2,5
Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)			
	94012C.104. ...	110	-
	94012F.104. ...	-	110

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры, содержащие алмазные частицы, для оксида циркония
Для предварительного и высокоглянцевого полирования
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing



94013 C
94013 F



		5	5
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	170	170
L	mm	2,5	2,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



94013C.104. ...	170	-
94013F.104. ...	-	170

\odot_{max} 10000 min⁻¹/rpm
 \odot_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры, содержащие алмазные частицы, для оксида циркония
Для предварительного и высокоглянцевого полирования
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

94018 C
94018 F



		10	10
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	055	055
L	mm	17,5	17,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

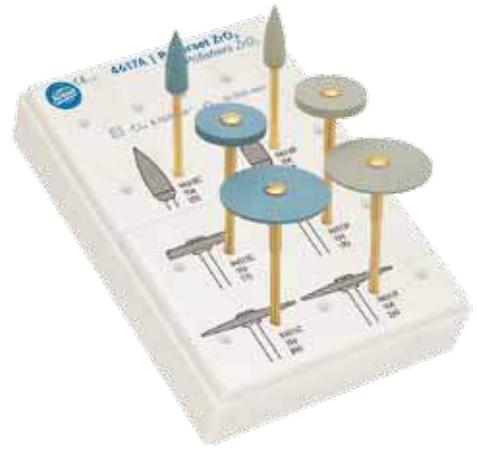


94018C.104. ...	055	-
94018F.104. ...	-	055

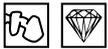
\odot_{max} 10000 min⁻¹/rpm
 \odot_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры, содержащие алмазные частицы, для высокопрочной керамики (например, ZrO₂)
Для предварительного и высокоглянцевого полирования
Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO₂)
For pre-polishing and high-shine polishing





94027 C
94027 F



		100	100
Размер - Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	11,0	11,0

Без хвостовика - not mounted

94027C.900. ...	030	-
94027F.900. ...	-	030

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры, содержащие алмазные частицы, для высокопрочной керамики (например, ZrO₂)
Для предварительного и высокоглянцевого полирования

*Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO₂)
For pre-polishing and high-shine polishing*

4617 A.104



Полировочный набор для ZrO₂
Polishing set for ZrO₂

94018C.104.055	1		
94018F.104.055	1		
94013C.104.170	1		
94013F.104.170	1		
94011C.104.260	1		
94011F.104.260	1		

9697
9698
9699



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	180	180
L	mm	0,2	0,2	0,2

без хвостовика - not mounted

9697.900. ...	180	-	-
9698.900. ...	-	180	-
9699.900. ...	-	-	180

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для керамики, содержащий алмазные частицы
Для предварительного, стандартного и высокоглянцевого
полирования

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

493

310



		6
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)		
	330 104 608000 ...	
	310.104. ...	•

⊙_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
Держатель для полировочных дисков
Mandrel for polishing discs

94001 C
94001 M
94001 F



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



94001C.104. ...	055	-	-
94001M.104. ...	-	055	-
94001F.104. ...	-	-	055

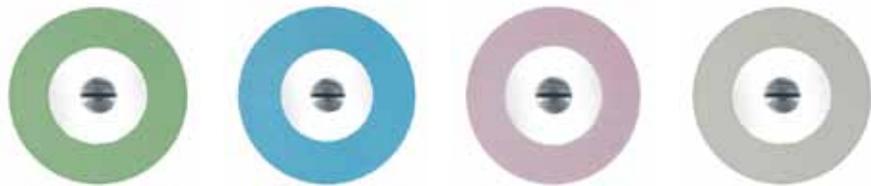
⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для керамики, содержащий алмазные частицы
Для предварительного, стандартного и
высокоглянцевого полирования

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing



94003 SC
94003 C
94003 M
94003 F



		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	260	260	260	260
L	mm	2,0	2,0	2,0	2,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



94003SC.104. ...	260	-	-	-
94003C.104. ...	-	260	-	-
94003M.104. ...	-	-	260	-
94003F.104. ...	-	-	-	260

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для керамики, содержащий алмазные частицы
Для предварительного, стандартного и высокоглянцевого
полирования

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing



495

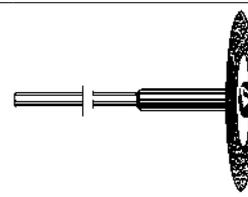
4326 A.104



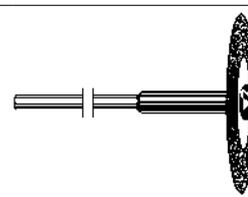
Набор для полирования керамики
Set for polishing ceramics



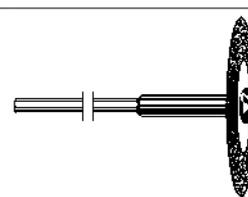
94003С.104.260 1



94003М.104.260 1



94003F.104.260 1





94000 C
94000 M
94000 F



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



94000C.104. ...	030	-	-
94000M.104. ...	-	030	-
94000F.104. ...	-	-	030

496

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для керамики, содержащий алмазные частицы

Для предварительного, стандартного и высокоглянцевого полирования

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

For trimming, polishing and high-shine polishing

9545 C
9545 M
9545 F



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	110	110	110
L	mm	2,0	2,0	2,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



9545C.104. ...	110	-	-
9545M.104. ...	-	110	-
9545F.104. ...	-	-	110

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для керамики, содержащий алмазные частицы

Для предварительного, стандартного и высокоглянцевого полирования

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
Размер · Size	Ø 1/10 mm	170	170	170	170
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



94002SC.104. ...	170	-	-	-
94002C.104. ...	-	170	-	-
94002M.104. ...	-	-	170	-
94002F.104. ...	-	-	-	170

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для керамики, содержащий алмазные частицы

Для высокоглянцевого полирования

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

High-shine polishing

9700 M
9700 F



		100	100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	15,0	15,0

без хвостовика · not mounted

9700M.900. ...	060	-
9700F.900. ...	-	060

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Конусный наждачный абразив для керамики и акрила

Включая держатель 301A

Tapered abrasive made of sandpaper for ceramics and acrylics

Mandrel 301A included in delivery



9701 M
9701 F



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	4,0	4,0

без хвостовика - not mounted

9701M.900. ...	220	-
9701F.900. ...	-	220

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для сплавов не драгоценных металлов и сплавов, не содержащих драгоценные металлы
Для предварительного и высокоглянцевого полирования
*Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing*

9702 M
9702 F



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	22,0	22,0

без хвостовика - not mounted

9702M.900. ...	060	-
9702F.900. ...	-	060

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для сплавов не драгоценных металлов и сплавов, не содержащих драгоценные металлы
Для предварительного и высокоглянцевого полирования
*Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing*

9703 M
9703 F



		10	10
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	220	220
L	mm	3,0	3,0

без хвостовика · not mounted

9703M.900. ...	220	-
9703F.900. ...	-	220

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для сплавов не драгоценных металлов и сплавов, не содержащих драгоценные металлы
Для предварительного и высокоглянцевого полирования
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing

9704 M
9704 F



		100	100
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	030	030
L	mm	11,0	11,0

без хвостовика · not mounted

9704M.900. ...	030	-
9704F.900. ...	-	030

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полиры для сплавов не драгоценных металлов и сплавов, не содержащих драгоценные металлы
Для предварительного и высокоглянцевого полирования
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing



9550



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

без хвостовика - not mounted

618 900 372534 ...

9550.900. ...

220

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для предварительного полирования сплавов недргоценных металлов и сплавов для литья

For pre-polishing of non-precious and model cast alloys



9551



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	21,0

без хвостовика - not mounted

618 900 114534 ...

9551.900. ...

070

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для предварительного полирования сплавов недргоценных металлов и сплавов для литья

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



9552



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	250
L	mm	1,0

без хвостовика - not mounted

618 900 371534 ...

9552.900. ...

250

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для предварительного полирования сплавов недргоценных металлов и сплавов для литья

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys

9646
9634



		100	100
Размер · 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

Для предварительного полирования сплавов
недрагоценных металлов и сплавов для литья
For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys

501

9610
9620



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	045	045
L	mm	16,0	16,0

Под прямой наконечник (НП) · Handpiece (HP)



658 104 292513 ...

9610.104. ...

045

-

658 104 292503 ...

9620.104. ...

-

045

- _{max.} 15000 min⁻¹/rpm
- _{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для стандартного и высокоглянцевого полирования
сплавов драгоценных и недрагоценных металлов, а
также сплавов для литья
*For polishing and high-shine polishing of precious, non-
precious and model cast alloys*



9611
9621



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



658 104 303513 ...

9611.104. ...	150	-
---------------	-----	---

658 104 303503 ...

9621.104. ...	-	150
---------------	---	-----

502

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Для стандартного и высокоглянцевого полирования сплавов драгоценных и недрагоценных металлов, а также сплавов для литья
For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9615
9625



		100	100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	22,0	22,0

без хвостовика · not mounted

658 900 114513 ...

9615.900. ...	060	-
---------------	-----	---

658 900 114503 ...

9625.900. ...	-	060
---------------	---	-----

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Для стандартного и высокоглянцевого полирования сплавов драгоценных и недрагоценных металлов, а также сплавов для литья
For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9648
9649



		100	100
Размер · 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

Для стандартного и высокоглянцевого полирования сплавов драгоценных и недрагоценных металлов, а также сплавов для литья
For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys



9635
9636



		100	100
Размер · 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

Для стандартного и высокоглянцевого полирования сплавов драгоценных и недрагоценных металлов, а также сплавов для литья

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9522 C
9522 M
9522 F



		100	100	100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	030	030	030
L	mm	11,0	11,0	11,0
без хвостовика · not mounted				
9522C.900. ...		030	-	-
9522M.900. ...		-	030	-
9522F.900. ...		-	-	030

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для предварительного, стандартного и высокоглянцевого полирования сплавов металлов
Стартовый набор SD1873 включает в себя

9522C/M/F по 10 штук каждого вида и 3 держателя 329A

Pre-polishing, polishing and high-shine polishing of metal alloys

Introductory set SD1873 with 10 pieces each of 9522 C/M/F and 3 mandrels 329 A



9675



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

Без хвостовика · not mounted

9675.900. ...	220
---------------	-----

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Для высокоглянцевого полирования сплавов не драгоценных металлов, а также сплавов для литья
For high-shine polishing of non-precious and model cast alloys



9957 R



		1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070	100	130
L	mm	13,0	15,0	19,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



9957R.104. ...	◊070	◆100	▲130
----------------	------	------	------

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
◊ = ○_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Особый держатель для абразивных колпачков, предназначенных для шлифования твердого и мягкого акрила, а также гипса
Special mandrel for abrasive caps, designed for grinding hard and soft acrylics as well as plaster



9958 R



		10	10	10
Размер · Size	∅ 1/10 mm	070	100	130
L	mm	13,0	15,0	19,0

9958R.000. ... ◊070 ◆100 ▲130

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Для обработки твердого и мягкого акрила, а также гипса
For work on hard and soft acrylics as well as plaster



9603

9641

9644



		10	10	10
Размер · Size	∅ 1/10 mm	100	100	100
L	mm	25,0	25,0	25,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



9603.104. ... 100 - -

9641.104. ... - 100 -

9644.104. ... - - 100

\odot_{max} 10000 min⁻¹/rpm

\odot_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для предварительного, стандартного и высокоглянцевого полирования пластмассовых протезов

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics





Полиры | Для пластмассы
Polishers | Acrylics

9642 C
9642 M
9642 F



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	19,0	19,0	19,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



9642C.104. ...	100	-	-
9642M.104. ...	-	100	-
9642F.104. ...	-	-	100

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для предварительного, стандартного и высокоглянцевого полирования пластмассовых протезов

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics

506

9432
9424
9433



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



9432.104. ...	055	-	-
9424.104. ...	-	055	-
9433.104. ...	-	-	055

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Полир для предварительного, стандартного и высокоглянцевого полирования пластмассовых протезов

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics



9584



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	050
L	mm	16,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



658 104 292522 ...

9584.104. ... 050

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для низкоглянцевого полирования сплавов металлов

For low lustre polish of metal alloys



9678



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	20,0

без хвостовика - not mounted

9678.900. ... 070

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для низкоглянцевого полирования сплавов металлов

For low lustre polish of metal alloys



9574



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	150
L	mm	2,0

без хвостовика - not mounted

658 900 303522 ...

9574.900. ... 150

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для низкоглянцевого полирования сплавов металлов

For low lustre polish of metal alloys



9575



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,5

без хвостовика - not mounted

658 900 303522 ...

9575.900. ... 220

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для низкоглянцевого полирования сплавов металлов

For low lustre polish of metal alloys



9572



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

без хвостовика - not mounted

658 900 372522 ...

9572.900. ... 220

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Для низкоглянцевого полирования сплавов металлов

For low lustre polish of metal alloys



9661



		100
Размер · 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

Полир для окклюзионных поверхностей

Для низкоглянцевого полирования сплавов металлов

Используется с держателем 326.104.030

Occlusal polisher

For low lustre polish of metal alloys

To be used in mandrel 326.104.030



9557



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



658 104 243523 ...

9557.104. ...

060

- ⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Для полирования сплавов драгоценных металлов и облицовочного акрила
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9630



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	20,0

без хвостовика · not mounted

658 900 114523 ...

9630.900. ...

070

- ⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Для полирования сплавов драгоценных металлов и облицовочного акрила
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9558



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	8,0

без хвостовика · not mounted

658 900 035523 ...

9558.900. ...

120

- ⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Для полирования сплавов драгоценных металлов и облицовочного акрила
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9559



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180
L	mm	3,5

без хвостовика · not mounted

658 900 304523 ...

9559.900. ...

180

- ⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Для полирования сплавов драгоценных металлов и облицовочного акрила
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9627



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	4,5

без хвостовика · not mounted

658 900 303523 ...

9627.900. ...

220

- ⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Для полирования сплавов драгоценных металлов и облицовочного акрила
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9554



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

без хвостовика · not mounted

658 900 304523 ...

9554.900. ...

220

- ⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Для полирования сплавов драгоценных металлов и облицовочного акрила
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9638



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	120	190	220

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



9638.104. ...

○120

-

-

без хвостовика · not mounted

9638.900. ...

-

●190

●220

● = ○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○ = ○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Круглые щетки, козья щетина (мягкая)

Для предварительного полирования сплавов драгоценных металлов и акрила

Используются с полировочной пастой

Round brushes, goat hair bristles (soft)

For pre-polishing precious metal alloys and acrylics

To be used with polishing paste



9449



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	190	220

без хвостовика · not mounted

9449.900. ...

190

220

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Круглые щетки, очень жесткая щетина

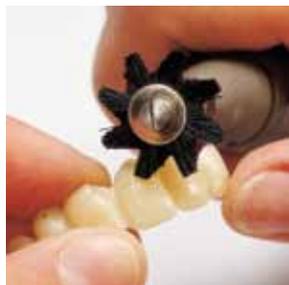
Для чистки/предварительного полирования облицовочного акрила, а также сплавов драгоценных и полудрагоценных металлов

Используются с полировочной пастой

Round brushes, very hard bristles

For cleaning/pre-polishing of veneer acrylics as well as precious metal and semi precious metal alloys

To be used with polishing paste



945 1



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220

без хвостовика - not mounted

9451.900. ...

220

О_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Зубчатая щетка, очень жесткая щетина

Для чистки/предварительного полирования облицовочного акрила, а также сплавов драгоценных и полудрагоценных металлов

Используются с полировочной пастой

Toothed brush, very hard bristles

For cleaning/pre-polishing of veneer acrylics as well as precious metal and semi precious metal alloys

To be used with polishing paste



AR 9463



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	190

Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)



AR9463.104. ...

190

О_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Круглая щетка, конский волос (жесткая)

Round brush, horse bristles (stiff)



AR 9464



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	190

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



AR9464.104. ...

190

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
Круглая щетка, козья щетина (средняя)
Round brush, goat hair (medium)

9485 C 9485 M 9485 F



		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	250	250	250

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



9485C.104. ...

250

-

-

9485M.104. ...

-

250

-

9485F.104. ...

-

-

250

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
Полировальный круг из фибры
Стартовый набор включает в себя 9485C/M/F по 2 штуки каждого вида: Sort031
Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel
Test assortment including 2 units each of 9485C/M/F: Sort031





9637



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220

без хвостовика · not mounted

9637.900. ...	220
---------------	-----

ω_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Стальная проволока

Для чистки/первичного полирования сплавов металлов

Steel wire

For cleaning/initial polishing of metal alloys

512

9452 C

9452 M

9452 F



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220	220	220

без хвостовика · not mounted

9452C.900. ...	220	-	-
----------------	-----	---	---

9452M.900. ...	-	220	-
----------------	---	-----	---

9452F.900. ...	-	-	220
----------------	---	---	-----

ω_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Круглые щетки, карбид кремния

Для первичного трехэтапного полирования сплавов, содержащих

палладий, сплавов недргоценных металлов, сплавов для литья, а

также титана

Используются без полировочной пасты

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
Размер · Size	Ø 1/10 mm	210
L	mm	3,0

без хвостовика · not mounted

010 900 372000 ...

9629.900. ...

210

ω_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Войлочный полир

Используется с полировочной пастой

Felt polisher

To be used with polishing paste



9628



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220

без хвостовика · not mounted

050 900 373000 ...

9628.900. ...

220

ω_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Хлопковый полировальный круг, используется как носитель полировочной пасты

Cotton mop, polishing paste carrier



9448



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220

без хвостовика · not mounted

9448.900. ...

220

ω_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Микроволоконный полировальный круг для высокоглянцевого полирования сплавов драгоценных и недрагоценных металлов, сплавов для литья, титана, акрила и керамики

Используется без полировочной пасты

Microfibre mop for high-shine polishing of precious metal and non-precious metal alloys, model cast, titanium, acrylics and ceramics

To be used without polishing paste



9300

Универсальная алмазная полировочная паста, 5 г, D3 (2-5 μm)

Высокоглянцевое полирование керамики и сплавов металлов

Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 μm)

High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Универсальная алмазная полировочная паста, 5 г, D7 (5-10 μm)

Низкоглянцевое полирование керамики и сплавов металлов

Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 μm)

Low lustre polishing of ceramics and metal alloys



303



	6
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)	
330 104 603391 ...	
303.104. ...	•

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Держатель для дисков, полиров и щеток,
нержавеющая сталь

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305



	6	6
Размер · Size	∅ 1/10 mm	050 080
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)		
330 104 604391 ...		
305.104. ...	○050	●080

● = ⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○ = ⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Держатель для дисков, полиров и щеток,
нержавеющая сталь

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

514

305 L



	6
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)	
330 104 604395 ...	
305L.104. ...	•

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Держатель с левой резьбой, нержавеющая сталь

Mandrel with left-hand thread, stainless steel

310



	6
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)	
330 104 608000 ...	
310.104. ...	•

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Держатель для полировочных дисков

Mandrel for polishing discs

329



	6
Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)	
330 104 610417 ...	
329.104. ...	

○_{max.} 25000 min⁻¹/rpm
Веретенообразный держатель для полиров, нержавеющая сталь
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 L



	6
Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)	
330 104 610418 ...	
329L.104. ...	

○_{max.} 25000 min⁻¹/rpm
Держатель с левой резьбой, нержавеющая сталь
Mandrel with left-hand thread, stainless steel

329 A



	6
Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)	
330 104 609000 ...	
329A.104. ...	

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Веретенообразный держатель для цилиндрических полиров 9522 C/M/F, нержавеющая сталь
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel

326



	1	1	
Размер · Size	Ø 1/10 mm	020	030
Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)			
330 104 609000 ...			
326.104. ...		020	030

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Держатель для окклюзионных полиров
Mandrel for occlusal polishers

Параллельные и конусные фрезы
Parallel and cone cutter



Цилиндрическая
Cylinder 518



Цилиндрическая, со скругленным кончиком
Cylinder round 518-520



Конусная
Tapered 522-523



Конусная, со скругленным кончиком
Tapered round 522-525

Фрезы для воска
Wax cutters



Цилиндрическая, со скругленным кончиком
Wax cutter, cylindrical round 526



Конусная, со скругленным кончиком
Wax cutter, tapered round 526

Специальные инструменты
Special instruments



Фреза по титану
Titanium cutter 527-528



Пазовая фреза
Grooving cutter 529



Центрирующий бор
Centering bur 529



Спиралевидное сверло
Twist drill 530



Пушечное сверло
Tube bur 530



Прецизионные штифты
Precision pins 530



Фреза для плечевого уступа
Shoulder cutter 530



Торцевой бор
End-cutting bur 531

Алмазные шлифовальные и полирующие инструменты
Diamond grinding and polishing instruments



Алмазные инструменты для циркония
ZR-Diamonds 533-536



3-х этапная система полиров
3-step system 537



Правильные блоки
Dressing blocks 537

Аксессуары
Auxiliaries



Фрезеровочный блок
Milling block 531-532



Фрезеровочное масло
High-quality alcohol based milling oil 532



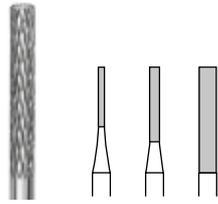
Алмазная Полировочная паста
Diamond polishing paste 532



Milling technique **Фрезерная техника**

<i>Parallel cutters</i>	518 - 521	Параллельные фрезы
<i>Cone cutters</i>	522 - 525	Конусные фрезы
<i>Wax cutters</i>	526	Фрезы для воска
<i>Special instruments/Auxiliaries</i>	527 - 532	Специальные инструменты/ Аксессуары
<i>Diamond grinding and polishing instruments</i>	533 - 537	Алмазные шлифовальные и полирующие инструменты

H 364 E



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 116190 ...

H364E.103. ... 010 015 023

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)

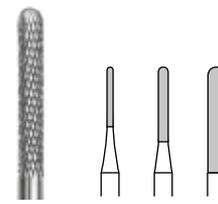


500 123 116190 ...

H364E.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Параллельная фреза
Parallel cutter

H 364 RE



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 137190 ...

H364RE.103. ... 010 015 023

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)

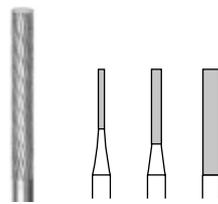


500 123 137190 ...

H364RE.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Параллельная фреза со ступенчатой насечкой
Parallel cutter with staggered toothing

H 364 F



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 116103 ...

H364F.103. ... 010 015 023

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)

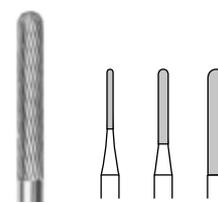


500 123 116103 ...

H364F.123. ... - 015 -

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Параллельная фреза с особой скошенной насечкой
Parallel cutter with special bevel cut

H 364 RF



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 137103 ...

H364RF.103. ... 010 015 023

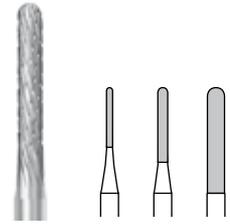
Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



500 123 137103 ...

H364RF.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Параллельная фреза с особой скошенной насечкой
Parallel cutter with special bevel cut



● **H 364 RGE**



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



● **H364RGE.103. ...** 010 015 023

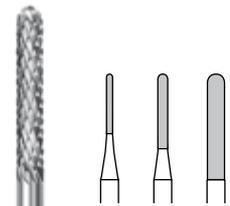
Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



● **H364RGE.123. ...** 010 015 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Параллельная фреза с крупной ступенчатой насечкой
Parallel cutter with coarse staggered toothing



●● **H 364 RXE**



		1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



●● **H364RXE.103. ...** 010 015 023

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



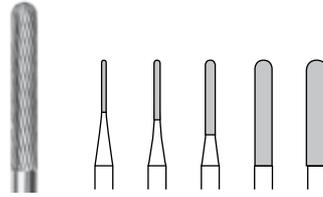
●● **H364RXE.123. ...** 010 015 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Параллельная фреза с крупной ступенчатой насечкой
Высокоэффективная режущая способность
Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



H 364 R



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	007	010	015	023	029
L	mm	7,0	8,0	10,0	15,0	15,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



500 103 137135 ...

H364R.103. ...

007 010 015 023 029

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



500 123 137135 ...

H364R.123. ...

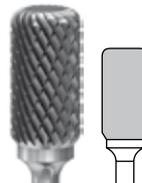
007 010 015 023 029

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Параллельная фреза со стандартной насечкой
Parallel cutter with conventional toothting



H 364 KRXE



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



H364KRXE.103. ...

060

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



H364KRXE.123. ...

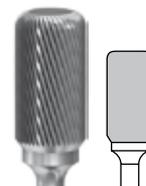
060

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Параллельная фреза с крупной ступенчатой насечкой
Высокоэффективная режущая способность
Parallel cutter with coarse staggered toothting, high-efficiency cutting design



H 364 KRS



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



H364KRS.103. ... 060

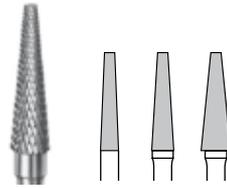
Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



H364KRS.123. ... 060

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Параллельная фреза со стандартной насечкой
 Parallel cutter with conventional toothing



H 356 E



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0
Угол · Angle	α	2°	4°	6°

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 186190 ...

H356E.103. ...

023 031 040

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



500 123 186190 ...

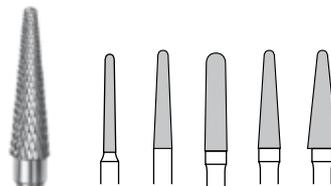
H356E.123. ...

023 - 040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Конусная фреза

Cone cutter



H 356 RSE



		1	1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Угол · Angle	α	1°	2°	1°	4°	6°

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 200190 ...

H356RSE.103. ...

016 023 029 031 040

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



500 123 200190 ...

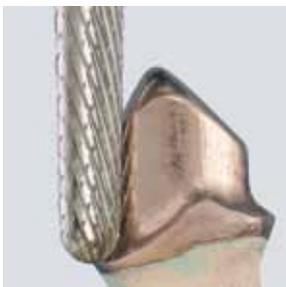
H356RSE.123. ...

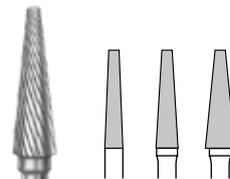
016 023 029 031 040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Конусная фреза со ступенчатой насечкой

Cone cutter with staggered toothing





● **H 356 F**



		5	5	5
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	023	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0
Угол · Angle	α	2°	4°	6°

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)

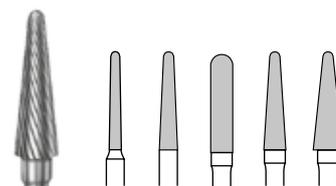


500 103 186 103 ...

● H356F.103. ...	023	031	040
-------------------------	------------	------------	------------

523

$\varnothing_{\text{max.}}$ 100000 min⁻¹/rpm
Конусная фреза с особой скошенной насечкой
Cone cutter with special bevel cut



● **H 356 RF**



		1	1	1	1	1
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Угол · Angle	α	1°	2°	1°	4°	6°

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



500 103 200 103 ...

● H356RF.103. ...	016	023	029	031	040
--------------------------	------------	------------	------------	------------	------------

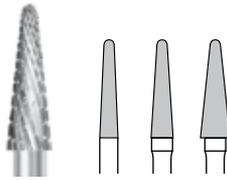
Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



500 123 200 103 ...

● H356RF.123. ...	016	023	029	031	040
--------------------------	------------	------------	------------	------------	------------

$\varnothing_{\text{max.}}$ 100000 min⁻¹/rpm
Конусная фреза с особой скошенной насечкой
Cone cutter with special bevel cut



● H 356 RGE



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0
Угол · Angle	α	2°	4°	6°

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



● H356RGE.103. ... 023 031 040

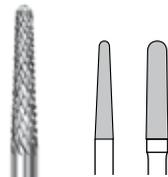
Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



● H356RGE.123. ... 023 031 040

○_{max.} 100000 min⁻¹ /rpm

Конусная фреза с крупной ступенчатой насечкой
Cone cutter with coarse staggered toothing



●● H 356 RXE



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	029
L	mm	12,0	12,0
Угол · Angle	α	2°	1°

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



●● H356RXE.103. ... 023 029

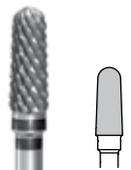
Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



●● H356RXE.123. ... 023 029

○_{max.} 100000 min⁻¹ /rpm

Конусная фреза с крупной ступенчатой насечкой
Высокоэффективная режущая способность
Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



●● H 347 RXE



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	035
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



●● H347RXE.103. ... 035

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



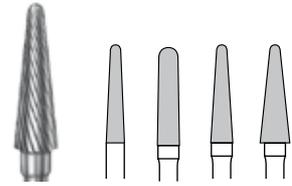
●● H347RXE.123. ... 035

○_{max.} 100000 min⁻¹ /rpm

Конусная фреза с крупной ступенчатой насечкой
Высокоэффективная режущая способность
Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design

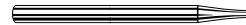


H 356 RS



		1	1	1	1
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
Угол - Angle	α	2°	1°	4°	6°

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



500 103 200 135 ...

H356RS.103. ...

023 029 031 040

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



500 123 200 135 ...

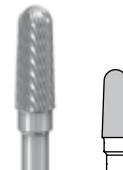
H356RS.123. ...

023 029 031 040

\varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Конусная фреза со стандартной насечкой
Cone cutter with conventional toothing

H 347 RS



		5
Размер - Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	035
L	mm	9,0
Угол - Angle	α	2°

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



H347RS.103. ...

035

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)

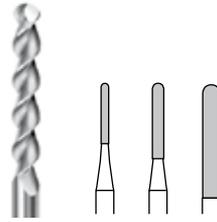


H347RS.123. ...

035

\varnothing_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Конусная фреза со стандартной насечкой
Cone cutter with conventional toothing



H 364 RA



		5	5	5
Размер · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



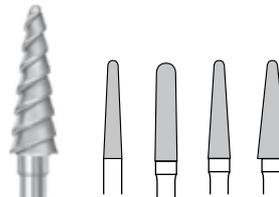
H364RA.103. ... 010 015 023

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



H364RA.123. ... 010 015 023

○_{max} 100000 min⁻¹ /rpm
Фреза для воска, цилиндрическая, со скругленным кончиком
Wax cutter, cylindrical, round



H 356 RA



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø $\frac{1}{10}$ mm	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
Угол · Angle	α	2°	1°	4°	6°

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



H356RA.103. ... 023 029 031 040

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



H356RA.123. ... 023 029 031 040

○_{max} 100000 min⁻¹ /rpm
Фреза для воска, конусная, со скругленным кончиком
Wax cutter, tapered, round



Фрезы по титану

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

Обработка титана с помощью лабораторной турбины

Разработанные в тесном сотрудничестве с зубным техником Яном-Хольгером Беллманном, эти специально изготовленные фрезы для лабораторной турбины позволяют за очень короткий срок создавать и адаптировать к индивидуальным требованиям титановые конструкции в беспрецедентной манере. Большие или препарируемые абатменты, балки или мостовидные конструкции за считанные минуты могут быть адаптированы к индивидуальным анатомическим особенностям пациента. Грубая и тонкая насечка, а также конусность от 0° до 4° являются частью этой революционной техники фрезерования. Фрезы подходят для литых и механически препарируемых конструкций, так же как и для супраструктур заводского изготовления.

Преимущества:

- Экономия времени за счет использования лабораторной турбины
- Водяное охлаждение, чтобы избежать чрезмерного тепловыделения
- Отсутствие необходимости хранить большое количество заготовок супраструктур

Стартовый набор TD2041 включает в себя всю линию этих новых фрез.



● H 373 Q

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	11,0
Угол · Angle	α	0°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● H373Q.314. ... 021

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Предварительное фрезерование титановых абатментов при помощи турбины, с водяным охлаждением
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● H 373 F

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	11,0
Угол · Angle	α	0°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● H373F.314. ... 021

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Финишное фрезерование титановых абатментов при помощи турбины, с водяным охлаждением
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● H 371 Q

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● H371Q.314. ... 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Предварительное фрезерование титановых абатментов при помощи турбины, с водяным охлаждением
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● H 371 F

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● H371F.314. ... 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Финишное фрезерование титановых абатментов при помощи турбины, с водяным охлаждением
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● H 376 Q

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	9,0
Угол · Angle	α	4°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● H376Q.314. ... 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Предварительное фрезерование титановых абатментов при помощи турбины, с водяным охлаждением
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● H 376 F

		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	9,0
Угол · Angle	α	4°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● H376F.314. ... 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Финишное фрезерование титановых абатментов при помощи турбины, с водяным охлаждением
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant

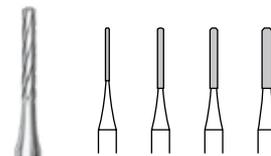


TD 2041.314

Обработка титановых абатментов при помощи турбины, по методике Мастера-техника Яна Хольгера Беллманна
Working on titanium abutments with the laboratory turbine according to MDT J.H. Bellmann

	H373Q.314.021	1		0°
	H373F.314.021	1		0°
	H371Q.314.025	1		2°
	H371F.314.025	1		2°
	H376Q.314.025	1		4°
	H376F.314.025	1		4°

H 21 XL



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	007	010	012	015
L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



500 103 538175 ...

H21XL.103. ...

007 010 012 015

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



500 123 538175 ...

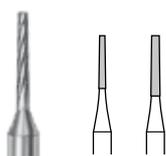
H21XL.123. ...

007 010 012 015

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Пазовая фреза, цилиндрическая
Grooving cutter, cylindrical

H 33 XLQ



			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	012	
L	mm	7,0	8,0	

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



H33XLQ.103. ...

009 012

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



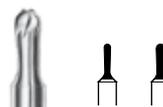
H33XLQ.123. ...

009 012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Пазовая фреза, конусная
Grooving cutter, tapered

H 370



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	012

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



500 103 153001 ...

H370.103. ...

009 012

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



500 123 153001 ...

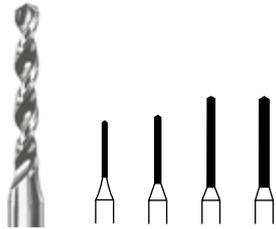
H370.123. ...

009 012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Центрирующий бор
Centering bur

H 206



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	007	010	012	015
L	mm	7,5	9,0	12,0	12,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 423364 ...

H206.103. ... 007 010 012 015

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)

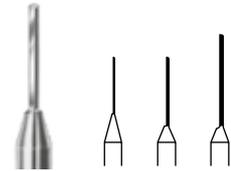


500 123 423364 ...

H206.123. ... 007 010 012 -

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Твердосплавное спиралевидное сверло
Twist drill, tungsten carbide

H 210



		1	1	1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	007	010	012
L	mm	7,5	9,0	12,0
D	∅ 1/10 mm	0,72	1,02	1,22

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 107382 ...

H210.103. ... 007 010 012

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)

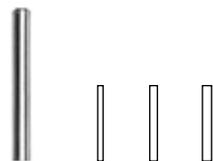


500 123 107382 ...

H210.123. ... 007 010 012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Пушечное сверло
Tube bur

40 41 42



		10	10	10
Размер · Size	∅ 1/10 mm	007	010	012
L	mm	10,15	10,15	10,15
D	∅ 1/10 mm	0,71	1,01	1,21

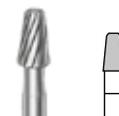
40.000. ... 007 - -

41.000. ... - 010 -

42.000. ... - - 012

Прецизионные штифты из платино-золото-серебряного сплава
Precision pins made of gold-silver-platinum alloy

H 294



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	5,0
Угол · Angle	α	6°

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)

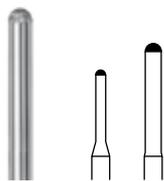


500 123 205175 ...

H294.123. ... 029

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Фреза для плечевого уступа
Shoulder cutter

H 207 R



		5	5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	015	023

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



500 103 722131 ...

H207R.103. ...

015 023

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



500 123 722131 ...

H207R.123. ...

015 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Торцевой бор со скругленным кончиком

End-cutting bur, round



555



Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
GM 20 2008 006 553

Фрезеровочный блок

для фиксации лабораторных имплантатов или опорных штифтов

Конструкция, состоящая из двух частей, позволяет работать с фрезером либо выполнять обработку в руках

Включает зажимы 551, 552 и 553

Milling block for clamping laboratory implants or retention pins

Two-piece construction to alternate between work with the milling device and free-handed work. Including chucks 551, 552 and 553

531

551



Запасной зажим для фрезеровочного блока 555

Диапазон зажима: 1,0-2,5 мм

Spare chuck for milling block 555

Clamping range 1.0-2.5 mm



552



Запасной зажим для фрезеровочного блока 555

Диапазон зажима: 2,5-4,5 мм

Spare chuck for milling block 150.555

Clamping range 2.5-4.5 mm





553



Запасной зажим для фрезеровочного блока 555
Диапазон зажима: 4,5-6,5 мм
Spare chuck for milling block 555
Clamping range 4.5-6.5 mm



554



Запасной фиксирующий винт для фрезеровочного блока 555
Spare locking bolt for milling base 555

532



9758

Высококачественное фрезеровочное масло на спиртовой основе
High-quality alcohol based oil for milling



9300

Универсальная алмазная полировочная паста, 5 г, D3 (2-5 μm)
Высокоглянцевое полирование керамики и сплавов металлов
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 μm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Универсальная алмазная полировочная паста, 5 г, D7 (5-10 μm)
Низкоглянцевое полирование керамики и сплавов металлов
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 μm)
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys



ZR-Diamonds

ZR-Instruments for milling technique

Diamond abrasives for grinding ZrO_2 primary crowns.

- To be used in the milling device with laboratory turbine
- Apply water coolant

Advantages:

- Exactly matching congruent diamond abrasives
- Optimal surfaces in only four steps

Recommended speed:

☉_{opt.} 160,000 rpm



Алмазные инструменты для оксида циркония

Инструменты для фрезерования оксида циркония

Алмазные абразивы для шлифования первичных коронок из ZrO_2 .

- Для использования в лабораторной турбине фрезерного станка
- Необходимо водяное охлаждение

Преимущества:

- Прекрасно сочетаются с соответствующими алмазными абразивами
- Достижение оптимальной поверхности всего за 4 этапа

Рекомендуемая скорость:

☉_{opt.} 160 000 об/мин



- ○ ZR 371 M
- ○ ZR 371 F
- ○ ZR 371 EF
- ○ ZR 371 UF



	☉	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● ○	ZR371M.314. ...	025
● ○	ZR371F.314. ...	025
● ○	ZR371EF.314. ...	025
○ ○	ZR371UF.314. ...	025

☉_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Для обработки 2° первичных коронок из ZrO_2

Стартовый набор 4432

For 2° primary crowns made of ZrO_2

Starter set 4432

4432.314



Набор для обработки 2° первичных коронок из 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
Размер · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	13,0
Угол · Angle	α	0°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- ZR373M.314. ... 025
- ZR373F.314. ... 025
- ZR373EF.314. ... 025
- ZR373UF.314. ... 025

∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Для обработки 0° первичных коронок из ZrO₂

Стартовый набор 4439

For 0° primary crowns made of ZrO₂

Starter set 4439



4439.314



Набор обработки для 0° первичных коронок из 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
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	13,0
Угол · Angle	α	1°

Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



- ZR374M.314. ... 025
- ZR374F.314. ... 025
- ZR374EF.314. ... 025
- ZR374UF.314. ... 025

ω_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Для обработки 1° первичных коронок из ZrO₂

Стартовый набор 4440

For 1° primary crowns made of ZrO₂

Starter set 4440



4440.314



Набор для обработки 1° первичных коронок из ZrO₂
Set for 1° primary crowns made of ZrO₂



- ZR374M.314.025 1
- ZR374F.314.025 1
- ZR374EF.314.025 1
- ZR374UF.314.025 1

- ○ ZR 986 M
- ○ ZR 986 F
- ○ ZR 986 EF
- ○ ZR 986 UF



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	0°

Под турбинный наконечник, длинный (FGL) · Friction Grip long (FGL)



- ○ ZR986M.315. ... 012
- ○ ZR986F.315. ... 012
- ○ ZR986EF.315. ... 012
- ○ ZR986UF.315. ... 012

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Для обработки 0° коронок из ZrO₂
Стартовый набор 4589.315
For 0° crowns made of ZrO₂
Starter set 4589.315



4589.315



Набор для обработки 0° элементов из ZrO₂
Set for 0° elements made of ZrO₂



- ○ ZR986M.315.012 1
- ○ ZR986F.315.012 1
- ○ ZR986EF.315.012 1
- ○ ZR986UF.315.012 1

9440 C
9440 M
9440 F



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060	060	060
L	mm	13,0	13,0	13,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) -
Handpiece short (HPS)



9440C.103. ...	060	-	-
9440M.103. ...	-	060	-
9440F.103. ...	-	-	060

Под прямой наконечник, короткий толстый
(HPST) - Handpiece short thick (HPST)



9440C.123. ...	060	-	-
9440M.123. ...	-	060	-
9440F.123. ...	-	-	060

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Полир, использующийся во фрезерной технике, для предварительного, стандартного и высокоглянцевого полирования сплавов драгоценных и недрагоценных металлов

Возможно придавание инструменту различной конусности

Polisher used in milling technique for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of precious and non-precious metal

To be dressed to different angles



4446



Зарегистрированный промышленный образец, патенты/Utility model,
patents
DE 10 2006 016 960

Набор правильных блоков для полиров, применяемых во фрезерной технике
Конусность 0°/1°/2°/4°/6°

Включает в себя 1 x 150.461M (стандартная абразивность) и 150.461F (финишная абразивность)

*Dressing block for polishers for milling technique for 0°/1°/2°/4°/6°
Contains 1 x 150.461 M (medium grit) and 150.461 F (fine grit)*



Алюминиевые подставки для инструментов
Aluminium bur blocks



540-541

Трибуноподобные подставки для инструментов
Tribune-like bur block



547

Боксы
Packages



543-545



Bur blocks  Подставки для инструментов

<i>Aluminium bur blocks</i>	540 - 541	Алюминиевые подставки
<i>Tribune-like bur blocks</i>	542	Трибуноподобные подставки
<i>Packages</i>	543 - 545	Боксы



A 700 S



A 700 B

Aluminium Bur Blocks

These bur blocks are also available in blue.

*Just replace the **S** at the end of the REF no. by a **B**.*

Аллюминиевые подставки для инструментов

Эти подставки для инструментов также доступны в синем цвете.

Просто замените в конце каталожного номера букву «**S**» на «**B**» - для заказа синей подставки.



A 700 S

Размеры · Dimensions	mm	41 x 25 x 64
----------------------	----	--------------

Подставка из анодированного алюминия для 15 инструментов под прямой наконечник, предназначена для инструментов с максимальной длиной 58 мм. Также доступны в синем цвете (A700B). Достаточно заменить букву S на B в конце каталожного номера.

Bur block made of anodized aluminium for 15 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm.

Also available in blue (A700B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B.



A 701 S

Размеры · Dimensions	mm	101 x 51 x 64
----------------------	----	---------------

Подставка из анодированного алюминия для 40 инструментов под прямой наконечник, предназначена для инструментов с максимальной длиной 58 мм. Также доступны в синем цвете (A701B). Достаточно заменить букву S на B в конце каталожного номера.

Bur block made of anodized aluminium for 40 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm.

Also available in blue (A701B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B.



A 702 S

Размеры · Dimensions	mm	101 x 25 x 64
----------------------	----	---------------

Подставка из анодированного алюминия для 23 инструментов под прямой наконечник, предназначена для инструментов с максимальной длиной 58 мм. Также доступны в синем цвете (A702B). Достаточно заменить букву S на B в конце каталожного номера.

Bur block made of anodized aluminium for 23 handpiece instruments, suited for a maximal instrument length of 58 mm.

Also available in blue (A702B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B.



Laboratory bur block

Some things work well, others look nice. With this new Komet bur block, developed in cooperation with ZTM Ilja-Roman Niemczyk, you can have both. The transparent bur block made of Plexiglas has a modern, attractive design and thanks to its transparency, things placed behind it are still within view. Provided with a non-slip base, the bur block can hold up to 50 instruments. Its slightly angled design allows unobstructed view and easy reach of all the instruments. If more than 50 instruments have to be stored, just connect more bur blocks to your existing one!

Advantages:

- Transparent material for optimum view
- 50 easy-to-reach slots
- Several bur blocks can be combined
- Eye-catching design

Подставка для лабораторных инструментов

Некоторые вещи замечательно функционируют, другие – прекрасно выглядят. В этой новой подставке КOMET, в разработке которой принял участие мастер зубной техники Илья-Роман Немчик, сочетаются оба качества. Прозрачная подставка из Плексигласа имеет современный и привлекательный дизайн, а благодаря ее прозрачности, вы можете видеть все предметы, расположенные за подставкой.

Подставка может вмещать до 50 инструментов, ее основа не скользит. Слегка наклонная поверхность обеспечивает отличную визуализацию и доступ ко всем инструментам. Если вам необходимо разместить больше 50 инструментов, просто присоедините к своей подставке дополнительные модули.

Преимущества:

- Прозрачный материал для оптимального обзора
- 50 легкодоступных гнезд для инструментов
- Возможно соединение нескольких подставок
- Привлекательный дизайн



529

Размеры · Dimensions	mm	155 x 88 x 97
----------------------	----	---------------

Подставка для инструментов из плексигласа
50 гнезд для инструментов под прямой наконечник с диаметром хвостовика 2,35 мм
Bur block made of Plexiglas
50 perforations for hand piece instruments Ø 2.35 mm



C.104.006

Размеры · Dimensions mm 35 x 25 x 65

Пластмассовый, не предназначен для стерилизации
Для 6 инструментов под прямой наконечник
Plastic, not suited for sterilisation
For 6 handpiece instruments



C.124.006

Размеры · Dimensions mm 35 x 25 x 65

Пластмассовый, не предназначен для стерилизации
Для 6 инструментов под прямой наконечник с диаметром хвостовика 3,00 мм
Plastic, not suited for sterilisation
For 6 handpiece instruments with shank \varnothing 3.00 mm



Z.104.010

Размеры · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Пластмассовый, не предназначен для стерилизации
Z.104.010 для 10 инструментов под прямой наконечник
Plastic, not suited for sterilisation
Z.104.010 for 10 handpiece instruments



Z.104.025

Размеры · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Пластмассовый, не предназначен для стерилизации
Z.104.025 для 25 инструментов под прямой наконечник
Plastic, not suited for sterilisation
Z.104.025 for 25 handpiece instruments



Z.124.010

Размеры · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Пластмассовый, не предназначен для стерилизации
Z.124.010 для 10 инструментов с диаметром хвостовика 3,00 мм
Plastic, not suited for sterilisation
Z.124.010 for 10 instruments with shank Ø 3.00 mm



W.104.020

Размеры · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Пластмассовый, не предназначен для стерилизации
W.104.020 для 20 инструментов под прямой наконечник
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.020 for 20 handpiece instruments

544



W.104.050

Размеры · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Пластмассовый, не предназначен для стерилизации
W.104.050 для 50 инструментов под прямой наконечник
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.050 for 50 handpiece instruments



W.124.020

Размеры · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Пластмассовый, не предназначен для стерилизации
W.124.020 для 20 инструментов с диаметром хвостовика 3,00 мм
Plastic, not suited for sterilisation
W.124.020 for 20 instruments with shank Ø 3.00 mm



V.104.060

Размеры · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Пластмассовый, не предназначен для стерилизации
V.104.060 для 60 инструментов под прямой наконечник
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.060 for 60 handpiece instruments



V.104.150

Размеры · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Пластмассовый, не предназначен для стерилизации
V.104.150 для 150 инструментов под прямой наконечник
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.150 for 150 handpiece instruments



V.124.060

Размеры · Dimensions mm 215 x 104 x 68

Пластмассовый, не предназначен для стерилизации
V.124.060 для 60 инструментов с диаметром хвостовика 3,00 мм
Plastic, not suited for sterilisation
V.124.060 for 60 instruments with shank \varnothing 3.00 mm



Аксессуары
Auxiliaries



Переходная втулка
Reduction sleeve 548



Щетка для очищения
Cleaning brush 548



Сменная щетка
Replacement brush 548



Чистящий камень
Cleaning stone 548



Правильные блоки
Dressing diamonds 548

LC1
LC1



549

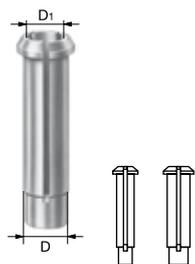


Auxiliaries/Cleaning Аксессуары/Очищение

Auxiliaries	548	Аксессуары
LC 1	549	LC 1



9797
9795



		1	1
Размер - Size		1	2
D	∅ 1/40 mm	2,35	3,00
D ₁	∅ 1/40 mm	1,60	2,35
9797.000. ...		1	-
9795.000. ...		-	2

Переходная втулка
Reduction sleeve



9786

Сменная щетка
Подходит для пластиковой ручки 9785
Replacement brush
Fits plastic handle 9785



9785

Щетка для очищения
- Пластиковая ручка со съемной щеткой из нержавеющей стали
- Регулировка длины щетинок позволяет варьировать жесткость щетки от мягкой до экстражесткой
Cleaning brush
- Plastic handle with exchangeable brush made of stainless steel
- Adjustable length of bristles defines stiffness of bristles from soft to extra-stiff



9750

Размеры · Dimensions mm 100 x 25 x 13

Чистящий камень для алмазных инструментов
Cleaning stone for diamond instruments



16

Правильный алмазный блок
Для правки керамических абразивов и полиров
Dressing diamond
For dressing ceramic abrasives and polishers



593

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents
GM 20 2011 003 850
Правильный алмазный блок для полиров, состоит из двух частей
Dressing diamond for polishers, in two parts



Komet LC1

Komet LC1 is only available in Germany!

Komet LC1

Komet LC1 предназначен для распространения только в Германии!



983 1



Чистящее средство Кomet LC1
Канистра 5 л с немецкоязычной инструкцией
Предназначен для распространения только в Германии



9834 A



Колпачок для канистры Кomet (3 л, 5 л и 10 л канистры)
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)



Общие рекомендации по работе и технике безопасности при применении стоматологических инструментов, пинов, штифтов и подставок для инструментов

General instructions for use and safety recommendations for the application of dental instruments, pins, posts and bur blocks

Область применения

Приведенные здесь общие рекомендации по работе и технике безопасности следует соблюдать применительно ко всей продукции. Несоблюдение данных инструкций по применению и технике безопасности повышает риск травмы и может ухудшить должное функционирование инструментов.

Особые инструкции к применению вложены в упаковку с продукцией, требующей более детальной информации (на упаковке указан символ ). Особые инструкции имеют преимущество над общими рекомендациями.

Хранение

Храните стерильно упакованные инструменты в их оригинальных упаковках в темном прохладном сухом месте. Не помещайте их в одной комнате с растворами и химическими средствами.

Area of application

These general instructions for use and safety recommendations apply to all products and have to be generally observed. Non-observance of these instructions for use and safety recommendations increases the risk of injury and may impair the proper function of the instruments.

Separate instructions for use are enclosed in the packaging of products that require more detailed information (packaging is provided with the  symbol). These take precedence over the general instructions.

Storage

Store sterile packed instruments in their original packaging, away from light and heat in a clean and dry environment. Do not store in the same room as solvents or chemicals.

1. Правильное применение

- Инструменты поставляются нестерильными и должны быть подготовлены перед первым использованием.
- Удостоверьтесь, что используемые турбинные, прямые и угловые наконечники находятся в безупречном техническом и гигиеническом состоянии.
- В зависимости от вида хвостовика, вставьте инструмент в наконечник до упора. Убедитесь, что инструмент хорошо зафиксирован.
- Инструмент должен достичь необходимой скорости вращения до контактирования с тканями или материалами.
- Избегайте заклинивания инструмента, а также не используйте его в качестве рычага. Не оказывайте чрезмерного контактного давления.
- Чтобы обеспечить безопасность для глаз, надевайте защитные очки. Используйте соответствующую респираторную защиту (для рта и носа). В зуботехнической лаборатории применяйте вытяжное оборудование.
- Избегайте прямого контакта с рабочей частью инструмента, это может привести к травме.

Обеспечьте в значительной степени охлаждение посредством воздушно-водяного спрея. Дополнительное внешнее охлаждение требуется при использовании инструментов с экстрадлинным хвостовиком или достаточно большой рабочей частью. Поврежденные или подвергшиеся коррозии инструменты должны быть отбракованы.

1. Proper use

- The instruments which 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. Рекомендуемая скорость

Пожалуйста, строго соблюдайте рекомендации по применению и скорости вращения в соответствии с инструкциями на упаковке инструментов.

- $\odot_{max} 300\ 000$ об/мин означает: Инструмент подходит для углового микро-мотора или турбинного наконечника со стабильными шариковыми подшипниками. Не рекомендуется для турбинных наконечников с азростатическими подшипниками.
- $\odot_{max} 200\ 000$ об/мин означает: Инструмент подходит для использования в прямом (зубоврачебном или техническом) наконечнике на указанной скорости. Не рекомендуется для турбинного наконечника.

Несоблюдение максимально допустимой скорости ведет к повышенному риску.

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. Ориентировочная частота использования вращающихся и осциллирующих инструментов

Данные параметры являются ориентировочными. Срок службы инструментов может отличаться от приведенных ниже цифр, так как он зависит от применения и/или обрабатываемого материала.

Инструменты из нержавеющей стали:	- 4 x
Твердосплавные инструменты:	- 15 x
Алмазные и керамические инструменты:	- 25 x
Полиры и керамические абразивы:	- 10 x
Эндодонтические инструменты: Широкие каналы:	- макс 8 x
Средние каналы:	- макс 4 x
Узкие каналы:	только 1 x

Повторное использование одноразовых инструментов запрещено.

3. Guideline on the number of times rotary and oscillating instruments can be used

The below values are guidelines. The service life of instruments may differ from these values as this depends on the application and/or the material treated.

Stainless steel instruments:	- 4 x
Tungsten carbide instruments:	- 15 x
Diamond and ceramic instruments:	- 25 x
Polishers and ceramic abrasives:	- 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.

4. Дезинфекция, очищение и стерилизация

Инструменты поставляются нестерильными и должны быть подготовлены перед первым использованием. Для получения более детальной информации обращайтесь к нашему сайту: www.kometdental.de/desinfektion-aufbereitung.6553.0.html

4.1. Ручная обработка

Инструменты подлежат дезинфекции с использованием специальных очищающих и дезинфицирующих средств, рекомендуемых для данных инструментов (например, КOMET® DC1®). Рекомендации по использованию (продолжительность действия, концентрация, ополаскивание, просушивание) очищающих и дезинфицирующих средств смотрите в инструкциях производителей этих средств. Удостоверьтесь, что инструменты не соприкасаются друг с другом во время ультразвукового очищения.

4.2. Механическая обработка

Инструменты должны быть обработаны с использованием специальных очищающих и дезинфицирующих средств, рекомендуемых для данной цели (например, КOMET DC1®). Соблюдайте инструкции по применению, предоставляемые производителем. Удостоверьтесь, что инструменты не соприкасаются друг с другом во время ультразвукового очищения. Исследуйте визуально очищенные инструменты. Отбракуйте поврежденные или затупленные инструменты. Тщательно очищенные инструменты являются обязательным залогом успешной стерилизации.

4.3. Стерилизация

Убедитесь, что инструменты стерилизуются в соответствии с утвержденным алгоритмом, подходящим для стерилизации медицинской продукции. Успешная стерилизация также зависит от вида стерилизуемой продукции, упаковки и степени загруженности стерилизационного оборудования. Пользователь несет ответственность за выполнение стерилизационного процесса квалифицированным персоналом с применением соответствующего оборудования и подходящих материалов в соответствии с рекомендациями Комиссии Больничной Гигиены и Инфекционных заболеваний Института Роберта Коха.

4. Disinfection, cleaning and sterilisation

The instruments which are supplied non-sterile have to be prepared prior to first use. For further information, please refer to www.kometdental.de/desinfektion-aufbereitung.6553.0.html

4.1. Manual reprocessing

The instruments are to be disinfected with appropriate cleaning and disinfecting agents recommended for these products (e.g. with KOMET® DC1®). For recommendations for use (immersion time, concentration, rinsing, drying) of cleaning and disinfecting agents see instructions of the manufacturers of these agents. Make sure that the instruments do not come in contact with each other during ultrasonic cleaning.

4.2. Mechanical reprocessing

The instruments have to be treated with suitable detergents and disinfectants (e.g. KOMET DC1) that are recommended for this purpose. Observe the instructions of use provided by the manufacturer. Make sure that the instruments do not come in contact with each other during the cleaning in the ultrasonic bath. Inspect the clean instruments visually. Separate and discard damaged or blunt instruments. Thoroughly cleaned instruments are an essential condition for a successful sterilization.

4.3. Sterilization

Make sure that the instruments are sterilized according to a validated procedure suitable for the sterilization of medical products. Successful sterilization also depends on the type of product to be sterilized, the packaging and the loading set-up of the sterilization device. The operator of medical products is responsible for seeing that proper treatment is carried out by qualified personnel, using the appropriate materials and suited equipment, as recommended by the Commission for Hospital Hygiene and Infectious Disease Prevention of the Robert Koch Institute.

5. Специфические рекомендации по отдельным видам инструментов

- Избегайте контакта с перекисью водорода (H₂O₂). Убедитесь, что обозначенное время выдержки в очищающих и дезинфицирующих средствах не превышает. Рабочие твердосплавные части могут быть повреждены (типичный признак - наличие темных пятен на инструменте), срок службы инструмента сокращается.
- Инструменты из инструментальной стали подвержены коррозии, соответственно, не подлежат стерилизации с использованием насыщенного пара (например, в автоклаве).
- При работе алмазными дисками во рту используйте защитный кожух.
- При использовании алмазных штрипсов, в том числе, разделительных избегайте контакта с десной, т.к. существует риск ее травмирования.
- Вследствие эргономичного плоского дизайна реципрокных инструментов избегайте заклинивания, сгибания или использования инструмента в качестве рычага во время работы. Убедитесь, что инструменты плотно зафиксированы в канале реципрокного углового наконечника на должную глубину.
- Во избежание поломок, возникших из-за чрезмерной нагрузки, никель-титановые инструменты для обработки каналов необходимо использовать в эндодонтических моторах с контролем усилия.
- Римеры из нержавеющей стали для корневых каналов (например, Гейтс Глидден, Мюллер, типа P) предназначены только для препарирования коронарной части канала.
- Для обработки подставок для инструментов из анодированного алюминия должны использоваться очищающие и дезинфекционные средства, предназначенные для алюминия. Вообще, алюминиевые подставки не подходят для обработки в термодезинфекторе. Перед стерилизацией промойте подставку под проточной водой и тщательно просушите сжатым воздухом. Частая обработка может привести к изменениям цвета.
- Корневые штифты, изготовленные из укрепленного стекловолокном композита или из полиметилметакрилата (PMMA), нельзя стерилизовать. Следовательно, они подлежат очищению и дезинфицированию медицинским спиртом. Корневые штифты предназначены только для одноразового применения.
- Для очищения и затачивания абразивов DSB используйте время от времени чистящий камень.
- При использовании полиров и щеток всегда прилагайте слабое контактное давление на инструмент, чтобы минимизировать тепловыделение. Всегда выполняйте полирование круговыми движениями. Чтобы достичь зеркального блеска поверхности при использовании многоступенчатых полировочных систем, нужно проводить все этапы в рекомендованной последовательности.

5. Specific instructions for individual instrument types

- Avoid any contact with H₂O₂ (hydrogen peroxide). Make sure that the specified immersion times in the cleaning and disinfecting agents are not exceeded. The carbide working parts would be attacked (a typical indication is black staining of the instrument) reducing the instrument's service life.
- Tool steel instruments corrode and can therefore not be sterilized with a sterilization method using saturated steam (e.g. autoclave).
- Use a disc guard for diamond discs when working intraorally.
- When using diamond separating strips and diamond strips please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury.
- Due to the ergonomically flat design of reciprocating files, please avoid jamming, bending or using the file as a lever during use. Please make sure that the files are properly fixed in the chuck of the reciprocating contra-angle to the required depth.
- To avoid overstressing of the instrument, root canal instruments made of nickel-titanium have to be used in a torque limited motor.
- Stainless steel root canal reamers (type "Gates", "Müller", "P") are only intended for preparation of the coronal portion of the canal.
- For reprocessing anodized aluminium bur blocks, cleaning and disinfecting agents suitable for aluminium must be used. Other agents would destroy the anodized layer of the bur block. Aluminium blocks are generally not suited for preparation in the thermo disinfectant. Prior to sterilization, rinse bur block under running water and dry thoroughly (e.g. by air blasting). Frequent reprocessing may lead to colour deviations.
- Root canal posts made of fibre reinforced composite or PMMA cannot be sterilized. Therefore, they must be cleaned and disinfected with medical alcohol. Root posts are intended for single use only.
- Clean and sharpen DSB abrasives every now and then with the cleaning stone.
- Always use polishers and brushes with low pressure to minimize heat generation. Always polish in circular motion. To achieve brilliant high shine, use the polishers in the indicated sequence when using multiphase polishing systems.

5.1. Инструменты с внутренним охлаждением и звуковые/ультразвуковые инструменты

- Ручная обработка:
Поверхность инструмента тщательно очистите под проточной водой при помощи щетки. Чтобы удостовериться в проходимости внутреннего ирригационного канала, очищайте его специальным инструментом для очищения канальцев. Промойте канальцы, например, используя шприц, до полного удаления загрязнений.
- Механическая обработка:
Звуковые и ультразвуковые инструменты помещаются в термо-дезинфектор при помощи переходника для промывания (смотрите инструкцию по применению).

5.1. Instruments with internal cooling and sonic/ultrasonic instruments

- *Manual reprocessing:*
Brush the surface of the instruments under running water. To assure patency of the internal cooling channel, penetrate the perforation with the cleaning wire. Rinse the cooling channel, e.g. with a syringe, until it is clean without any further contamination at all.
- *Mechanical reprocessing:*
Sonic and ultrasonic instruments are placed into the thermo disinfectant using the rinse adapter (see instructions for use).

6. Потенциальные риски использования изношенных инструментов

- Обрабатывайте все инструменты с поврежденной или изношенной рабочей частью, так как использование таких инструментов негативно отразится на результате работы.
- Поврежденные и деформированные лезвия вызывают вибрацию, что является причиной создания неадекватных препарационных границ и неровных поверхностей.
- Гладкие места на поверхности алмазных инструментов свидетельствуют об изношенности абразивного зерна и потере режущей способности инструмента. Эти дефекты приводят к чрезмерному тепловыделению. Излишнее контактное давление или повышение температуры может вызвать повреждение тканей.
- Избегайте применения чрезмерного контактного давления при работе, так как это может привести к повреждению рабочей части инструмента (засечки на лезвиях, преждевременное затупление и излишнее тепловыделение).
- При работе с абразивными инструментами чрезмерное контактное давление может вызвать потерю алмазного зерна или заклинивание инструмента и увеличение тепловыделения.
- Чтобы избежать нежелательного выделения тепла во время препарирования, убедитесь, что подача охлаждающей жидкости выполняется в достаточном количестве посредством воздушно-водяного спрея (не менее 50 мл/мин).
- Дополнительное внешнее охлаждение необходимо при применении инструментов с общей длиной более 22 мм или с диаметром рабочей части, превышающей 2,5 мм.
- Несоблюдение максимально допустимой скорости приводит к повышенному риску травмы.
- Существует высокий риск инфицирования инструментами многократного использования, если они не были обработаны должным образом.
- Повторное использование одноразовых инструментов (имеющих маркировку на упаковке) не допускается (например, полиры с крестообразной перемычкой внутри и стоматологические щетки).
- Повторное использование таких инструментов повышает риск инфицирования и/или безопасное применение продукции более не может быть гарантировано.

6. Potential effects of using worn instruments

- Discard any instruments with damaged or worn working parts as the use of damaged or worn instruments would have a negative effect on the work result.
- Damaged and deformed cutting blades will cause the instrument to vibrate and lead to poor preparation margins and rough surfaces.
- Void spots on the surface of diamond instruments are a sign of missing diamond particles and reduce the instrument's abrasive efficiency. An inferior diamond coating quality will result in excessive heat generation. Excessive contact pressure or temperatures may cause damage to the tissue.
- Please avoid excessive contact pressure during use as this may result in damage to the working part (Nicks on the blades, premature blunting and excessive heat generation).
- In abrasive instruments, excessive contact pressure can lead to stripping of the grit or clogging of the instruments and increased heat generation.
- To avoid undesirable heat generation during preparation, make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray (at least 50 ml/min).
- Additional external cooling is required when using instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter exceeding 2,5 mm.
- Not observing the maximum permissible speed will result in an increased risk of injury.
- There is an increased risk of infection in reusable instruments which have not been properly reprocessed.
- The reuse of disposable instruments (marked on the packaging) is not permitted (e.g. polishers with lamellae and dental brushes).
- The reuse of these products poses a risk of infection and/or the safety of the products can no longer be guaranteed.

7. Безопасность и ответственность

Требуется неукоснительно соблюдать приведенные выше рекомендации относительно обращения с инструментами, охлаждения и контактного давления. Инструменты можно применять только по назначению, обозначенному на соответствующих пиктограммах. При несоблюдении этих предупреждений может произойти повреждение наконечника, а также возрастает риск травмирования. Пользователь обязан перед работой проверять инструменты на предмет их предназначения. В случае встречной вины пользователя (вины, обусловившей возникновение ущерба), Gebr. Brasseler частично или полностью отклоняет свою ответственность за все возникшие повреждения, особенно при несоблюдении наших рекомендаций к использованию или предупреждений, в том числе, если инструменты использовались ненадлежащим образом непреднамеренно.

Хранить инструменты следует в месте, недоступном для детей. Только для стоматологического использования.

7. Safety and liability

The above mentioned recommendations concerning handling, cooling and contact pressure have to be observed. The instruments may only be used for their intended application as indicated by the relevant icons. The non-observance of these safety instructions can lead to injury or damage to the power system. The user is responsible for checking the product prior to use to ensure that it is suited for the intended purpose. In case of contributory negligence by the user, Gebr. Brasseler partly or totally declines liability for all resulting damages, particularly if these are due to non-observance of our recommendations for use or warnings as well as inadvertent misuse by the user.

Store products out of children's reach. For dental use only.



Плакат по обработке
Poster Reprocessing
© 410408 | © 410405



Информация от производителя
Полукритичные А и В
Manufacturer's Information
Semi-critical A and B
© 410376 | © 410373



Информация от производителя
Критичные А и В
Manufacturer's Information
Critical A and B
© 410368 | © 410365



Информация от производителя
Звуковые и ультразвуковые
насадки
Manufacturer's Information
Sonic and Ultrasonic tips
© 410384 | © 410381



Информация от производителя
Инструменты с внутренней
иригацией
Manufacturer's Information
Instruments with internal irrigation
© 410121 | © 410118



Информация от производителя
Трепаны
Manufacturer's Information
Trepan burs
© 410129 | © 410126



Плакат по обработке
Poster Reprocessing
 © 410408 | © 410405



Информация от производителя
Полукритичные А и В
Manufacturer's Information
Semi-critical A and B
 © 410376 | © 410373



Информация от производителя
Критичные А и В
Manufacturer's Information
Critical A and B
 © 410368 | © 410365



Информация от производителя
Звуковые и ультразвуковые насадки
Manufacturer's Information
Sonic and Ultrasonic tips
 © 410384 | © 410381



Информация от производителя
Инструменты с внутренней ирригацией
Manufacturer's Information
Instruments with internal irrigation
 © 410121 | © 410118



Информация от производителя
Трепаны
Manufacturer's Information
Trepan burs
 © 410129 | © 410126



Указатель Index

Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page											
DF 1		170	SF 4		16	H 23	RSE	196019	387	48	L15	285	
H 1	001001	70	SF 4		208	H 23	RS	196006	391	48	L15A	287	
P 1		65	GP 04		262	H 23	RSEL		435	H 48	L	249072 92	
SF 1		14	GPF 04		241	DS 25			166	H 48	LF	249042 92	
SF 1		207	PP 04		264	WS 25			164	H 48	LQ	83	
1	001001	102	PPF 04		241	DS 25	A		166	H 48	LUF	249032 92	
PL 1		47	PL 4		47	WS 25	A		164	49	L9	285	
RCAB 1		54	DCB 4		466	DS 25	EF		166	49	L9A	287	
RCAP 1		53	F 04	L21	241	WS 25	EF		164	49	L12	285	
RCAP 1		171	AK 04	L25	245	DS 25	F		166	49	L12A	287	
SC 1		381	F 04	L25	241	WS 25	F		164	49	L15	285	
1	001001	440	F 04	L31	241	OS 25	M		217	49	L15A	287	
DCB 1		465	SFD 4	F	21	27	D		296	50	L9	285	
DPC 1	L12	275	SFM 4	F	22	28	D		297	50	L9A	287	
DF 1	C	170	SF 4	L	17	29	A		296	50	L12	285	
RCAS 1	C	55	SF 4	L	208	OS 30			216	50	L12A	287	
DF 1	EF	170	H 4	MC	78	H 30		010175	385	50	L15	285	
CC 1	F	177	H 4	MCL	79	H 30		010175	391	50	L15A	287	
DF 1	F	170	H 4	MCXL	79	30	A		296	H 50	AQ	84	
OS 1	F	216	H 4	MCXXL	79	H 30	E	010190	401	T 51	L13	301	
SFD 1	F	20	SF 4	R	17	H 31		107007	74	H 52		006001 384	
SFM 1	F	21	SF 4	R	208	H 31		107007	385	T 52	L13	301	
OS 1	FH	219	4	ZR	163	H 31	L	110007	75	T 53	L13	301	
OS 1	FV	219	DCB 4	C	466	H 31	R	137007	71	57	L16	290	
SF 1	LM	41	PL 5		47	H 31	RS	137292	71	58	L16	290	
CC 1	M	177	5		159001	442	H 31	L	110007	386	H 59	73	
OS 1	M	216	DCB 5		466	H 32			81	K 59		60	
OS 1	MH	218	GP 06		263	H 33		168007	76	59	L16	290	
OS 1	MV	219	6		254001	442	H 33		168007	387	60	L16	291
H 1	S	001003	69	DCB 6		466	H 33	L	171007	77	61	L16	291
CC 1	SCV	177	AK 06	L25	245	H 33	L	171007	322	62	L16	291	
H 1	SE	68	H 7		232001	72	H 33	R	194007	72	T 63	L6	299
H 1	SEM	68	SFD 7		24	H 33	R	194007	322	T 63	L6A	302	
H 1	SM	69	SFM 7		24	H 33	L	171007	386	T 63	L7	299	
K 1	SM	58	H 7	L	234006	73	H 33	R	194007	386	T 63	L7A	302
H 1	SML	232	H 7	S	232003	73	H 33	FRS	196015	387	T 63	L9	299
CC 1	UF	177	H 7	SM		73	H 33	XLQ		529	T 63	L9A	302
CC 1	UF	177	DCB 7	C	466	H 34		138008	80	SF 65		32	
H 1	S	001003	384	GP 08		263	H 34	L	139008	80	SF 66		30
H 1	L	001012	435	AK 08	L25	244	H 35	L		80	66	L6	304
H 2		010006	74	AK 10	L15	244	OS 35	M		218	66	L7	304
SF 2		15	AK 10	L19	244	36		107002	441	66	L9	304	
SF 2		207	LOCA 11		256	DS 37			167	SF 67		31	
GP 02		262	NTD 11	T25	266	WS 37			165	SF 68		31	
PP 02		264	NTD 11	T	266	DS 37	A		167	SF 69		31	
PL 2		47	SF 12		24	WS 37	A		165	SF 70		31	
RCAB 2		54	OS 15	FH	220	DS 37	EF		167	H 71		001175 384	
RCAP 2		53	OS 15	FV	220	WS 37	EF		165	H 71	E	001190 401	
RCAP 2		171	16		548	DS 37	F		167	H 71	EF	001140 407	
RCAS 2		55	OS 18	MH	220	WS 37	F		165	H 72	SGFA	397	
DCB 2		465	OS 18	MV	221	38		168002	442	H 72	E	137190 402	
AK 02	L25	246	CS 20		178	CS 40			178	H 73	E	277190 402	
RCAS 2	C	55	OS 20	F	218	H 40		139008	80	H 73	EF	277140 407	
OS 2	F	217	OS 20	FH	221	40			530	H 73	EUF	277110 411	
SFD 2	F	20	OS 20	FV	221	H 41		001071	84	H 73	NEX	414	
SFM 2	F	21	H 21		107006	74	41	001071	103	H 73	NE	418	
OS 2	M	217	H 21		107006	385	41		530	H 73	UM	421	
DCB 2	C	465	H 21	L	110006	75	H 42	010133	390	H 73	FSQ	277134 430	
SF 3		15	H 21	R	137006	70	42		530	H 73	UML	437	
SF 3		207	H 21	L	110006	386	45	L9	274	74	L12	274	
PL 3		47	H 21	XL	538175	529	45	L12	274	75		260171 443	
RCAP 3		53	H 22	AGK	213	45	L15		274	P 75	L11	291	
RCAP 3		171	H 22	ALGK	214	H 46		254072	84	P 75	L14	291	
3	040001	441	H 22	GK	213	H 46		254072	391	75	L16	290	
DCB 3		466	H 23		168006	75	H 47	L	234072	85	P 76	L11	291
AK 03	L25	246	H 23	L	171006	76	48		243071	103	P 76	L14	291
RCAS 3	C	55	H 23	R	194006	72	48	L9	285	76	L16	290	
SFD 3	F	21	H 23	L	171006	386	48	L9A	287	P 77	L11	291	
SFM 3	F	22	H 23	R	194006	386	48	L12	285	P 77	L14	291	
DCB 3	C	466	H 23	RS	196006	387	48	L12A	287	77	L16	290	



Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page														
H 77	ACR	399	SFS 109		36	H 139	UK	434	210	L20	332					
H 77	E	237190	402	SFS 109	F	36	H 139	UML	437	215	269					
H 77	EF	237140	408	SFS 110		38	H 140		429364	229	269					
H 77	NEX		414	113		311	H 141	001291	319	H 216	468211	393				
H 77	NE		418	114		311	H 141	A	001298	320	H 219	A	468133	393		
H 77	UM		421	114	F	313	H 141	AZ		320	H 227	A		333		
H 77	DF	237141	424	116	D	303	H 141	Z		319	H 227	B		334		
H 77	GSQ	237216	428	117	L8	305	152	BKS		309	H 227	C		334		
H 77	FSQ	237134	430	117	L11	305	154			303	H 228	L9		285		
H 77	UK		433	117	BKS	305	155	A		339	H 228	L12		285		
H 77	UML		437	118	BKS	309	K 157			327	H 228	L15		285		
H 78	E	257190	402	119	BKS	309	K 160	A		327	H 231	L12		282		
H 78	EF	257140	408	SFS 120		39	H 161		408295	324	H 232	L12		282		
H 79		266171	443	120	D	273	H 162		408297	324	H 233	L12		282		
K 79	ACR		379	SFS 121		40	H 162	A	408298	325	H 242			328		
K 79	GSQ		380	SFS 122		40	H 162	AZ		325	H 245		233006	73		
H 79	SGFA		398	127		304	H 162	SL		322	H 246		496071	93		
H 79	SGEA	194225	398	H 129	E	141190	404	H 162	SXL	322	H 246		496071	390		
H 79	ACR		399	H 129	EF	141140	409	H 162	Z	324	H 246		496071	391		
H 79	E	194190	403	H 129	GTi		413	H 163	A	325	H 246	Q		84		
H 79	EA	194194	403	H 129	NEX		415	H 166		409297	325	H 246	UF	496031	93	
H 79	EF	194140	408	H 129	NE		419	H 166	A	409298	326	H 246	D	496072	392	
H 79	GTi		412	H 129	NEF		420	H 166	AZ		326	H 247		195071	93	
H 79	NEX		415	H 129	UM		422	H 166	Z		326	H 247	F	195041	93	
H 79	NE		418	H 129	DF	141141	425	H 167		410297	323	H 249	M		71	
H 79	NEF		420	H 129	FSQ	141134	431	167	IK	404297	330	H 250	E	275190	404	
H 79	UM		422	H 129	UK		434	179			303	H 250	NEX		416	
H 79	DF	194141	424	H 132		699071	88	179	L		303	H 250	NEF		420	
H 79	GSQ	194216	428	H 132	F	699041	88	G 180		679336	232	H 250	UM		422	
H 79	FSQ	194134	431	H 132	UF	699031	88	G 180	A		233	K 251	ACR		379	
H 79	UK		433	H 133		159071	89	182		680336	234	K 251	EQ		380	
H 79	SGEL	194224	436	H 133	F	159041	89	183	L	682336	233	H 251	SGFA		398	
H 79	EL	194192	436	H 133	UF	159031	89	183	LA		296	H 251	SGEA	274225	398	
H 79	EFL	194142	437	H 134		164071	90	183	LB		273	H 251	GEA	274221	398	
80	FO		314	H 134	F	164041	90	189			104	H 251	ACR		400	
80	PCR		314	H 134	Q		83	190			104	H 251	EQ		400	
84	FO		314	H 134	UF	164031	90	191		698001	233	H 251	E	274190	405	
84	PCR		314	H 135		166071	91	H 196			274	H 251	EA	274194	405	
H 88	E	276190	403	H 135	F	166041	91	196		687340	273	H 251	EF	274140	410	
H 88	EF	276140	409	H 135	Q		83	196			274	H 251	GTi		413	
H 89	E		403	H 135	UF	166031	91	196	D		273	H 251	NEX		416	
H 89	EF		409	H 136	ES		388	196	L	688340	273	H 251	NE		419	
H 89	GTi		412	H 136	EF	184140	409	198			315	H 251	UM		423	
H 89	NEX		415	H 136	GTi		413	199			315	H 251	DF	274141	426	
H 89	NE		418	H 136	DF	184141	425	H 203		417364	389	H 251	GSQ	274216	429	
H 89	UM		422	H 136	GSQ	184216	428	203		417364	443	H 251	FSQ	274134	432	
T 91	L6		302	H 136	UK		434	203	L12		289	H 251	EL	274192	436	
T 91	L13		302	H 137	E	255190	404	203	L15		289	75	251		247544	463
T 92	L7		302	H 137	EF	225140	409	204	L12		289	76	251		274534	463
T 92	L13		302	H 138	E	198190	404	204	L15		289	D	254			329
T 93	L9		302	H 138	EF	198140	409	205	L12		289	H 254		415296	321	
T 93	L13		302	H 138	GTi		413	205	L15		289	H 254	E	415298	321	
H 97		468373	389	H 138	NEX		415	H 206		423364	530	H 254	LE	415298	321	
H 97		468373	392	H 138	NE		419	206	L12		288	H 257	RE	201190	405	
97	AL15		290	H 138	NEF		420	206	L15		288	H 257	EF	187140	410	
H 97	A		392	H 138	UM		422	H 207		150001	77	H 257	REF	201140	410	
H 97	B		392	H 138	DF	198141	425	207	L12		288	H 257	RUM		423	
H 97	BZ		392	H 138	GSQ		428	207	L15		288	H 257	GSQ	187216	429	
H 98		547211	393	H 138	FSQ	198134	431	H 207	D	150001	326	H 259		107175	394	
98	AL15		290	H 138	UK		434	H 207	R	722131	531	H 260		107176	394	
H 99		162384	389	H 139	E	289190	404	208	L12		288	K 261	GSQ		380	
H 99		162384	392	H 139	EF	289140	410	208	L15		288	H 261	E	194190	405	
99	AL15		290	H 139	EUF	289110	411	H 210		107382	530	H 261	EF	194140	410	
SFS 100			34	H 139	GTi		413	210	IK16		330	H 261	NEX		416	
A 100	S		364	H 139	NEX		416	K 210	L16		332	H 261	UM		423	
SFS 101			34	H 139	NE		419	210	L16		332	H 261	DF	194141	426	
SFS 102			35	H 139	NEF		420	210	IK19		330	H 261	GSQ	194216	429	
SFS 103			37	H 139	UM		422	K 210	L19		332	H 261	FSQ	194134	432	
SFS 104			37	H 139	DF	289141	425	210	L19		332	H 261	EL	194192	437	
SFS 105			37	H 139	FSQ	289134	431	K 210	L20		332	H 267		210295	323	

Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page									
76 825	304534	461	838 M		155	852 EF	164504	125	ZR 863		457
76 825	304534	464	6 838	137534	121	852 UF	164494	125	863 EF	250504	148
830	233524	114	8 838	137514	121	6 852	164534	125	863 GKEF	256504	232
830 AM		157	8 838 M		155	7 852	200524	462	863 UF	250494	148
830 EF	233504	114	839	150524	116	8 852	164514	125	5 863	250544	148
830 L	234524	115	10 839		116	76 852	200534	462	6 863	250534	148
830 LEF	234504	115	842	113524	120	855	197524	134	S 6 863		148
830 M		156	842	113524	451	855	197524	452	6 863	250534	453
830 RL	238524	115	842 KR		119	5 855	197544	134	ZR 8 863		161
830 RM		156	842 R	143524	451	6 855	197534	134	8 863	250514	148
830 RL	238524	448	6 844		150	8 855	197514	134	8 863	250514	453
5 830 L	234544	115	845	168524	132	856	198524	135	ZR 8 863		457
6 830	233534	114	845	168524	451	856	198524	452	8 863 GK	256514	232
S 6 830 L		114	845 KR	544524	128	856 EF	198504	135	864	251524	146
ZR 6 830 L		160	845 KR		128	H 856 G		97	8 864	251514	146
6 830 L	234534	115	845 KREF	544504	128	856 P		136	8 867	496514	453
S 6 830 RL		115	6 845	168534	132	H 856 U		99	868	223524	127
6 830 RL	238534	115	S 6 845 KR		127	5 856	198544	135	868 B		150
ZR 6 830 L		456	8 845 KR	544514	128	S 6 856		134	8 868	223514	127
8 830	233514	114	846	171524	132	ZR 6 856		160	876	287524	137
8 830 L	234514	115	846	171524	452	6 856	198534	135	876 K	296524	140
8 830 M		156	846 KR	545524	128	ZR 6 856		456	6 876 K	296534	140
8 830 RL	238514	115	846 KREF	545504	128	6 856 P		136	8 876	287514	137
8 830 RM		156	6 846	171534	132	S 6 856 XL		136	8 876 K	296514	140
831	267524	169	8 846	171514	132	7 856	198524	462	877	288524	137
831 EF	267504	169	8 846 KR	545514	128	8 856	198514	135	877 K	297524	140
831 LEF	268504	169	847	172524	133	8 856 P		136	5 877 K	297544	140
8 831	267514	169	847	172524	452	8 856 XL	200514	136	S 6 877		137
8 831 L	268514	169	SF 847 KR		27	76 856	198534	462	6 877	288534	137
832	258524	169	847 KR	546524	129	857	220524	231	6 877 K	297534	140
832 EF	258504	169	847 KREF	546504	129	858	165524	126	8 877	288514	137
832 LEF	259504	169	H 847 KRG		97	858	165524	451	8 877 K	297514	140
8 832	258514	169	5 847	172544	133	858 EF	165504	126	878	289524	138
8 832 L	259514	169	6 847	172534	133	858 UF	165494	126	878 EF	289504	138
833 A	463524	151	S 6 847 KR		129	6 858	165534	126	878 K	298524	141
8 833	466514	151	6 847 KR	546534	129	8 858	165514	126	878 KP		141
834	552524	150	6 847 KR		130	859	166524	126	H 878 KU		99
835	107524	119	8 847	172514	133	859	166524	451	5 878	289544	138
835	107524	450	8 847 KR	546514	129	859 EF	166504	126	5 878 K	298544	141
835 KR	156524	117	848	173524	133	859 UF	166494	126	S 6 878		137
835 KREF	156504	117	848	173524	452	6 859	166534	126	6 878	289534	138
835 KRM		157	848 KR	553524	130	6 859	166534	451	S 6 878 K		140
6 835	107534	119	5 848	173544	133	8 859	166514	126	6 878 K	298534	141
S 6 835 KR		116	6 848	173534	133	8 859	166514	451	6 878 P		139
6 835 KR	156534	117	6 848	173534	452	76 859	166534	461	8 878	289514	138
8 835	107514	119	S 6 848 KR		130	860	245524	146	8 878 K	298514	141
8 835 KR	156514	117	7 848	174524	462	860	245524	453	SF 8 878 KD		27
836	110524	120	8 848	173514	133	860 EF	245504	146	SF 8 878 KM		27
836	110524	450	8 848 KR	553514	130	6 860	245534	146	8 878 KP		141
836 KR	157524	118	SF 849		29	8 860	245514	146	8 878 P		139
836 KREF	157504	118	849	194524	133	8 860	245514	453	879	290524	139
5 836	110544	120	849	194524	452	861 GKEF	255504	231	879	290524	453
6 836	110534	120	6 849	194534	133	8 861 GK	255514	231	879 EF	290504	139
S 6 836 KR		117	8 849	194514	452	SF 862		26	879 K	299524	142
6 836 KR	157534	118	ZR 850		161	ZR 862		161	879 KP		142
8 836	110514	120	850	199524	127	862	249524	147	879 L	291524	139
8 836 KR	157514	118	850	199524	453	862	249524	453	5 879 K	299544	142
837	111524	120	ZR 850		457	ZR 862		457	S 6 879		139
837	111524	450	5 850	199544	127	862 EF	249504	147	6 879	290534	139
837 KR	158524	118	S 6 850		127	862 UF	249494	147	S 6 879 K		141
837 KREF	158504	118	ZR 6 850		161	5 862	249544	147	6 879 K	299534	142
837 L	112524	120	6 850	199534	127	5 862	249544	453	8 879	290514	139
837 LKR		119	ZR 6 850		457	6 862	249534	147	8 879 K	299514	142
5 837	111544	120	ZR 8 850		161	S 6 862		146	8 879 KP		142
6 837	111534	120	8 850	199514	127	6 862 D		148	8 879 L	291514	139
S 6 837 KR		118	SF 8 850		28	7 862	243524	462	880	140524	121
6 837 KR	158534	118	ZR 8 850		457	8 862	249514	147	880	140524	451
8 837	111514	120	851	219524	231	ZR 863		161	880 P		121
8 837 KR	158514	118	8 851	219514	231	863	250524	148	S 6 880		121
838	137524	121	852	164524	125	863	250524	453	6 880	140534	121



Указатель
Index

Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page									
8 880	140514	121	6 934	400534	468	4119		300	4562		347
8 880 P		121	936	382534	475	4120		300	4562 ST		347
881	141524	122	940	358514	478	4151		351	4567 A		35
881 EF	141504	122	7 941	327524	481	4159		350	4573		343
881 P		123	76 941	327534	481	4164		315	4573 ST		343
H 881 U		99	942	354524	474	4165		315	4579		247
5 881	141544	122	6 942	354534	474	4168		314	4580		257
S 6 881		122	ZR 943		459	4169		314	4589		536
ZR 6 881		160	943	361514	477	4180		354	4594		224
6 881	141534	122	943 CH	361524	329	4184		306	4598		225
ZR 6 881		456	946	365514	475	4185		307	4601		261
ZR 8 881		160	951 KR	585524	131	4186		307	4602		42
8 881	141514	122	8 951 KR	585514	131	4187		308	4608		65
ZR 8 881		456	952		168	4188		308	4611		19
8 881 P		123	953 AM		156	4189		306	4611		209
76 881	141534	461	953 M		156	4233 A		293	4614		37
882	142524	123	8 953 AM		156	4234 A		293	4615		33
S 6 882		123	8 953 M		156	4261		348	4616		292
S 6 882 L		123	955 AM		157	4278		346	4617 A		492
8 882	142514	123	955 EF	699504	126	4282		170	4622		186
8 882 L	143514	124	955 UF	699494	126	4309 A		297	4629		337
883 AM		157	8 955	699514	126	4310		355	4634		241
6 883	539534	145	956 EF	159504	126	4311 A		298	4637		186
884	129524	124	956 UF	159494	126	4312 A		183	4638		48
6 884	129534	124	8 956	159514	126	4313 B		189	4644		286
8 884	129514	124	957 AM		157	4317		312	4645		286
885	130524	124	957 EF	195504	133	4326 A		495	8934 A		222
6 885	130534	124	8 957	195514	133	4333		344	9107	657455	235
8 885	130514	124	959 KR	584524	131	4333 C		344	9114		268
886	131524	125	959 KRD		132	4336 A		154	9120	469381	102
6 886	131534	125	959 KREF	584504	131	4337		158	9126		335
S 6 886 K		125	8 959 KR	584514	131	4337 F		158	9138		269
8 886	131514	125	8 964	377514	470	4362		354	9300		513
888	496524	146	972		160	4366		283	9300		532
889	540524	145	ZR 972		456	4367		284	9301		513
889 M		155	972 EF		145	4368		284	9301		532
6 889	540534	145	8 972		145	4383		158	9400		181
8 889	540514	145	ZR 8 972		160	4384 A		345	9401		181
8 889 M		155	ZR 8 972		456	4388		351	9402		181
892	292524	454	973		152	4389		349	9403		182
894	263524	454	973 EF		152	4399 A		353	9404		182
5 896	260544	454	8 973		152	4406		229	9405		182
899	033524	152	K 6 974		481	4409		352	9406		182
8 899	033514	152	SF 979		26	4410		345	9407		182
905		153	SF 8 979		26	4412		278	9408		182
8 905		153	983	401514	477	4413		278	9424		194
909	068524	153	984		476	4414		278	9424		506
909	068524	450	5 985		162	4415		278	9432		194
5 909	068544	153	ZR 986 M		536	4416		179	9432		506
6 909	068534	153	ZR 986 F		536	4430		223	9433		194
911	340524	476	ZR 986 EF		536	4432		533	9433		506
911 HEF	355504	471	ZR 986 UF		536	4437		313	9436 C		181
911 H	355514	471	987 P		470	4439		534	9436 F		181
911 HK		472	TD 1272		346	4440		535	9436 M		181
911 HF	355514	472	TD 1520 A		352	4441		283	9440 C		537
911 HV	357514	473	SF 1975		41	4442 A		280	9440 M		537
911 HH	356514	473	SF 1977		42	4443 A		280	9440 F		537
911 HP	317514	474	SF 1977		49	4444 A		281	9448		513
6 911 H	355534	471	SF 1978		42	4445 A		281	9449		509
6 911 HK		472	SF 1979		42	4446		537	9451		510
6 911 HF		472	SF 1981		18	4447		459	9452 C		512
918 B	345524	478	SF 1981		32	4480		293	9452 M		512
918 PB	350524	479	SF 1981		209	4485		276	9452 F		512
919	346524	479	1981		48	4486		276	AR 9463		510
919 P	351524	480	SF 1982		19	4487		276	AR 9464		511
924 XC		469	SF 1982		209	4488		276	9485 C		511
6 924		468	SF 1982		48	4546		349	9485 M		511
6 924		469	TD 2041		529	4547		59	9485 F		511
7 928	030524	461	4092		350	4548		353	9500	327504	486
934	400524	468	4118		300	4561		61	9501	327524	487



Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page									
9506	327494	486	9631	034000	203	9870		259	94000 M		187
9507	371534	487	9634	114534	501	9873		374	94000 C		496
9512	327524	486	9635	114513	503	9874		374	94000 M		496
9515 F		194	9636	114503	503	9878		258	94000 F		496
9515 M		194	9637		512	9879		258	94001 C		493
9522 C		503	9638		509	9880		258	94001 M		493
9522 M		503	9641		193	9888		373	94001 F		493
9522 F		503	9641		505	9890 L4		361	94002 SC		497
9523 UF		175	9642 C		193	9890 L5		361	94002 C		497
9524 UF		175	9642 F		193	9890 L7		362	94002 M		497
9525 UF		175	9642 M		193	9891		362	94002 F		497
9526 UF		175	9642 C		506	9933 L3		359	94003 SC		494
9527		484	9642 M		506	9933 L6		359	94003 C		494
9528		485	9642 F		506	9934		257	94003 M		494
9529		485	9644		193	9938		255	94003 F		494
9530		485	9644		505	9939		255	94004 C		188
9531		205	9645		205	9940		256	94004 F		188
9531 F		205	9645 F		205	9941		256	94004 M		188
9532		203	9645 M		205	9945		361	94005 C		189
9532 H		203	9646	114535	501	9949 L3		359	94005 F		189
9533		206	9648	114513	502	9952		43	94005 M		189
9533 F		206	9649	114503	502	9953		43	94006 C		188
9533 M		206	9654		205	9955		259	94006 F		188
9534		206	9661	114534	507	9957 R		504	94006 M		188
9545 F		186	9670		206	9958 R		505	94010 C		187
9545 C		496	9671		206	9978		265	94010 F		187
9545 M		496	9672		204	9979		265	94010 M		187
9545 F		496	9672 H		204	9980		265	94011 C		490
9550	372534	500	9675		504	9981		41	94011 F		490
9551	114534	500	9678		507	9982		41	94012 C		185
9552	371534	500	9684		196	9983		41	94012 F		185
9553	034523	195	9685		196	9984		41	94012 C		490
9554	304523	508	9686		197	9989		360	94012 F		490
9555	030523	195	9687		180	9990		360	94013 C		491
9556	304523	195	9688		180	9991		360	94013 F		491
9557	243523	195	9689		180	9992		360	94014 F		204
9557	243523	508	9696		203	9993 L6		359	94015 F		203
9558	035523	508	9697		493	9994		242	94016 F		203
9559	304523	508	9698		493	9995		243	94018 C		491
9572	372522	507	9699		493	9996		243	94018 F		491
9574	303522	507	9700 M		497	15802		230	94020 C		185
9575	303522	507	9700 F		497	17025	667461	266	94020 F		185
9584	292522	507	9701 M		498	17121	639451	236	94021 C		185
9603		193	9701 F		498	17121	639451	237	94021 F		185
9603		505	9702 M		498	17125	640451	236	94022 C		185
9606	030513	190	9702 F		498	17125	640451	237	94022 F		185
9607	030513	190	9703 M		499	17128	641451	236	94027 C		492
9608	243513	190	9703 F		499	17128	641451	237	94027 F		492
9609	243513	190	9704 M		499	17131	642451	236	97500		338
9610	292513	191	9704 F		499	17131	642451	237	97501		338
9610	292513	501	9750		464	17225	632467	266	97502 L15		337
9611	303513	191	9750		548	17321	645452	237	97503		337
9611	303513	502	9758		532	17321	645452	238	97505 L25		338
9612	372513	192	9785		548	17325	646452	237	97507		49
9615	114513	502	9786		548	17325	646452	238	97509		49
9616	030503	190	9791		374	17328	647452	237	A		46
9617	030503	190	9792		374	17328	647452	238	B		46
9618	243503	190	9793		330	17331	648452	237	C		46
9619	243503	190	9795		548	17331	648452	238	GPR		267
9620	292503	191	9797		548	17421	650453	238	KT		61
9620	292503	501	9803		315	17425	651453	238	P		46
9621	303503	191	9816		105	17428	652453	238	PS		46
9621	303503	502	9822		295	17431	653453	238	RKP		261
9622	372503	192	9826		372	17718	635459	234	RKT		261
9625	114503	502	9829		372	17821	672458	267	TRC		334
9627	303523	508	9831		549	17825	673458	267	TRT		335
9628	373000	198	9834 A		373	30013		269	C 104		543
9628	373000	513	9834 A		549	4628/1		337	Z 104		543
9629	372000	513	9848		268	94000 C		187	W 104		544
9630	114523	508	9866		268	94000 F		187	V 104		545



Указатель
Index

Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page									
C	124	543									
Z	124	544									
W	124	544									
V	124	545									
C	204	367									
V	204	369									
W	204	368									
Z	204	367									
C	314	367									
V	314	369									
W	314	369									
Z	314	368									



A series of horizontal dotted lines spanning the width of the page, intended for writing notes.



A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.





A series of horizontal dotted lines for writing notes, spanning the width of the page.



Komet Dental
Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo
Postfach 160 · 32631 Lemgo
Germany

Export:
Telefon +49 (0) 5261 701-0
Telefax +49 (0) 5261 701-329
export@kometdental.de
www.kometdental.de

Комет Россия
Ср. Переяславская, 2-38 · 129110 Москва
Кабирова Юлия
Представитель по продажам и
маркетингу в России

Телефон +7 903 180 6408
Факс +7 495 688 6558
Skype: yulia_kabirova
ykabirova@kometdental.ru
www.kometdental.ru

