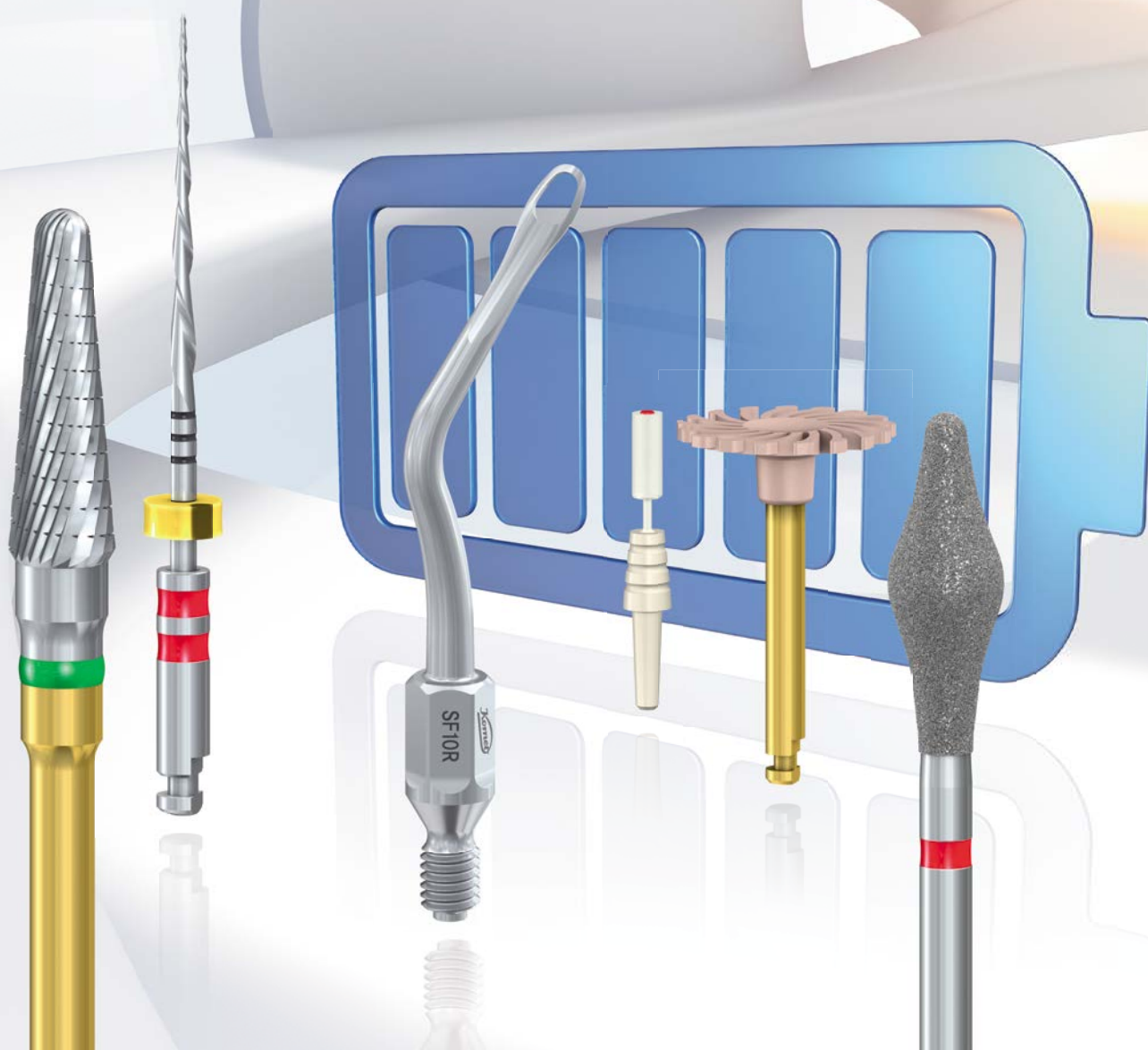




**100 %**

для ежедневной  
стоматологической практики.  
*for day-to-day dentistry.*

---



Piezon® и MiniMaster® являются зарегистрированными торговыми марками фирмы EMS/Ferton Holding.

Titanus® является зарегистрированной торговой маркой компании TEKNE DENTAL.

Sirona® является зарегистрированной торговой маркой компании Sirona.

PiezoLED™, PIEZOlux™, MULTIflex™ и SONICflex™ являются зарегистрированными торговыми марками фирмы KaVo.

Proxeo®, Synea® и Alegra® являются зарегистрированными торговыми марками фирмы W&H.

Procera® является зарегистрированной торговой маркой компании Nobel Biocare.

Ceramill® является зарегистрированной торговой маркой компании Amann Girrbach.

Brasseler®, Komet®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®, CeraFusion®, CeraPost®, DC1®, DCTherm®, F360®, F6 SkyTaper®, H4MC®, OptiPost®, PolyBur®, TissueMaster®, TMC® и TissueMaster Concept® являются зарегистрированными торговыми марками фирмы Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

Некоторые наши инструменты и обозначения, упоминаемые в тексте, являются торговыми марками, имеют патенты либо защищены авторским правом. Отсутствие специальной ссылки на это или знака ® не означает, что на данный продукт не распространяется закон о защите 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 опечатки допускаются.

На Ноябрь 2017

*Piezon® and MiniMaster® are registered trademarks of the company EMS/Ferton Holding.*

*Titanus® is a registered trademark of the company TEKNE DENTAL.*

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

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

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

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

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

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

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

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

*As at November 2017*



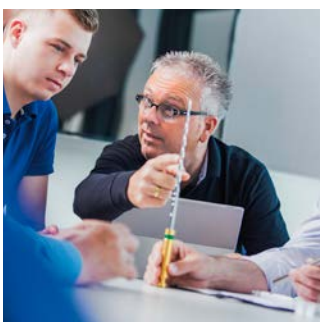


# По итогу каждого дня считается именно качество

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



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



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



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

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



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

Добро пожаловать в новый основной каталог от Кошет. Безусловно, мы задавались вопросами, имеет ли смысл наличие каталога в наш цифровой век, стоит ли печатать его бумажную версию и насколько это соответствует стилю нашей фирмы. В итоге: всё, что вы видите здесь, также можно найти онлайн на [kometdental.ru](http://kometdental.ru).

Как вы уже поняли, мы приняли решение в пользу каталога! Мы учли все важные моменты и сделали вывод: каталог всё ещё является значимым, каждодневным, дополнительным средством для знакомства с новинками и для заметок на полях. И иногда в ежедневных ситуациях бывает быстрее и удобнее открыть бумажный каталог, чем загружать его электронную версию.

Кстати говоря, рутинные манипуляции, которые вы выполняете каждый день, претерпели определённые очевидные изменения в стоматологической практике и зуботехническом деле. Количество методов лечения и обработки материалов возросло, а, следовательно, ассортимент инструментов и систем, доступных на рынке, стал более сложным, комплексным. И зачастую, к сожалению, бывает достаточно трудно отследить и освоить новые техники.

Со дня своего основания в 1923 году Кошет поставил для себя задачу сделать ежедневную работу своих пользователей настолько простой, эффективной и безопасной, насколько это возможно – в полном соответствии с медицинскими стандартами. Используя наши собственные разработки и нашу собственную продукцию.

Независимо от того, как развиваются стоматология, дентальные технологии и рынок. Мы всегда останемся верны девизу, который создал нас такими, какие мы сейчас: в конце концов, по итогу каждого дня – именно качество имеет значение. Качество Кошет. Сделано в Лемго, Германия.



**Эндодонтия**  
Endodontics  
© 418166



**Step by Step**  
© 418570 | © 418648



**Компас**  
Системы штифтов  
Compass Post Systems  
© 418165 | © 417847



**СоникЛайн**  
© 410356 | © 410357



**СоникЛайн Quick**  
© 417641 | © 418065



**ПьезоЛайн**  
PiezoLine  
© 410007 | © 411782



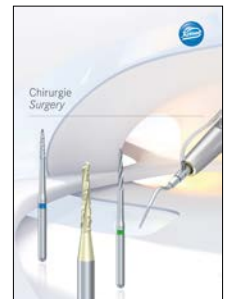
**Профилактика**  
Prophylaxe  
© 410354



**КераЛайн**  
CeraLine  
© 410098 | © 410095



**Ортодонтия**  
Orthodontics  
© 410785



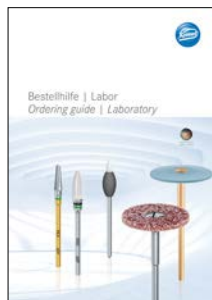
**Хирургия**  
Surgery  
© 410105



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



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



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



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



**Компас Целнокерамические реставрации**  
Compass All-ceramic restorations  
© 412297 | © 412124



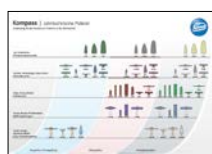
**Компас Пломбирование**  
Compass Filling Therapy  
© 413805 | © 417124



**Компас Прецизионная техника**  
Compass Precision technique  
© 410799 | © 410796



**Компас Твердосплавные фрезы**  
Compass TC Cutters  
© 410810 | © 410807



**Компас Полиры для зуботехнической лаборатории**  
Compass Laboratory polishers  
© 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 - 53	Звуковые насадки <i>Sonic tips</i>
56 - 77	Звуковые насадки Quick <i>Sonic tips Quick</i>
80 - 97	Ультразвуковые насадки <i>Ultra sonic tips</i>
100 - 101	Инструменты для реципрокного наконечника <i>Files for reciprocating handpiece</i>
104 - 107	Керамические инструменты <i>Ceramics</i>
110 - 111	Полимерные инструменты <i>Polymer</i>
114 - 143	Твердосплавные инструменты <i>Tungsten carbide</i>
146 - 149	Стальные инструменты <i>Steel</i>
152 - 215	Алмазные инструменты <i>Diamond</i>
218 - 241	Полиры <i>Polishers</i>
244 - 249	Профилактика <i>Prophylaxe</i>
252 - 263	Ортодонтия <i>Orthodontics</i>
266 - 303	Эндодонтия <i>Endodontics</i>
306 - 345	Корневые штифты <i>Root posts</i>
348 - 371	Хирургия/Имплантология <i>Surgery/Implantology</i>
374 - 389	Наборы инструментов <i>Instrument sets</i>
392 - 405	Подставки для инструментов <i>Instrument trays</i>
408 - 411	Очищение и дезинфекция <i>Cleaning and Desinfecting</i>

# Лаборатория · Laboratory

414 - 415	Стоматологическая керамика <i>Dental ceramics</i>
418 - 421	Керамические/пластмассовые инструменты <i>Ceramics/Acrylics</i>
424 - 477	Твердосплавные инструменты <i>Tungsten carbide</i>
480 - 485	Стальные инструменты <i>Steel</i>
488 - 521	Алмазные инструменты <i>Diamond</i>
524 - 527	Разделительные диски <i>Separating Discs</i>
530 - 553	Полиры <i>Polishers</i>
556 - 575	Техника фрезерования <i>Milling technique</i>
578 - 583	Подставки для инструментов <i>Bur blocks</i>
586 - 587	Аксессуары/Очищение инструментов <i>Auxiliaries/Cleaning</i>
588 - 592	Рекомендации по использованию и технике безопасности <i>Instruction for use and safety recommendations</i>
593 - 608	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.

**Information**  
*Further information available.*

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

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

**8830**

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

Турбинный наконечник · FG

806 314 2335 14 ...  
**8830.314. ...**

Ø<sub>max</sub> 300 000 об/мин

**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.

**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

### 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. ...**

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

**014**

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

806 314 2335 14 ...

**Номер по стандарту ISO**  
Пожалуйста, укажите каталожный номер по ISO, обозначенный черным цветом, и соответствующий диаметр.

**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).

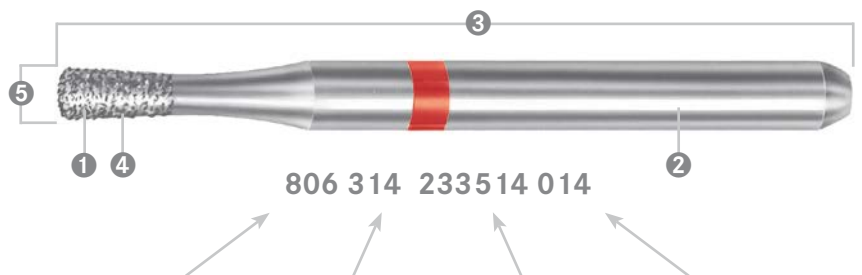
Международное соответствие обозначений инструментов гарантируется системой нумерации по ISO.

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.*

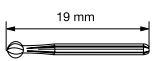
*The ISO order number consists of a certain number code indicating specific instrument related data for clear identification.*

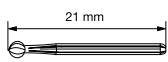


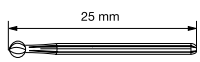
1	2 3	4	5
<b>Материал рабочей части</b> • Алмаз, гальваническая связка с металлом	<b>Хвостовик и общая длина</b> • Турбинный хвостовик • 19 мм Размеры соединения в соответствии с ISO 1797	<b>Форма и дизайн</b> • Обратный конус, торец выпуклый, скругленные края • Финишная абразивность, прочная связка	<b>Номинальный размер по ISO 2157</b> • Диаметр расширения рабочей части (1/10 мм)
<b>Material of the working part</b> • Diamond, galvanic metal bond	<b>Shank and overall length</b> • FG • 19 mm coupling dimensions according to ISO 1797	<b>Shape and design</b> • Inverted, tapered, front convex, round edges • Fine grit, hard bond	<b>Nominal size ISO 2157</b> • Largest diameter of the working part (1/10 mm)

Типы хвостовиков согласно ISO 6360 · Shank types ISO 6360

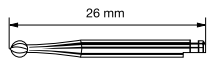
**313** · Под турбинный  
наконечник, короткий (FGS)  
*Friction Grip short (FGS)*  **Ø 1,60 mm**

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

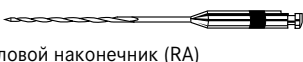
**315** · Под турбинный  
наконечник, длинный (FGL)  
*Friction Grip long (FGL)*  **Ø 1,60 mm**

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

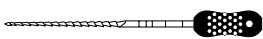
**204** · Под угловой наконечник (RA)  
*Right-angle (RA)*  **Ø 2,35 mm**

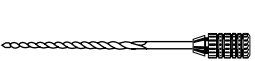
**205** · Под угловой  
наконечник, длинный (RAL)  
*Right-angle long (RAL)*  **Ø 2,35 mm**

**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**

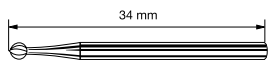
**634** · Ручка короткая пластиковая  
*Handle short, plastic*  **Ø 3,00 mm**

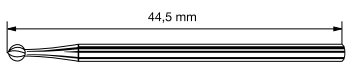
**654** · Ручка пластиковая  
*Handle, plastic*  **Ø 4,00 mm**

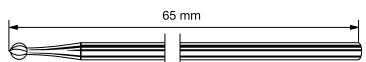
**644** · Ручка  
*Handle*  **Ø 6,00 mm**

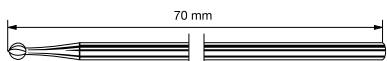
**471** · FO/PCR  
*FO/PCR*  **Ø 1,60 mm**

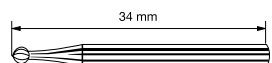
**900** · без хвостовика  
*not mounted*

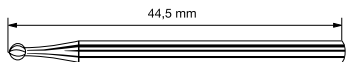
**103** · Под прямой  
наконечник, короткий (HPS)  
*Handpiece short (HPS)*  **Ø 2,35 mm**

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

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

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

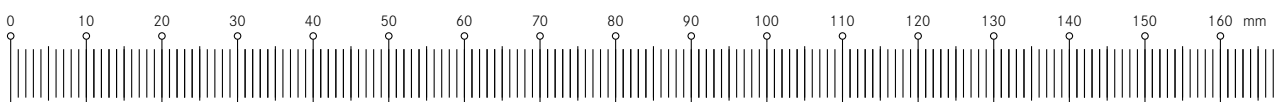
**123** · Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST)  
*Handpiece short thick (HPST)*  **Ø 3,00 mm**

**124** · Под прямой наконечник, толстый (HPТ)  
*Handpiece thick (HPТ)*  **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	0.300	0.315







## Основная информация General information

### 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*

8



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 away from 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*
-  Простерилизовано радиацией  
*Sterilized using irradiation*
-  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\**

Образец стерильной упаковки  
*Example of a sterile packaging*






Раскрытие стерильной упаковки  
*Opening of the sterile packaging*









\* 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*



**Профилактическая чистка имплантатов**  
*Implant prophylaxis*



**Пародонтология**  
*Periodontics*



**Интерпроксимальные поверхности**  
*Interproximal surfaces*



**Для проксимального препарирования полости**  
*Proximal cavity preparation*



**Микро/Скос**  
*Micro/Bevel*



**Шлифование/Создание формы**  
*Stripping/Shaping*



**Обработка фиссур**  
*Opening of fissures*



**Препарирование под виниры**  
*Veneer technique*



**Препарирование зуба под коронку**  
*Crown preparation*



**Эндодонтия**  
*Endodontics*



**Хирургия**  
*Surgery*



**Синус-лифтинг**  
*Sinus lift*



**Препарирование кости**  
*Bone preparation*



**Хирургическое удлинение коронки зуба**  
*Surgical crown extension*



**Аксессуары**  
*Auxiliaries*





Sonic tips **Звуковые насадки**

<i>Introduction</i>	<b>12 – 13</b>	Введение
<i>Prophylaxis</i>	<b>14 – 15</b>	Профилактика
<i>Implant prophylaxis</i>	<b>16 – 17</b>	Профилактическая чистка имплантатов
<i>Periodontics</i>	<b>18 – 20</b>	Пародонтология
<i>Interproximal surfaces</i>	<b>21 – 22</b>	Интерпроксимальные поверхности
<i>Proximal cavity preparation</i>	<b>23 – 24</b>	Препарирование проксимальных полостей
<i>Micro/Bevel</i>	<b>25 – 26</b>	Микро/Скос
<i>Stripping/Shaping</i>	<b>27 – 29</b>	Шлифование/Создание формы
<i>Opening of fissures</i>	<b>30</b>	Обработка фиссур
<i>Veneer technique</i>	<b>31</b>	Препарирование под виниры
<i>Crown preparation</i>	<b>32 – 35</b>	Препарирование под коронку
<i>Endodontics</i>	<b>36 – 42</b>	Эндодонтия
<i>Surgery</i>	<b>43 – 44</b>	Хирургия
<i>Sinus lift</i>	<b>45 – 46</b>	Синус-лифтинг
<i>Bone preparation</i>	<b>47</b>	Препарирование кости
<i>Surgical crown extension</i>	<b>48 – 49</b>	Хирургическое удлинение коронки зуба
<i>Auxiliaries</i>	<b>50 – 53</b>	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.*



**Scaler**



**Implant Cleaning**



**Perio**



**Interproximal Surfaces**



**Cavity Prep**



**Micro/Bevel**



**Stripping/Shaping**



**Fissures**



**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 фирмой Кошет.

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 разнообразного 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/S. Driven by air, this scaler is distinguished by its amazing versatility and impressive performance.*

**Important notes:**

*Komet sonic tips can also be used*

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

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

**Hint:**

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

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

**Важно знать:**

Звуковые насадки Комет могут применяться:

- со звуковым наконечником SF1LM/S, предлагаем фирмой Комет
- со скалерами компании W&H (например, серии Synea® Proxeo® ZA-55/L/LM/M/LS и Proxeo® ST ZE-55RM/BC, серии Synea® ZA-55/L/LM/M или серии Alegro® ST ZE-55RM/BC)
- с наконечником SONICflex™ производства KaVo (серии 2000N/L/X/LX или серии 2003N/L/X/LX)
- с наконечником SIROAIR L от компании Sirona®

Внимание: Звуковые насадки для хирургического применения разрешено использовать только в наконечниках SF1LM/S Комет 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.



① Veneers



② Crown Prep



③ Endodontics



④ Surgery





### 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.*



## Профилактика

### Показание:

Эти звуковые насадки используются в рамках 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. ...	•

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



	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)*

**new**



SF 6



	1
SF6.000. ...	•

Скалер серповидный, длинный  
Над- и поддесневое удаление зубного камня (глубиной до 4 мм)  
*Scaler crescent-shaped, long*  
*Sub- and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)*



SF 8



	1
SF8.000. ...	•

Скалер пародонтологический, удлиненный  
Экстрадлинный для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубиной до 4 мм)  
*Periodontal Scaler, long*  
*Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 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 поддесневое удаление 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\*  
\* заявлены / \* pending

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



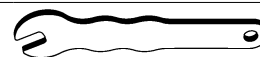
SF1982.000.

10



566.000.

1





## Пародонтология



### Periodontics

#### Indication:

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

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

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

#### Advantages:

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

#### Handy hint:

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

#### Показание:

Удаление мягкого налёта из глубоких зубодесневых карманов глубиной до 9 мм (SF4-SF4R).

Для очищения и сглаживания поверхности корней в рамках пародонтологического лечения с созданием лоскута или без него (SF10L/R, SF10T).

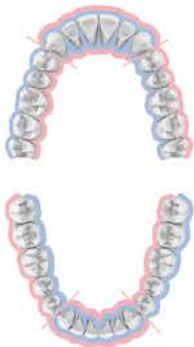
Минимально инвазивное и эффективное удаление мягких и твёрдых отложений в труднодоступных зонах фуркации (SF11).

#### Преимущества:

- Минимально инвазивное действие звуковых насадок позволяет осуществлять деликатное удаление налёта, не повреждая прилегающие мягкие ткани и поверхность корня
- Улучшенный бактериологический контроль
- Форма насадки адаптирована к многочисленным видам геометрии зуба, таким образом, достичь идеального результата очищения стало легче (SF10L/R, SF10T)
- Облегчает atraumatic и эффективную работу без повреждения мягких тканей

#### Полезный совет:

Для более детальной информации по нашим инструментам для пародонтологии, пожалуйста, обратитесь к нашему Компасу "Пародонтология".



SF4L.000.

SF4R.000.



SF10L.000.

SF10R.000.





### SF 4



	1
--	---

<a href="#">SF4.000. ...</a>	•
------------------------------	---

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
--	---

<a href="#">SF4L.000. ...</a>	•
-------------------------------	---

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
--	---

<a href="#">SF4R.000. ...</a>	•
-------------------------------	---

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 10 L



1

SF10L.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
Utility model, patents  
EP 2 617 382

Звуковая насадка пародонтологическая петлевидная, с изгибом влево  
Для очищения и сглаживания поверхности корня  
Perio, loop shaped, left curved  
For cleaning and smoothing root surfaces



SF 10 R



1

SF10R.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
Utility model, patents  
EP 2 617 382

Звуковая насадка пародонтологическая петлевидная, с изгибом вправо  
Для очищения и сглаживания поверхности корня  
Perio, loop shaped, right curved  
For cleaning and smoothing root surfaces



new

SF 10 T



1

SF10T.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
Utility model, patents  
EP 2 617 382

Петлевидная звуковая насадка Перико, прямая, тонкая  
Для очищения и выравнивания поверхности корней в глубоких карманах при скученности зубов  
Loop shaped sonic tip Perio, straight, thin  
For cleaning and smoothing root surfaces in deep pockets in case of crowded teeth



new

SF 11



1

SF11.000. ...

Звуковая насадка для лечения в зоне фуркации  
6 лезвий, почкообразная  
Sonic tip for furcation treatment  
6 blades, bud



### Sonic tips for interproximal surfaces

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

#### Handy hints:

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

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

### Звуковые насадки для интерпроксимальных поверхностей

В тесном сотрудничестве с д-ром Оливером Алерсом (частный лектор, Гамбург) и проф. Даниэлем Эдельхоффом (Мюнхен) Комет разработал две звуковые насадки для сглаживания и финишной обработки интерпроксимальных поверхностей. Рабочая часть звуковых насадок разделена надвое по всей длине, насадка может быть медиальной и дистальной.

#### Показания:

- Использовать в рамках интерпроксимального препарирования под коронку и минимально инвазивного препарирования под окклюзионную накладку
- Сглаживание и финишная обработка интерпроксимальных поверхностей после разделения при помощи обычного вращающегося инструмента (например, 858.314.010)

#### Преимущества:

- Благодаря своей особой геометрии (шире вращающегося инструмента для разделения размера 010), эти насадки могут создать гладкие интерпроксимальные поверхности гораздо проще, чем, например, финиш 8858.314.010
- Насадки имеют алмазное покрытие лишь с одной стороны для предотвращения повреждения соседнего зуба

#### Полезный совет:

Эти насадки идеально дополняют набор для препарирования под окклюзионные накладки 4665ST. Для более детальной информации смотрите нашу брошюру об окклюзионных накладках. Мы рекомендуем наши насадки SFM7 и SFD7 для интерпроксимального препарирования под керамические вкладки.



Set 4665ST





**new**

### SFM 6



		1
L	mm	7,2

SFM6.000. ...

Для финишной обработки проксимальных поверхностей в рамках препарирования под окклюзионные накладки и коронки  
Для мезиальных поверхностей  
Толщина разрезания 0,63 - 1,10 мм (конусная)  
Смотрите набор 4665/ST, страница XXX  
*For finishing proximal surfaces during the preparation of occlusal onlays and crowns*  
*For mesial surfaces*  
*Cutting width 0.63 - 1.10 mm (tapered)*  
*See set 4665/ST, page XXX*

22



**new**

### SFD 6



		1
L	mm	7,2

SFD6.000. ...

Для финишной обработки проксимальных поверхностей в рамках препарирования под окклюзионные накладки и коронки  
Для дистальных поверхностей  
Толщина разрезания 0,63 - 1,10 мм (конусная)  
Смотрите набор 4665/ST, страница XXX  
*For finishing proximal surfaces during the preparation of occlusal onlays and crowns*  
*For distal surfaces*  
*Cutting width 0.63 - 1.10 mm (tapered)*  
*See set 4665/ST, page XXX*



### 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 предоставляется две насадки с рабочей частью, разделённой пополам по всей длине (медиальная и дистальная в двух размерах). Насадки 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:

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

### Sonic tips for the preparation of interproximal cavities

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

#### Indication:

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

#### Advantages:

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

#### Handy hint:

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

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

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

#### 4 аргумента в пользу насадок КOMET:

- ① Оптимизированное алмазное покрытие (60 мкм вместо 40 мкм) 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



Set 4562ST





### SFM 7



		1	1
<b>Размер</b> · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3
<b>SFM7.000. ...</b>		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
<b>Размер</b> · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3
<b>SFD7.000. ...</b>		1	2

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



### SF 12



		10
<b>SF12.000. ...</b>		•

Колпачок CEM для позиционирования вкладок, накладок и виниров, одноразовый PEEK  
 Использовать с держателем для насадок SF1981 и SFQ1981 (соединение Quick)  
*CEM tip for positioning of Inlays, Onlays and Veneers, disposable*  
*PEEK*  
*Use with tip holder SF1981 or SFQ1981 (Quick connection)*



## Звуковые насадки для микрополостей

### Sonic tips for micro cavities

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

Сохранение твёрдой ткани зуба является приоритетной задачей в консервативной стоматологии. Полости, препарированные традиционными вращающимися инструментами, зачастую оказываются большего размера, чем это необходимо. В критических межзубных зонах препарирование вращающимися инструментами может также повредить здоровые ткани соседних зубов. Решить эту задачу помогут насадки для микропрепарирования.

#### Показания:

- Ориентированное на дефект препарирование микропоражений (насадками для микропрепарирования)
- Создание скоса под 45° границ микрополостей (при помощи насадок для скоса)

#### Преимущества:

- Алмазное покрытие лишь с одной стороны предотвращает повреждение соседних зубов
- Относительно низкая осциллирующая амплитуда и маленький диаметр рабочей части облегчают минимально инвазивный подход



© 413805 | © 417124

**new**

### SF 30 M



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

Для микропрепарирования, маленькая и большая полусферы  
Для медиальных поверхностей  
For micropreparation, small resp. big hemisphere  
For mesial surfaces



**new**

**SF 30 D**



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

Для микропрепарирования, маленькая и большая полусферы  
Для дистальных поверхностей  
For micropreparation, small resp. big hemisphere  
For distal surfaces



**new**

**SF 58 M**



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

Для скашивания краев полостей  
Для медиальных поверхностей  
For beveling of cavity margins  
For mesial surfaces



**new**

**SF 58 D**



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

Для скашивания краев полостей  
Для дистальных поверхностей  
For beveling of cavity margins  
For distal surfaces



## 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, предваряющая 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 «D» 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)*



### 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

### Раскрытие фиссур

#### 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



### SF 849



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

SF849.000. ...

009

Легкое раскрытие фиссур  
Easy opening of fissures





## Препарирование под виниры

### 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

**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



### SF 8850



		1
Размер · Size	∅ 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 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 tips are gentle on the soft tissue, thus avoiding haemorrhages that might hamper impression taking
- The retraction cord is not pulled out
- The tips create very fine crown margins, which is an essential condition for well-fitting, durable restorations
- Improved adhesion of the fixing cement thanks to the irregular structure of the crown core

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.

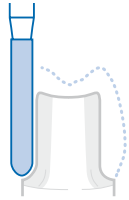
#### Показания:

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

#### Преимущества:

- Насадки деликатны по отношению к мягким тканям, а значит, не вызывают кровотечения, которое может затруднить снятие слепков
- Ретракционная нить не вытягивается
- Насадки создают очень точные границы препарирования, что является существенным условием для хорошего прилегания и долгого срока службы реставраций
- Улучшенная адгезия фиксирующего цемента благодаря неправильной структуре поверхности культи





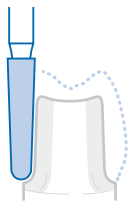
- 2979.314.012
- 2979.314.014
- 2979.314.016

**SF 979**  
● **SF 8979**



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

Параллельный модифицированный желоб  
Для позиционирования/финишной обработки после препарирования  
борами 2979.314.012/014/016  
Насадка SF8979 обладает финишной абразивностью  
*Parallel chamfer with modified tip*  
*For positioning/finishing after completed preparation with*  
*2979.314.012/014/016*  
*The tip SF8979 is coated with fine grit*



- S6856.314.018

**new**

**SF 856**  
● **SF 8856**



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

Конусный желобообразный уступ, со скругленным кончиком  
Для позиционирования/финишной обработки после препарирования  
бором S6856.314.018  
*Tapered chamfer, round*  
*For positioning/finishing after completed preparation with S6856.314.018*



**new**

**SF 878 K**

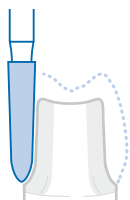
● **SF 8878 K**



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

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

● **SF8878K.000. ...** 018



● **S6878K.314.018**

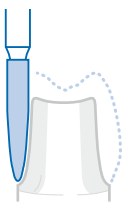
Конусный желобообразный уступ, торпедовидный  
Для позиционирования/финишной обработки после препарирования бором S6878K.314.018  
*Tapered chamfer, torpedo*  
*For positioning/finishing after completed preparation with S6878K.314.018*

**SF 862**



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

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



● **S6862.314.014**

Пламевидная  
Для позиционирования/финишной обработки после препарирования бором S6862.314.014  
*Flame*  
*For positioning/finishing after completed preparation with S6862.314.014*



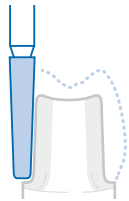
### SF 847 KR



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

SF847KR.000. ...

016



● S6847KR.314.016

Модифицированный конусный плечевой уступ  
Для позиционирования/финишной обработки после препарирования бором S6847KR.314.016  
*Modified tapered shoulder*  
*For positioning/finishing after completed preparation with S6847KR.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 S6878K.314.018  
Для дистальных поверхностей  
*Torpedo, tapered*  
*For positioning/finishing of the crown margin*  
*Matches S6878K.314.018*  
*For distal surfaces*



### ● SF 8878 KM

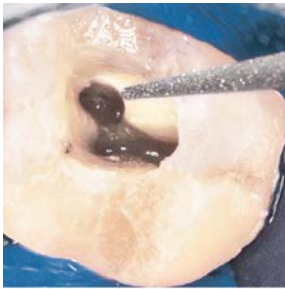


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	8,0
Угол · Angle	α	2°

● SF8878KM.000. ...

018

Торпедовидная, конусная  
Для позиционирования/финишной обработки границы препарирования  
Соответствует бору S6878K.314.018  
Для медиальных поверхностей  
*Torpedo, tapered*  
*For positioning/finishing of the crown margin*  
*Matches S6878K.314.018*  
*For mesial surfaces*



## 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 пломбировочного 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

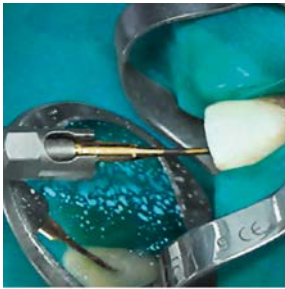


		1
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	122°

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, дентинные опилки 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\*  
\* заявлены / \* pending  
Насадка-держатель  
Нержавеющая сталь  
Tip holder  
Stainless steel

587



1

587.000. ...





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

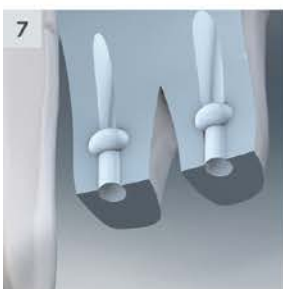
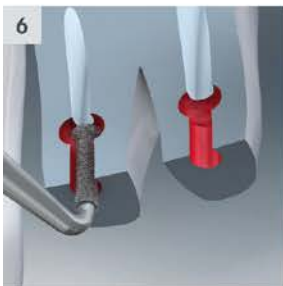
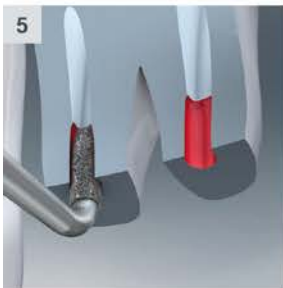
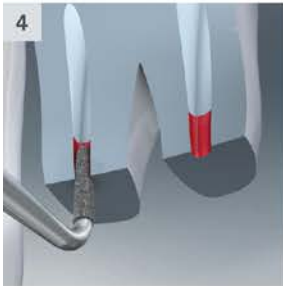
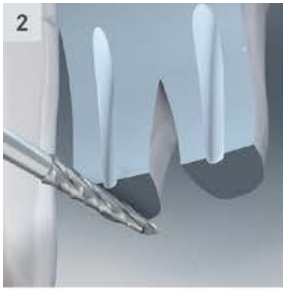
4615.000

39



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		



### SonicLine

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

#### Clinical sequence:

*Preparative surgical steps*

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

*Retrograde root preparation with SonicLine sonic tips*

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

#### Advantages:

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

### SonicLine

Звуковые насадки для ретроградного эндодонтического лечения в рамках апикоэктомии.

#### Клиническая последовательность:

Хирургические этапы препарирования

1. Создание доступа через кость челюсти и работа с костью в периапикальной зоне. Препарирование небольшого костного окна с вынимаемой костной пластиной для обеспечения должного препарирования канала при помощи эндодонтических насадок для ретроградного лечения.
2. Иссечение верхушки корня аксиально относительно зуба, например, при помощи твердосплавной костной фрезы КOMET H254E.
3. Удаление любых поражённых тканей с использованием острой кюреты в виде ложки и остановка кровотечения, вызванного этим.

Ретроградное препарирование корня с использованием звуковых насадок СоникЛайн

4. Поиск корневого канала и обнаружение входа в канал при помощи звуковой насадки SF56 (загнута влево) или SF57 (загнута вправо).
5. Препарирование полости глубиной до 3 мм с использованием SF16 (загнутой влево) или SF17 (загнутой вправо). При работе с крайне изогнутыми корневыми каналами для их раскрытия и расширения можно использовать звуковую насадку особой формы SF55.
6. Препарирование поднутрения для предотвращения потери пломбы с использованием насадки SF20 (загнутой влево) или SF21 (загнутой вправо).
7. Заполнение корневого канала материалом, подходящим в качестве ретроградной пломбы.


#### Преимущества:

- Минимально инвазивное лечение без необходимости препарировать большое костное окно
- Аксиальная работа даже в условиях скученности зубов
- Более простая работа благодаря двоякоизогнутым насадкам
- Тонкие насадки для великолепной визуализации во всех участках челюсти
- Упрощённое препарирование поднутрений для постоянной ретенции ретроградной пломбы



**SF 56**



		1
L	mm	3,0


[SF56.000. ...](#)

Торпедовидная, изогнутая влево, Ø 0,7 мм  
Поиск корневых каналов, расширение устья канала  
*Torpedo shaped, curved to the left, Ø 0.7 mm*  
*Retrieval of the root canal, exposure of the canal entrance*



**SF 57**



		1
L	mm	3,0

[SF57.000. ...](#)

Торпедовидная, изогнутая вправо, Ø 0,7 мм  
Поиск корневых каналов, расширение устья канала  
*Torpedo shaped, curved to the right, Ø 0.7 mm*  
*Retrieval of the root canal, exposure of the canal entrance*



**SF 16**



		1
L	mm	3,0


[SF16.000. ...](#)

Торпедовидная, изогнутая влево, Ø 1,0 мм  
Препарирование полости/корневых каналов  
*Torpedo shaped, curved to the left, Ø 1.0 mm*  
*Preparation of the cavity/the root canal*



**SF 17**



		1
L	mm	3,0

[SF17.000. ...](#)

Торпедовидная, изогнутая вправо, Ø 1,0 мм  
Препарирование полости/корневых каналов  
*Torpedo shaped, curved to the right, Ø 1.0 mm*  
*Preparation of the cavity/the root canal*



**SF 20**



		1
L	mm	3,0

SF20.000. ...

Т-образная, изогнутая влево, Ø 1,0 мм  
 Препарирование поднутрений для фиксации ретроградной пломбы  
*T-shaped, curved to the left, Ø 1.0 mm*  
*Preparation of an undercut to retain the retrograde root filling*



**SF 21**



		1
L	mm	3,0

SF21.000. ...

Т-образная, изогнутая вправо, Ø 1,0 мм  
 Препарирование поднутрений для фиксации ретроградной пломбы  
*T-shaped, curved to the right, Ø 1.0 mm*  
*Preparation of an undercut to retain the retrograde root filling*



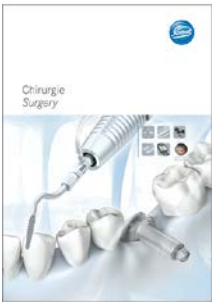
**SF 55**



		1
L	mm	3,0

SF55.000. ...

Торпедовидная, значительно изогнутая, Ø 0,7 мм  
 Раскрытие и расширение чрезвычайно изогнутых корневых каналов,  
 особенно с наклоном в оральном направлении  
*Torpedo shaped, extremely curved, Ø 0.7 mm*  
*Opening and enlarging of extremely curved root canals, especially apices*  
*strongly inclining in an oral direction*



© 410102



## 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*

--	--

SFS100.000.

1



SFS101.000.

1



SFS102.000.

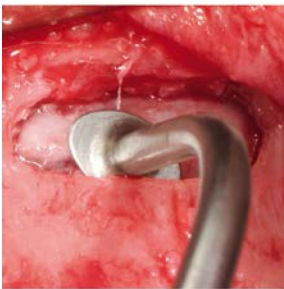
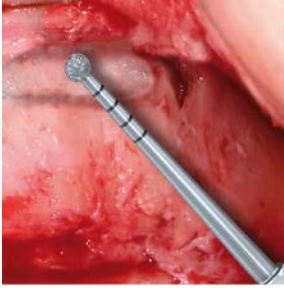
1



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:

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

#### Advantages:

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

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

#### Показания:

- Окончательное препарирование костного окна
- 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

### SFS 109



		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	025
D	∅ 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

### SFS 109 F



		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	025
D	∅ 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**

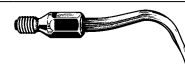


Контейнер для стерилизации к набору звуковых насадок для отслаивания слизистой пазухи  
Set Sono Membrane sterilisation container



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 (Osteotomy)
- Shaping of bones (Osteoplasty)

#### Advantages:

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

#### Hint:

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

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

#### Показания:

- Иссечение кости (Остеотомия)
- 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 нашей брошюре по хирургии.



### SFS 110



		1
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	3°
<b>SFS110.000. ...</b>		•

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



### Surgical crown extension

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

#### Indications:

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

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

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

#### Advantages:

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



### Хирургическое удлинение коронки

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. SFS121 и SFS122: для щечной и межзубной поверхностей, например, в боковом отделе.

#### Преимущества:

- Минимально инвазивное хирургическое удлинение коронки зуба без отслаивания 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



### 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



**Звуковые насадки | Аксессуары**  
*Sonic tips | Auxiliaries*



**SF 1 LM.000**



Звуковой наконечник со светом, с соединением MULTiflex™, включает ключ для смены насадок  
 MULTiflex™ является торговой маркой компании KaVo  
*Sonic handpiece with light and MULTiflex™ connection, incl. tip changer*  
 MULTiflex™ is a trademark of KaVo



**SF 1 LS.000**



Звуковой наконечник со светом и соединением Sirona®, в комплекте с ключом для смены насадок  
 Sirona® является зарегистрированной торговой маркой компании Sirona  
*Sonic handpiece with light and Sirona® connection, incl. tip changer*  
 Sirona® is a registered trademark of the company Sirona



**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 scalers ...) 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





**new**



### SF 1978 L.000



Переходник длинный для промывания звуковых насадок при их механической обработке в моющих и дезинфекционных автоматах Miele  
*Rinse adapter long for the mechanical reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector*



### SF 1977.000



Переходник для промывания охлаждающего адаптера КOMET SF1979 или ультразвуковых насадок с внутренней резьбой (совместимых с EMS и KaVo PIEZOLux™) в очищающем/дезинфекционном оборудовании Miele, нержавеющая сталь

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

**new**



### SF 1977 L.000



Переходник длинный для промывания охлаждающего адаптера КOMET SF1979 или ультразвуковых насадок с внутренней резьбой (совместимых с EMS и KaVo PIEZOLux™) в очищающем/дезинфекционном оборудовании Miele, нержавеющая сталь  
*Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOLux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*



### SF 1979.000

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 для звуковых и ультразвуковых насадок, полимерного пина SF1982  
Нержавеющая сталь  
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982  
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



9952.000



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 holders for sonic or ultrasonic tips and preassembled light blue silicone plugs



SF1979.000.

1



566.000.

1



53



9953



Размер · Size 7  
1

9953.000. ...

1

Силиконовая вставка к подставке для звуковых насадок 9952  
Silicone plugs, refill for bur block 9952 for sonic tips



**Профилактика**  
*Prophylaxis*



57-58

**Профилактическая чистка имплантатов**  
*Implant prophylaxis*



Насадка-держатель  
*Tip holder*

59



Полимерный пин  
*Polymer pin*

59

**Препарирование зуба под коронку**  
*Crown preparation*



Цилиндрическая  
*Cylinder*

70



Пламевидная  
*Flame*

71



Конусная, со скругленными краями  
*Tapered, rounded edge*

71

**Сонохирургия**  
*Surgery*



72-73

**Хирургическое удлинение коронки зуба**  
*Surgical crown extension*



74-75

**Пародонтология**  
*Periodontics*



61-62

**Для проксимального препарирования полости**  
*Proximal cavity preparation*



63-64

**Микро/Скос**  
*Micro/Bevel*



65-66

**Шлифование/Создание формы**  
*Stripping/Shaping*



67-68

**Аксессуары**  
*Auxiliaries*



76-77



**Sonic tips Quick** **Звуковые насадки Quick**

<i>Introduction</i>	<b>56</b>	Введение
<i>Prophylaxis</i>	<b>57 - 58</b>	Профилактика
<i>Implant prophylaxis</i>	<b>59</b>	Профилактическая чистка имплантатов
<i>Periodontics</i>	<b>60 - 62</b>	Пародонтология
<i>Proximal cavity preparation</i>	<b>63 - 64</b>	Препарирование проксимальных полостей
<i>Micro/Bevel</i>	<b>65 - 66</b>	Микро/Скос
<i>Stripping/Shaping</i>	<b>67 - 68</b>	Шлифование/Создание формы
<i>Crown preparation</i>	<b>69 - 71</b>	Препарирование под коронку
<i>Surgery</i>	<b>72 - 73</b>	Хирургия
<i>Surgical crown extension</i>	<b>74 - 75</b>	Хирургическое удлинение коронки зуба
<i>Auxiliaries</i>	<b>76 - 77</b>	Аксессуары



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

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

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

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

**Important note:**

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

**SonicLine Quick**  
**Звуковые насадки с соединением Quick**

Мы с гордостью представляем нашу новую линейку звуковых насадок с соединением Quick для профилактики, пародонтологии, ухода за имплантатами, препарирования под коронки, интерпроксимальных полостей, обработки пломб, ортодонтии и хирургической стоматологии. На нескольких следующих страницах мы хотели бы предоставить детальную информацию по широкому спектру применений.

Сделанный в Германии, SonicLine Quick включает в себя широкий ряд высококачественных звуковых насадок, выполняющих множество различных манипуляций. Своей эффективной режущей способностью инструменты обязаны тому факту, что они могут совершать эллипсообразные движения во всех направлениях. Благодаря понятной маркировке звуковые насадки очень легко идентифицировать. Артикул нанесён лазером на насадку. Рабочая часть насадки, имеющей финишную абразивность, имеет красную точку для идентификации. Звуковые насадки могут быть обработаны в мощном/дезинфицирующем оборудовании Miele при помощи адаптера для промывания, который является частью утверждённой методики. Инструкции по обработке звуковых насадок можно заказать у производителя.

Наряду с богатым выбором звуковых насадок, ассортимент СоникЛайн от Комет также включает звуковой наконечник, подходящий для любой из рекомендуемых насадок - воздушный скалер SFQ2008L/LS. Этот скалер с воздушным приводом отличается поразительным многообразием и впечатляющее исполнение.

**Важное замечание:**

Звуковые насадки производства Комет рекомендованы не только для использования в звуковом наконечнике Комет SFQ2008L, но также в звуковом наконечнике SONICflex™ серии 2008/S/L/LS производства KaVo.





## 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.



**SFQ 1**



1

SFQ1.000. ...

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



**SFQ 2**



1

SFQ2.000. ...

Серповидный скалер, соединение Quick  
 Для под- и наддесневого удаления зубного камня (глубина до 2 мм)  
*Scaler, crescent-shaped, Quick connection*  
*Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)*



**SFQ 3**



1

SFQ3.000. ...

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



**SFQ 8**



1

SFQ8.000. ...

Пародонтологический скалер, соединение Quick  
 Экстрадлинный для под- и наддесневого удаления зубного камня  
 (глубиной до 4 мм)  
*Periodontal Scaler, Quick connection*  
*Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)*





### 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



### Профилактическая чистка имплантатов

#### 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



SFQ 1981



4662.000



Набор звуковых инструментов для ухода за имплантатами, соединение Quick

Set of sonic instruments for implant cleaning, Quick connection

	1
SFQ1981.000. ...	•

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
Utility model, patents  
DE 10 2010 033 866\*  
\* заявлены / \* pending

Насадка-держатель, соединение Quick  
Нержавеющая сталь  
Tip holder, Quick connection  
Stainless steel

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



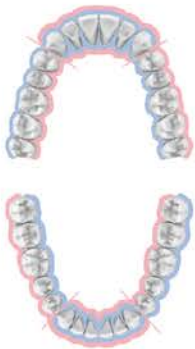
SF 1982



	30
SF1982.000. ...	•

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





SFQ4L.000. SFQ4R.000.



SFQ10L.000. SFQ10R.000.



© 417222 | © 417238



## Пародонтология

### Periodontics

#### Indication:

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

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

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

#### Advantages:

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

#### Handy hint:

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



### Показание:

Удаление мягкого налёта из глубоких зубодесневых карманов глубиной до 9 мм (SFQ4-SFQ4R).

Для очищения и сглаживания поверхности корней как части пародонтологического лечения с созданием лоскута или без него (SFQ10L-R).

Для очищения зоны фуркации в рамках пародонтологического лечения с созданием лоскута (SFQ24L-SFQ27)

### Преимущества:

- Минимально инвазивное действие звуковых насадок позволяет осуществлять деликатное удаление налёта, не повреждая прилегающие мягкие ткани и поверхность корня
- Улучшенный бактериологический контроль
- Форма насадки адаптирована к многочисленным видам геометрии зуба, таким образом, достичь идеального результата очищения стало легче (SFQ10L-R)

### Полезный совет:

Для более детальной информации о наших инструментах для пародонтологии, пожалуйста, обратитесь к нашему Компасу "Пародонтология".



### SFQ 4



	1
--	---

SFQ4.000. ...

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



### SFQ 4 L



	1
--	---

SFQ4L.000. ...

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



### SFQ 4 R



	1
--	---

SFQ4R.000. ...

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



### SFQ 10 L



	1
--	---

SFQ10L.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
*Utility model, patents*  
EP 2 617 382  
Петлевидная, с изгибом влево, соединение Quick  
Для очищения и сглаживания поверхности корня  
*Perio, loop shaped, left curved, Quick connection*  
*For cleaning and smoothing root surfaces*



### SFQ 10 R



	1
--	---

SFQ10R.000. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
*Utility model, patents*  
EP 2 617 382  
Петлевидная, с изгибом вправо, соединение Quick  
Для очищения и сглаживания поверхности корня  
*Perio, loop shaped, right curved, Quick connection*  
*For cleaning and smoothing root surfaces*



**SFQ 24 L**



1

SFQ24L.000. ...

•

Почкообразная, загнута влево, соединение Quick  
Для очищения труднодоступных зон фуркации  
*Bud, angled to the left, Quick connection*  
*For cleaning difficult-to-reach furcations*



**SFQ 24 R**



1

SFQ24R.000. ...

•

Почкообразная, загнута вправо, соединение Quick  
Для очищения труднодоступных зон фуркации  
*Bud, angled to the right, Quick connection*  
*For cleaning difficult-to-reach furcations*



**SFQ 26**



1

SFQ26.000. ...

•

Почкообразная, маленькая, универсальная, соединение Quick  
Эффективное очищение гладких поверхностей и вогнутых зон  
*Bud universal small, Quick connection*  
*Effective cleaning of smooth surfaces and concave areas*



**SFQ 27**



1

SFQ27.000. ...

•

Почкообразная, большая, экстрадлинная, для пародонтологии,  
соединение Quick  
Эффективное очищение гладких поверхностей и вогнутых зон  
*Bud extra long perio big, Quick connection*  
*Effective cleaning of smooth surfaces and concave areas*



SFQM7.000.1 - mesial

SFQM7.000.2 - mesial



SFQD7.000.1 - distal

SFQD7.000.2 - distal



Set 4562ST



## Звуковые насадки для препарирования проксимальных полостей

В тесном сотрудничестве с д-ром Оливером Алерсом, Гамбург, Комет создал звуковые насадки для препарирования проксимальных полостей. Доктору на выбор предоставляется две насадки с рабочей частью, разделённой пополам по всей длине (медиальная и дистальная в двух размерах). Насадки 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 поднуртнения 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

### Sonic tips for the preparation of interproximal cavities

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

### Indication:

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

### Advantages:

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

### Handy hint:

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

### 4 arguments in favour of Komet tips:

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

### 4 аргумента в пользу насадок Комет:

- ① Оптимизированное алмазное покрытие (60 мкм вместо 40 мкм) 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



**new**



**SFQM 7**



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

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

64

**new**



**SFQD 7**



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

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

**SF 12**



		10
<b>SF12.000. ...</b>		•

Колпачок CEM для позиционирования вкладок, накладок и виниров, одноразовый  
 PEEK  
 Использовать с держателем для насадок SF1981 и SFQ1981 (соединение Quick)  
*CEM tip for positioning of Inlays, Onlays and Veneers, disposable*  
 PEEK  
*Use with tip holder SF1981 or SFQ1981 (Quick connection)*



## Звуковые насадки для микрополостей

### Sonic tips for micro cavities

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

Сохранение твёрдой ткани зуба является приоритетной задачей в консервативной стоматологии. Полости, препарированные традиционными вращающимися инструментами, зачастую оказываются большего размера, чем это необходимо. В критических межзубных зонах препарирование вращающимися инструментами может также повредить здоровые ткани соседних зубов. Решить эту задачу помогут насадки для микропрепарирования.

#### Показания:

- Ориентированное на дефект препарирование микропоражений (насадками для микропрепарирования)
- Создание скоса под 45° границ микрополостей (при помощи насадок для скоса)

#### Преимущества:

- Алмазное покрытие лишь с одной стороны предотвращает повреждение соседних зубов
- Относительно низкая осциллирующая амплитуда и маленький диаметр рабочей части облегчают минимально инвазивный подход



© 413805 | © 417124

**new**

### SFQ 30 M



		1	1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016	024
L	mm	5,0	5,0
SFQ30M.000. ...		016	024

Для микропрепарирования, маленькая и большая полусферы, соединение Quick  
Для медиальных поверхностей  
For micropreparation, small and big hemisphere, Quick connection  
For mesial surfaces



**new**



### SFQ 30 D



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016	024
L	mm	5,0	5,0
SFQ30D.000. ...		016	024

Для микропрепарирования, маленькая и большая полусферы, соединение Quick

Для дистальных поверхностей

*For micropreparation, small and big hemisphere, Quick connection  
For distal surfaces*

66

**new**



### SFQ 58 M



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	027
L	mm	5,0
Угол · Angle	α	45°
SFQ58M.000. ...		027

Для скашивания краев полостей, соединение Quick

Для медиальных поверхностей

*For beveling of cavity margins, Quick connection  
For mesial surfaces*

**new**



### SFQ 58 D



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	027
L	mm	5,0
Угол · Angle	α	45°
SFQ58D.000. ...		027

Для скашивания краев полостей, соединение Quick

Для дистальных поверхностей

*For beveling of cavity margins, Quick connection  
For distal surfaces*





## 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, предваряющая 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 «D» 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

**new**



● **SFQD 1 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFQD1F.000. ...** ●

Для шлифования дистальных поверхностей, соединение Quick  
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, Quick connection*  
*Coated on distal side, fine grain*  
*60° angle at the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*

**new**



● **SFQM 1 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFQM1F.000. ...** ●

Для шлифования медиальных поверхностей, соединение Quick  
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, Quick connection*  
*Coated on mesial side, fine grain*  
*60° angle in the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*

**new**



● **SFQD 2 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFQD2F.000. ...** ●

Для создания формы дистальных поверхностей, соединение Quick  
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, Quick connection*  
*Coated on distal side, fine grain*  
*60° angle at the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*

**new**



● **SFQM 2 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFQM2F.000. ...** ●

Для создания формы медиальных поверхностей, соединение Quick  
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, Quick connection*  
*Coated on mesial side, fine grain*  
*60° angle in the neck area*  
*Cutting width 0.22 - 0.32 mm (tapered)*



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

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.

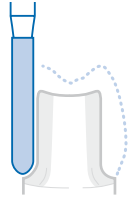
#### Показания:

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

#### Преимущества:

- Насадки деликатны по отношению к мягким тканям, а значит, не вызывают кровотечения, которое может затруднить снятие слепков
- Ретракционная нить не вытягивается
- Насадки создают очень точные границы препарирования, что является существенным условием для хорошего прилегания и долгого срока службы реставраций
- Улучшенная адгезия фиксирующего цемента благодаря неправильной структуре поверхности культи





- 2979.314.012
- 2979.314.014
- 2979.314.016

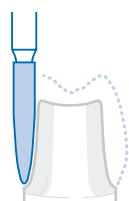
**new**

**SFQ 979**  
● **SFQ 8979**



		1	1	1
Размер - Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
	<b>SFQ979.000. ...</b>	012	014	016
	● <b>SFQ8979.000. ...</b>	-	014	016

Параллельный модифицированный желоб, соединение Quick  
Для позиционирования/финишной обработки после препарирования  
борами 2979.314.012/014/016  
Насадка SFQ8979 обладает финишной абразивностью  
*Parallel chamfer with modified tip, Quick connection*  
*For positioning/finishing after completed preparation with*  
*2979.314.012/014/016*  
*The tip SFQ8979 is coated with fine grit*



● 6862.314.014

**new**

### SFQ 862

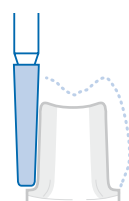


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0

SFQ862.000. ... 014

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

71



● 6847KR.314.016

**new**

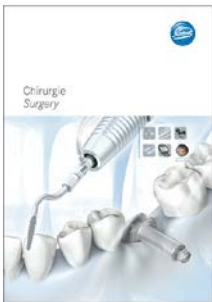
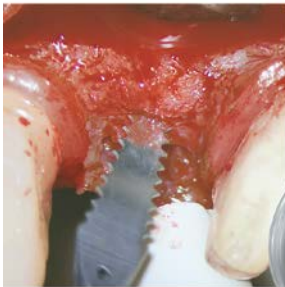
### SFQ 847 KR



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

SFQ847KR.000. ... 016

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



410102

### Surgery

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

#### Indications:

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

#### Advantages:

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

#### Hint:

*We recommend our surgery brochure.*



## Хирургия

**Звуковые насадки с соединением Quick для минимально инвазивных хирургических вмешательств, разработанные д-ром Иво Агабити**

#### Показания:

- Распиливание кости
- Расщепление костного гребня
- Отделение зуба от альвеолярных стенок 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.



### SFSQ 100



1

SFSQ.100.000. ...

•

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



### SFSQ 101



	1
--	---

SFSQ101.000. ...	•
------------------	---

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



### SFSQ 102



	1
--	---

SFSQ102.000. ...	•
------------------	---

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



### Surgical crown extension

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

#### Indications:

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

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

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

#### Advantages:

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



### Хирургическое удлинение коронки

Звуковые насадки для хирургического удлинения коронковой части зуба с соединением Quick, 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. SFSQ120: Размер 020 - для зубов 2 и 4, размер 030 - для зубов 1 и 3, SFSQ121 и SFSQ122: для щёчной и межзубной поверхностей, например, в боковом отделе.

#### Преимущества:

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



### SFSQ 120



		1	1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	020	030
SFSQ120.000. ...		020	030

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/

Utility model, patents

EP 2 145 598

Минимально инвазивное хирургическое удлинение коронки зуба, соединение Quick

Нержавеющая сталь

Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection

Stainless steel





### SFSQ 121



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

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
 Utility model, patents  
 EP 2 145 598  
 Минимально инвазивное хирургическое удлинение коронки зуба,  
 соединение Quick  
 Нержавеющая сталь  
 Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection  
 Stainless steel



### SFSQ 122



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	020	030
SFSQ122.000. ...		020	030

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
 Utility model, patents  
 EP 2 145 598  
 Минимально инвазивное хирургическое удлинение коронки зуба,  
 соединение Quick  
 Нержавеющая сталь  
 Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection  
 Stainless steel



### SFQ 2008 L.000

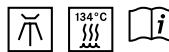


Звуковой наконечник со светом и соединением MULTiflex™, используется с насадками Quick, включает ключ для смены насадок MULTiflex™ является торговой маркой компании KaVo  
Sonic handpiece with light and MULTiflex™ connection, used with quick tips, incl. tip changer  
MULTiflex™ is a trademark of KaVo



**new**

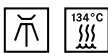
### SFQ 2008.LS



Звуковой наконечник со светом и соединением Sirona®, с соединением Quick  
Включает ключ для смены насадок  
Sonic handpiece with light and Sirona® connection, with Quick connection  
Including tip changer



### SF 4887.000



Динамометрический ключ для звуковых и ультразвуковых насадок, подходит для звуковых насадок КOMET СоникЛайн и ультразвуковых насадок KA1 (совместимых с KaVo PIEZOlux™)  
Torque wrench for sonic and ultrasonic tips, compatible with Komet SonicLine sonic tips and KA1 ultrasonic tips (compatible with KaVo PIEZOlux™ units)



### SFQ 1978.000



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

**new**



### SFQ 1978 L.000



Переходник длинный для промывания звуковых насадок при их механической обработке в моющих и дезинфекционных автоматах Miele, соединение Quick  
Rinse adapter long for the mechanical reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector, Quick connection



### SFQ 1979.000

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



566.000

Ключ к охлаждающему адаптеру для звуковых и ультразвуковых насадок, полимерного пина SF1982  
Нержавеющая сталь  
*Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982*  
Stainless steel



4659.000

Адаптер для охлаждения звуковых насадок Quick SFQ1979 в комплекте с ключом 566  
*Set cooling adapter SFQ1979 for sonic tips Quick and mounting wrench 566*

SFQ1979.000.	1	
566.000.	1	



SFQ 1977.000



Переходник для промывания охлаждающего адаптера КOMET SFQ1979 или ультразвуковых насадок с внутренней резьбой (совместимых с EMS и KaVo PIEZOLux™) в очищающем/дезинфекционном оборудовании Miele, соединение Quick, нержавеющая сталь  
*Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SFQ1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOLux™ units) in a Miele washer/disinfector, Quick connection, stainless steel*

**new**



SFQ 1977 L.000



Переходник длинный для промывания охлаждающего адаптера КOMET SFQ1979) в очищающем/дезинфекционном оборудовании Miele, соединение Quick, нержавеющая сталь  
*Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SFQ1979 in a Miele washer/disinfector, Quick connection, stainless steel*



**Скалер EM 1**  
*Scaler EM1*



82

**Скалер SI 1**  
*Scaler SI1*



88

**Скалер KA 1**  
*Scaler KA1*



93

**Пародонтология EM 1**  
*Periodontics EM1*



83-84

**Пародонтология SI 1**  
*Periodontics SI1*



89

**Пародонтология KA 1**  
*Periodontics KA1*



94

78

**Профилактическая чистка имплантатов EM 1**  
*Implant prophylaxis EM1*



85

**Профилактическая чистка имплантатов SI 1**  
*Implant prophylaxis SI1*



90

**Профилактическая чистка имплантатов KA 1**  
*Implant prophylaxis KA1*



95

**Аксессуары EM 1**  
*Auxiliaries EM1*



86-87

**Аксессуары SI 1**  
*Auxiliaries SI1*



91-92

**Аксессуары KA 1**  
*Auxiliaries KA1*



96-97



**Ultrasonic tips** **Ультразвуковые насадки**

<i>Introduction</i>	<b>80 – 81</b>	Введение
<i>Scaler EM1</i>	<b>82</b>	Скалер EM1
<i>Periodontics EM1</i>	<b>83 – 84</b>	Пародонтология EM1
<i>Implant prophylaxis EM1</i>	<b>85</b>	Профилактическая чистка имплантатов EM1
<i>Auxiliaries EM1</i>	<b>86 – 87</b>	Аксессуары EM1
<i>Scaler SI1</i>	<b>88</b>	Скалер SI1
<i>Periodontics SI1</i>	<b>89</b>	Пародонтология SI1
<i>Implant prophylaxis SI1</i>	<b>90</b>	Профилактическая чистка имплантатов SI1
<i>Auxiliaries SI1</i>	<b>91 – 92</b>	Аксессуары SI1
<i>Scaler KA1</i>	<b>93</b>	Скалер KA1
<i>Periodontics KA1</i>	<b>94</b>	Пародонтология KA1
<i>Implant prophylaxis KA1</i>	<b>95</b>	Профилактическая чистка имплантатов KA1
<i>Auxiliaries KA1</i>	<b>96 – 97</b>	Аксессуары KA1



**PiezoLine**

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

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

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

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

**Compatibility:**

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

**SI1:** Periosonic for PerioScan, SIROSONIC/L and SIROSONIC TL, designed for use in the treatment units TENE0 and SINIUS

**KA1:** KaVo PIEZOlux™ or SONOSOFT/SONOSOFT LUX



**ПьезоЛайн**

Помимо широкой линейки звуковых насадок, приводимых в действие при помощи воздуха, Кошет предлагает ультразвуковые насадки, разработанные для использования с пьезоэлектрическими ультразвуковыми приборами. Ассортимент ПьезоЛайн состоит из большого количества ультразвуковых насадок для гигиены, пародонтологического лечения и профилактической чистки имплантатов.

Ультразвуковые насадки, изготовленные Кошет, могут быть обработаны в очищающем/дезинфекционном оборудовании при использовании адаптера для промывания, который является частью утверждённой методики обработки. Они поставляются с динамометрическим ключом, который стерилизуется и хранится вместе с насадкой в подходящем контейнере для стерилизации. Карта контроля для скалеров и пародонтологических насадок доступна для оценки степени изношенности. Также на карте есть информация об использовании насадок с указанием рекомендуемого режима.

Ассортимент ультразвуковых насадок Кошет отличается своим многообразием. Ниже приведён обзор всех соединений для облегчения выбора нужной насадки.

**Полезная подсказка:** Подробная информация о нашем ассортименте ультразвуковых насадок содержится в нашей брошюре ПьезоЛайн.

**Совместимость:**

**EM 1:** Piezon Master® 700, Minimaster®, Minimaster® LED, MiniPiezon® производства компании EMS, Titanus E® производства компании Tekne Dental

**SI 1:** Periosonic для PerioScan, SIROSONIC/L и SIROSONIC TL, разработанные для использования в установках TENE0 и SINIUS

**KA 1:** KaVo PIEZOlux™ или SONOSOFT/SONOSOFT LUX



### Ultrasonic tips

*The ultrasonic tips are easy to identify thanks to their laser etched order numbers. The ultrasonic tips EM1 and S11 are supplied with a torque wrench which can be sterilized and stored together with the ultrasonic tip in a sterilization container.*



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



### Ультразвуковые насадки

Ультразвуковые насадки легко идентифицировать благодаря лазерному нанесению их каталожных кодов на хвостовиках инструментов. Ультразвуковые насадки EM1 и S11 поставляются с динамометрическим ключом, который можно стерилизовать и хранить вместе с ультразвуковой насадкой в стерилизационном контейнере.

После каждой манипуляции ультразвуковая насадка может быть обработана в моющих машинах или дезинфекторах Miele с помощью переходника для промывания, что является частью утверждённого процесса. Чтобы получить более детальную информацию, закажите наши информационные листовки по обработке звуковых и ультразвуковых насадок.



**A**



1

A.EM1. ...

•

Скалер  
 Удаление наддесневого зубного камня во всех квадрантах  
 Совместимый с EMS  
*Scaler*  
*Supragingival scaling of calculus in all quadrants*  
*Compatible with EMS units*



**P**



1

P.EM1. ...

•

Пародонтологический скалер, плоский кончик  
 Удаление над- и поддесневого зубного камня во всех квадрантах  
 Совместимый с EMS  
*Scaler perio, flat*  
*Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants*  
*Compatible with EMS units*



**PS**



1

PS.EM1. ...

•

Пародонтологический скалер, тонкий  
 Удаление над- и поддесневого зубного камня во всех квадрантах  
 Совместимый с EMS  
*Scaler perio, slim*  
*Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants*  
*Compatible with EMS units*



**PL9**




1

PL9.EM1. ...

•



Пародонтологический скалер  
 Экстрадлинный для под- и наддесневого удаления зубного камня  
 (глубиной до 4 мм)  
 Совместимый с EMS  
*Periodontal Scaler*  
*Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)*  
*Compatible with EMS units*







**PL 1**


---

 1



[PL1.EM1. ...](#) 


Пародонтологическая, искривление влево  
 Удаление поддесневого зубного камня  
 Совместимый с EMS  
*Perio, curved to the left*  
*Subgingival scaling of calculus*  
 Compatible with EMS units




**PL 2**


---

 1



[PL2.EM1. ...](#) 


Пародонтологическая, искривление вправо  
 Удаление поддесневого зубного камня  
 Совместимый с EMS  
*Perio, curved to the right*  
*Subgingival scaling of calculus*  
 Compatible with EMS units




**PL 3**


---

 1



[PL3.EM1. ...](#) 


Пародонтологическая, длинная, прямая  
 Ирригация/Дезинфекция пародонтологических карманов с использованием дезинфицирующего раствора  
 Совместимый с EMS  
*Perio, long, straight*  
*Irrigation/Disinfection of periodontal pockets with an disinfection solution*  
 Compatible with EMS units




**PL 4**

---

 1

[PL4.EM1. ...](#) 

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



**PL 5**

---

 1

[PL5.EM1. ...](#) 

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



### HPL 3



		1
Тип зерна · Grit version		medium
<a href="#">HPL3.EM1. ...</a>		•

Ультразвуковая пародонтологическая насадка  
 Сглаживание выступов реставраций и расширение участков  
 фуркации, а также выравнивание корней зубов в зоне прямой  
 видимости  
 Совместимый с EMS  
*Ultrasonic tip perio*  
*For smoothing restoration projections and also extension of furcation*  
*roofs and root planing in direct line of sight*  
 Compatible with EMS units



### DPL 3



		1
Тип зерна · Grit version		fine
<a href="#">DPL3.EM1. ...</a>		•

Ультразвуковая пародонтологическая насадка  
 Полирование поверхности зубов после чистки и тщательного  
 удаления зубного налета с корней зубов в зоне прямой видимости  
 Совместимый с EMS  
*Ultrasonic tip perio*  
*Polishing of dental surfaces after cleaning and thorough scaling of the root*  
*under direct vision*  
 Compatible with EMS units

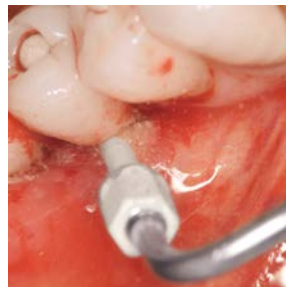


**1981**



	1
<b>1981.EM1. ...</b>	•

Насадка-держатель ультразвуковая  
 Совместимая с EMS  
 Tip holder ultrasonic  
 Compatible with EMS units



**SF 1982**



	30
<b>SF1982.000. ...</b>	•

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

**4638.000**



Набор ультразвуковых инструментов для ухода за имплантатами, в комплект входит ключ для смены насадок  
 Set of ultrasonic instrument for implant cleaning, including mounting wrench

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



**SF 1977.000**



Переходник для промывания охлаждающего адаптера Комет SF1979 или ультразвуковых насадок с внутренней резьбой (совместимых с EMS и KaVo PIEZOLux™) в очищающем/дезинфекционном оборудовании Miele, нержавеющая сталь  
*Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOLux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*

**new**

**SF 1977 L.000**



Переходник длинный для промывания охлаждающего адаптера Комет SF1979 или ультразвуковых насадок с внутренней резьбой (совместимых с EMS и KaVo PIEZOLux™) в очищающем/дезинфекционном оборудовании Miele, нержавеющая сталь  
*Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOLux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*



**PL 2175.000**



Динамометрический ключ для ультразвуковых насадок  
 Совместим с ультразвуковыми насадками EM1  
*Torque wrench for ultrasonic tips  
 Compatible with EM1 ultrasonic tips*



**97509.000**

Инструмент для очищения ирригационных каналов в ультразвуковых насадках  
*Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips*



97507.000



Размеры · Dimensions

mm

205 x 70 x 40,3

Подставка для инструментов из нержавеющей стали с 5 гнездами для ультразвуковых насадок (совместимых с EMS), в динамометрическом ключе и с держателем для наконечника

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

87



566.000

Ключ к охлаждающему адаптеру для звуковых и ультразвуковых насадок, полимерного пина SF1982

Нержавеющая сталь

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

Stainless steel



**3 L**



1

3L.S11. ...



Универсальная насадка для билатеральной, над- и поддесневой и межзубной обработки  
 Совместимый с Sirona®  
*Universal bilateral, supragingival, subgingival and interdental*  
*Compatible with Sirona® units*



**4 L**



1

4L.S11. ...



Универсальная насадка для обработки над- и поддесневой поверхностей зуба, а также межзубных участков  
 Совместимый с Sirona®  
*Universal, ideal for supragingival and subgingival tooth surfaces and interdental areas*  
*Compatible with Sirona® units*



**PE 9**



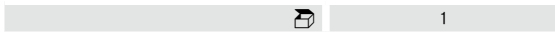
1

PE9.S11. ...



Скалер пародонтологический  
 Экстрадлинный для под- и наддесневого удаления зубного камня  
 (глубиной до 4 мм)  
 Совместимый с Sirona®  
*Periodontal Scaler*  
*Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)*  
*Compatible with Sirona® units*

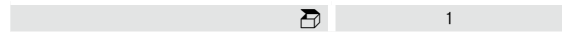
### PE 1



PE1.SI1. ....

Для промывания и обработки корней в глубоких десневых карманах  
 Совместимый с Sirona®  
 For rinsing and scaling roots in deep gingival pockets  
 Compatible with Sirona® units

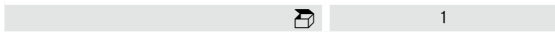
### PE 2



PE2.SI1. ....

Для обработки корней в глубоких десневых карманах в латеральном  
 отделе (изгиб вправо)  
 Совместимый с Sirona®  
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (right  
 curved)  
 Compatible with Sirona® units

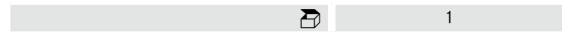
### PE 3



PE3.SI1. ....

Для обработки корней в глубоких десневых карманах в латеральном  
 отделе (изгиб влево)  
 Совместимый с Sirona®  
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (left  
 curved)  
 Compatible with Sirona® units

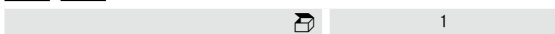
### 4 PS



4PS.SI1. ....

Для обработки корней и промывания в глубоких десневых карманах  
 Совместимый с Sirona®  
 Scaling roots and rinsing in deep gingival pockets  
 Compatible with Sirona® units

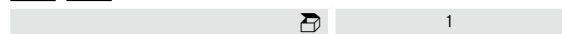
### PE 5



PE5.SI1. ....

Для обработки корней в глубоких десневых карманах в латеральном  
 отделе (изгиб вправо)  
 Совместимый с Sirona®  
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (right  
 curved)  
 Compatible with Sirona® units

### PE 6



PE6.SI1. ....

Для обработки корней в глубоких десневых карманах в латеральном  
 отделе (изгиб влево)  
 Совместимый с Sirona®  
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (left  
 curved)  
 Compatible with Sirona® units



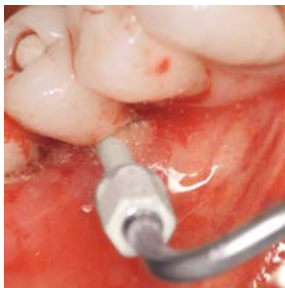
**1981**



1

1981.SI1. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты /  
 Utility model, patents  
 DE 10 2010 033 866\*  
 \* заявлены / \* pending  
 Насадка-держатель ультразвуковая  
 Совместима с Sirona®  
 Tip holder ultrasonic  
 Compatible with Sirona® units



**SF 1982**



30

SF1982.000. ...

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

**4647.000**



Набор ультразвуковых инструментов для ухода за имплантатами, в комплект входит ключ для смены насадок  
 Set of ultrasonic instrument for implant cleaning, including mounting wrench

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





### 1978.SI1



Переходник для механической обработки ультразвуковых насадок с внешней резьбой (совместимых с Sirona®) в очищающем/дезинфекционном оборудовании Miele, нержавеющая сталь

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

**new**



### 1978 L.SI1



Переходник длинный для механической обработки ультразвуковых насадок с внешней резьбой (совместимых с Sirona®) в очищающем/дезинфекционном оборудовании Miele, нержавеющая сталь

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



### PL 2075.000



Динамометрический ключ для ультразвуковых насадок  
Совместим с ультразвуковыми насадками S11  
*Torque wrench for ultrasonic tips  
Compatible with S11 ultrasonic tips*



### 97509.000

Инструмент для очищения ирригационных каналов в ультразвуковых насадках  
*Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips*



92

97607.000



Размеры · Dimensions

mm

205 x 70 x 40,3

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 5 вставками для ультразвуковых насадок в динамометрических ключах, совместимых с установками Sirona®

*Stainless steel bur block with 5 receptacles for ultrasonic tips in their torque wrench, compatible with Sirona® treatment units*



566.000

Ключ к охлаждающему адаптеру для звуковых и ультразвуковых насадок, полимерного пина SF1982

Нержавеющая сталь

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

*Stainless steel*

### LU 8



1

LU8.KA1. ...

•

Скалер LU 8  
 Экстрадлинный для над- и поддесневого удаления зубного камня  
 (глубина до 4 мм)  
 Совместимый с KaVo PIEZOlux™  
*Scaler LU 8*  
*Extra long for supragingival and subgingival scaling of calculus (up to a  
 depth of 4 mm)*  
*Compatible with KaVo PIEZOlux™ units*

### LU 9



1

LU9.KA1. ...

•

Скалер серповидный  
 Наддесневое удаление зубного камня во всех квадрантах  
 Совместимый с KaVo PIEZOlux™  
*Scaler - crescent-shaped*  
*Supragingival scaling of calculus in all quadrants*  
*Compatible with KaVo PIEZOlux™ units*

### LU 10



1

LU10.KA1. ...

•

Скалер пародонтологический  
 Наддесневое удаление зубного налета во всех квадрантах, особенно  
 подходит для обработки интерпроксимальных полостей и зоны  
 бороздки  
 Совместимый с KaVo PIEZOlux™  
*Scaler perio*  
*Supragingival scaling of accretion in all quadrants, especially for scaling in  
 interproximal cavities and sulcus area*  
*Compatible with KaVo PIEZOlux™ units*

### LU 11



1

LU11.KA1. ...

•

Скалер универсальный  
 Над- и поддесневое удаление зубного налета и камня  
 Совместимый с KaVo PIEZOlux™  
*Scaler*  
*For supragingival and subgingival scaling*  
*Compatible with KaVo PIEZOlux™ units*



**LU 63**



1

LU63.KA1. ...

Насадка пародонтологическая, длинная, прямая  
 для поддесневого удаления зубного камня в карманах до 9 мм при  
 работе во фронтальном отделе и для обработки гладких поверхностей  
 Совместимый с KaVo PIEZOlux™  
*Perio Tip, long, straight*  
*Gentle pocketcleaning during periodontal treatment (up to 9 mm depth),*  
*for the anterior region and surfaces*  
*Compatible with KaVo PIEZOlux™ units*



**LU 64**



1

LU64.KA1. ...

Насадка пародонтологическая, длинная, изогнутая влево  
 Для деликатной чистки карманов в рамках пародонтологического  
 лечения (до 9 мм)  
 Совместимый с KaVo PIEZOlux™  
*Perio tip, long, left curved*  
*For gentle pocketcleaning during periodontal treatment (up to 9 mm*  
*depth)*  
*Compatible with KaVo PIEZOlux™ units*



**LU 65**



1

LU65.KA1. ...

Насадка пародонтологическая, длинная, изогнутая вправо  
 Поддесневое удаление зубного налета и камня в карманах до 9 мм  
 Совместимый с KaVo PIEZOlux™  
*Perio tip, long, right curved*  
*For gentle pocketcleaning during periodontal treatment (up to 9 mm*  
*depth)*  
*Compatible with KaVo PIEZOlux™ units*



**LU 1981**



1

LU1981.KA1. ...

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
 Utility model, patents  
 DE 10 2010 033 866\*

\* заявлены / \* pending  
 Насадка-держатель ультразвуковая  
 Совместима с KaVo PIEZOlux™

Tip holder ultrasonic  
 Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



**4653.000**



Набор для ультразвуковой чистки имплантатов, совместимый с KaVo  
 PIEZOlux™

Set for ultrasonic implant cleaning, compatible with KaVo PIEZOlux™



SF1982.000.

10



LU1981.KA1.

1



566.000.

1



**SF 1982**



30

SF1982.000. ...

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



**SF 1977.000**



Переходник для промывания охлаждающего адаптера КOMET SF1979 или ультразвуковых насадок с внутренней резьбой (совместимых с EMS и KaVo PIEZOlux™) в очищающем/дезинфекционном оборудовании Miele, нержавеющая сталь  
*Rinse adapter for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*

**new**



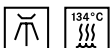
**SF 1977 L.000**



Переходник длинный для промывания охлаждающего адаптера КOMET SF1979 или ультразвуковых насадок с внутренней резьбой (совместимых с EMS и KaVo PIEZOlux™) в очищающем/дезинфекционном оборудовании Miele, нержавеющая сталь  
*Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SF1979 or of the ultrasonic tips with internal thread (compatible with EMS and KaVo PIEZOlux™ units) in a Miele washer/disinfector, stainless steel*



**SF 4887.000**



Динамометрический ключ для звуковых и ультразвуковых насадок, подходит для звуковых насадок КOMET СоникЛайн и ультразвуковых насадок КА1 (совместимых с KaVo PIEZOlux™)  
*Torque wrench for sonic and ultrasonic tips, compatible with Komet SonicLine sonic tips and KA1 ultrasonic tips (compatible with KaVo PIEZOlux™ units)*



**97509.000**

Инструмент для очищения ирригационных каналов в ультразвуковых насадках  
*Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips*



566.000

97

Ключ к охлаждающему адаптеру для звуковых и ультразвуковых насадок,  
полимерного пина SF1982  
Нержавеющая сталь  
*Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin  
SF1982  
Stainless steel*



**Обработка пломб**  
*Work on fillings*



---

100-101







## Обработка пломб



### Work on fillings

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

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

*Komet offers various instruments for finishing interproximal surfaces:*

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

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

Реципрокные движения относятся к осциллирующим. Работа при помощи осциллирующих инструментов выполняется в реципрокных наконечниках. В отличие от работы вращающимися инструментами, реципрокная обработка классифицируется как особое применение, хотя для тех, кто сделал её частью своей ежедневной работы, реципрокные инструменты стали незаменимой поддержкой, от которой уже невозможно отказаться.

При финишной обработке проксимальных пломб важнейшее значение имеет предохранение соседних зубов от повреждений.

Комет предлагает различные инструменты для финишной обработки проксимальных поверхностей:

- Алмазные штрипсы с сотовидным дизайном или без него
- Звуковые насадки для шлифования и создания формы
- Финишный диск 952
- Алмазные инструменты для реципрокного углового наконечника

Доступно четыре вида абразивности этих алмазных инструментов, имеющих покрытие только с одной стороны – от грубых до экстрафинишных. Для начинающих мы рекомендуем наш набор 4282.





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



		5
L	mm	7,5

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

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



**КераБор**  
*CeraBur*



Шаровидные боры для  
экскавации  
*Round burs for excavation* 104



Фиссурный бор  
*Fissure bur* 106

**КераТип**  
*CeraTip*



Керамический триммер  
*Ceramic tip* 107

**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

---

<i>CeraBur</i>	<b>104 – 106</b>	КераБор
<i>CeraTip</i>	<b>107</b>	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
- Long service life\*
- Corrosion-free
- Biocompatible

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

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

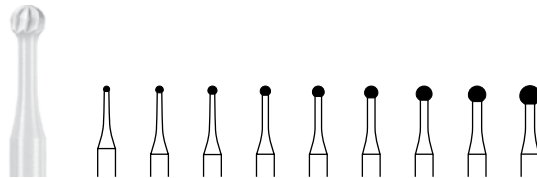
### Высокоэффективный шаровидный керамический бор

**Преимущества:**

- Тактильная экскавация – инструмент позволяет доктору различать пораженный и здоровый дентин
- Специальный дизайн лезвия для ровной четкой работы
- Мягкое, зубосохраняющее иссечение материала
- Долгий срок службы\*
- Не подвержен коррозии
- Биосовместим

\*Исследование, проведенное Университетом Королевы Марии в Лондоне, показало, что срок службы бора K1SM в три раза дольше, чем шаровидного твердосплавного бора.

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



**K 1 SM**



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

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



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

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



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

⊙<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/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

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



### 4547.205



КераБор, стартовый набор K1SM  
 CeraBur, K1SM Starter set

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



### CeraBur

*Fissure bur made of ceramics*

**Indications:**

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

**Advantages:**

- Free of corrosion
- Biocompatible

## 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



○ **K 59**



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>010</b>
<b>L</b>	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
- 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.

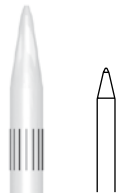
**КераТип – применяется как альтернатива скальпелю или электрохирургическим манипуляциям**

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
- 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

107



KT



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

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



KT.314. ... 016

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
Utility model, patents  
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*

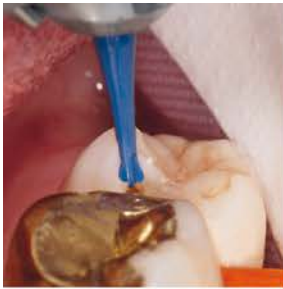
111



*Polymer*   Полимерные инструменты

---

*PolyBur* 110 – 111 ПолиБор



## ПолиБор

### 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.*



### Полимерный инструмент для экскавации

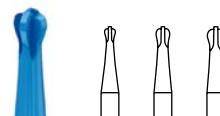
В тесном сотрудничестве с проф. Кунцельманном из Мюнхенского университета Людвига - Максимилиана мы разработали шаровидный бор из полимера. В основе создания этого бора лежит концепция самоограничивающего лечения кариеса.

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.

**P 1**



		10	10	10
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	014	018	023

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



**P1.204. ...**

014 018 023

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

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
 Utility model, patents  
 DE 10 2008 010 049  
 EP 2 260 787

Шаровидный бор, полимерный, готовый к  
 использованию, одноразовый

Round bur, polymer, ready to use, disposable



**4608.204**



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



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



**Боры**  
Burs

	Шаровидный <i>Round</i>	114-116
	Цилиндрический, со скругленным кончиком <i>Cylinder round</i>	116-117
	Конусный, со скругленным кончиком <i>Tapered round</i>	118
	Грушевидный <i>Pear</i>	118-119
	Фиссурный <i>Fissure bur</i>	119
	Обратноконусный <i>Inverted cone</i>	120
	Цилиндрический <i>Cylinder</i>	120-121
	Конусный <i>Tapered</i>	122-123
	Бор с режущим кончиком <i>End cutting bur</i>	123








**Бор для разрезания коронок**  
Crown cutters

	Для металлокерамических коронок <i>For porcelain-fused-to-metal crowns</i>	125-126
	Для металлических коронок <i>For metal crowns</i>	127

**Инструмент для удаления амальгамы**  
Amalgam remover

		128
---	--	-----

**Финиры серии Q**  
Q-Finishers


		
		
		
		
		
		
		

129-131

**Финиры**  
Finishing instruments

	Шаровидный <i>Round</i>	132
	Плачевидный <i>Flame</i>	132
	Грушевидный <i>Pear</i>	132
	Торпедовидный <i>Torpedo</i>	132
	Торпедовидный, конусный <i>Torpedo tapered</i>	133-134
	Цилиндрический, со скругленным кончиком <i>Cylinder with rounded edge</i>	135
	Конусный, со скругленным кончиком <i>Tapered round</i>	135
	Конусный, остроконечный <i>Tapered pointed</i>	136-138
	Плачевидный <i>Flame</i>	138-139
	Заостренный <i>Needle</i>	139-140
	Яйцевидный <i>Egg/Football</i>	140
	Гранатовидный <i>Grenade</i>	141

**Обработка титана во рту**  
Intraoral work on titanium

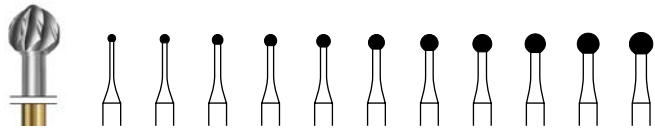
	Конусный, со скругленным кончиком <i>Tapered round</i>	143
	Конусный, со скругленной кромкой <i>Tapered with rounded edge</i>	143
	Яйцевидный <i>Egg/Football</i>	143



*Tungsten carbide* **Твердосплавные инструменты**

---

<i>Burs</i>	<b>114 – 123</b>	Боры
<i>Crown cutters</i>	<b>124 – 127</b>	Боры для разрезания коронок
<i>Amalgam remover</i>	<b>128</b>	Бор для удаления амальгамы
<i>Q-Finishers</i>	<b>129 – 131</b>	Q-финиры
<i>Finishing instruments</i>	<b>132 – 141</b>	Финиры
<i>Intraoral work on titanium</i>	<b>142 – 143</b>	Обработка титана во рту



**H 1 SEM**



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	-	-
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---	-----	---	---

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Шаровидный

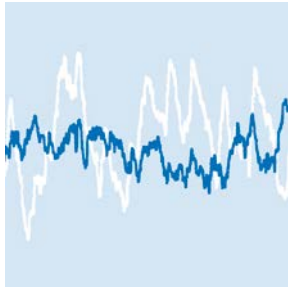
Ступенчатая насечка обеспечивает высокую режущую способность при экскавации

Тонкая шейка для улучшенной визуализации

Round

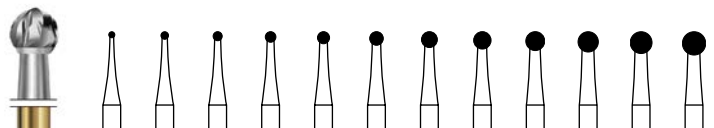
Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating

Slim neck for improved vision



114

Сниженная вибрация инструментов H1SE/H1SEM в сравнении с обычными шаровидными борями  
*Reduced vibration H1SE/H1SEM compared to conventional round burs*



**H 1 SE**



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	-	-
---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	---

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Шаровидный

Ступенчатая насечка обеспечивает высокую режущую способность при экскавации

Round

Staggered toothing with high-efficiency cutting design for excavating

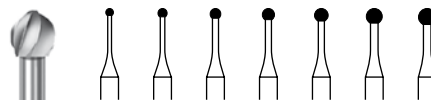


Препарирование полости  
Шаровидный  
*Cavity preparation*  
Round





Препарирование полости  
Шаровидный  
Cavity preparation  
Round



**H 1 SM**



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

FG - Friction Grip (FG)



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

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



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

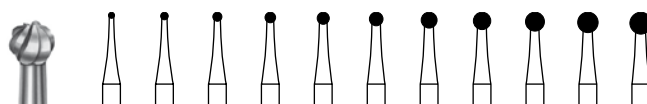
Под углом наконечник, длинный (RAL) - Right-angle long (RAL)



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

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

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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 00 1003 ...

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

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



500 204 00 1003 ...

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

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



500 205 00 1003 ...

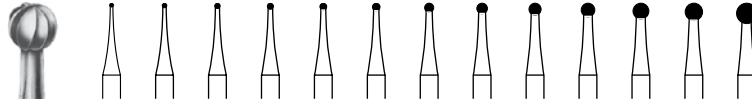
<b>H1S.205. ...</b>	-	■010	-	■014	-	■018	-	■023	-	■027	-
---------------------	---	------	---	------	---	------	---	------	---	------	---

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

Шаровидный  
Высокая режущая способность при экскавации  
Версию с экстрадлинной шейкой для пародонтологического и хирургического применения (H 141) смотрите на стр 349  
Round  
High-efficiency cutting design for excavating  
Extra long shank version for periodontal and surgical applications, see H141, page 349



## H 1



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 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 ...

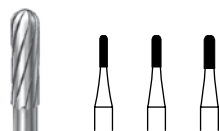
**H1.205. ...**

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

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

Шаровидный  
Round

## H 21 R



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 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. ...**

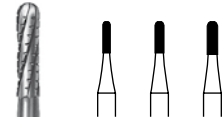
010	012	014
-----	-----	-----

Цилиндрический, со скругленным кончиком  
Cylinder, round



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

### H 31 R



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	012	014
<b>L</b>	mm	4,2	4,2	4,4
<b>US No.</b>		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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	012
<b>L</b>	mm	4,2	4,2
<b>US No.</b>		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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	007
<b>L</b>	mm	2,7

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



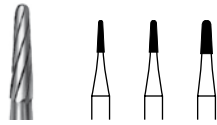
**H249M.314. ...**

**007**

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Тонкая шейка для улучшенной визуализации  
*Slim neck for improved vision*



### H 23 R



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	012	016
<b>L</b>	mm	4,2	4,2	4,4
<b>US No.</b>		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)

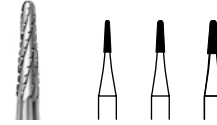


500 204 194006 ...

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

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, со скругленным кончиком  
Tapered with round end

### H 33 R



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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 194007 ...

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

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

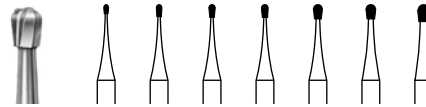


500 316 194007 ...

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

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, со скругленным кончиком и крестообразной насечкой  
Tapered with round end and cross cut

### H 7



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

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



500 313 232001 ...

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

FG - Friction Grip (FG)



500 314 232001 ...

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

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



500 204 232001 ...

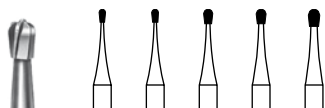
**H7.204. ...** - 008 - 010 - 014 -

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

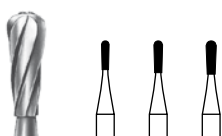


**H7SM.314. ...**

009

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



Препарирование полости  
Обратноконусный бор  
*Cavity preparation*  
*Inverted cone*

## H 2



		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)



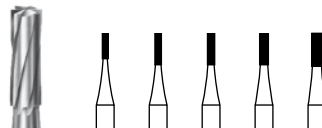
500 204 010006 ...

**H2.204. ...**

006 008 - 010 012 014 016 018

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

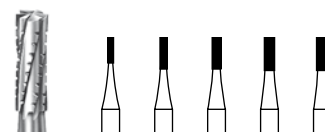
**H21.314. ...**

008 009 010 012 014

Цилиндрический  
*Cylinder*



Препарирование полости  
С крестообразной насечкой  
*Cavity preparation*  
With cross cut



### H 31

			5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	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 турбинный наконечник, экстрадлинный (FGXL) - Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 107007 ...

**H31.316. ...**

- +010 +012 +014 -

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



500 204 107007 ...

**H31.204. ...**

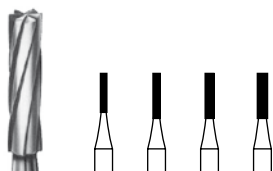
- ■010 ■012 - ■016

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

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

Цилиндрический, с крестообразной насечкой  
*Cylinder with cross cut*

### H 21 L



			5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	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)



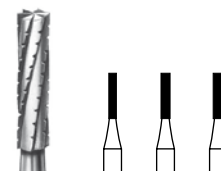
500 314 110006 ...

**H21L.314. ...**

009 010 012 014

Цилиндрический, удлиненный  
*Cylinder, long*

### H 31 L



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

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

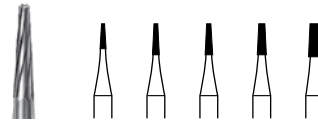


500 314 110007 ...

**H31L.314. ...**

010 012 014

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



**H 23**



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

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



500 314 168006 ...

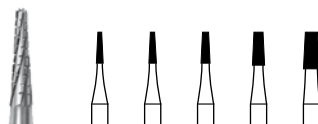
**H23.314. ...**

008 009 010 012 016

Конусный  
Tapered



Препарирование полости  
Конусный бор  
Cavity preparation  
Tapered burs



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



500 314 168007 ...

**H33.314. ...**

009 010 012 016 -

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



500 316 168007 ...

**H33.316. ...**

- +010 +012 +016 ■021

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 168007 ...

**H33.104. ...**

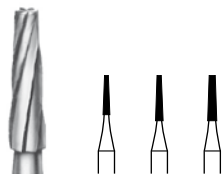
■009 ■010 ■012 ■016 ■021

■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ = ∅<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 + = ∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

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)



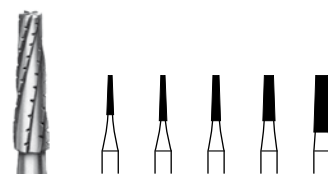
500 314 171006 ...

**H23L.314. ...**

009 010 012

Конусный, удлиненный  
Tapered, long

## H 33 L



		5	5	5	5	5
Размер · Size	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 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 ...

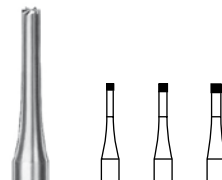
**H33L.316. ...**

- 010 012 016 -

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

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

## H 207



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

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

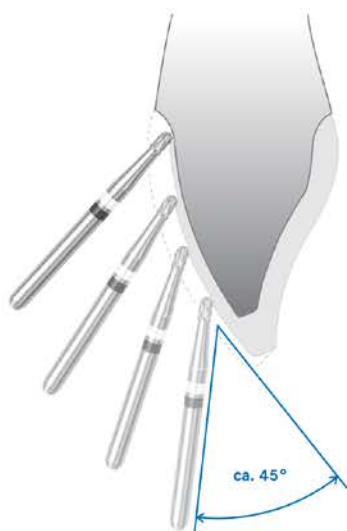


500 314 150001 ...

**H207.314. ...**

010 012 014

Бор с режущим кончиком для углубления границы препарирования (используется после препарирования уступа алмазными борками 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



**The perfect cutter for every crown**

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

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

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

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

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

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

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

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

**Material: Metal**

**H35L\***

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

**H34L\***

- Predecessor of the H35L

**H40\***

- The instrument with a “powerful bite”

**General recommendations for use:**

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

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

**Совершенный бор для любой коронки**

Металлокерамическая, металлическая или цельнокерамическая коронки чрезвычайно отличаются друг от друга, если речь идёт об их разрезании.

Ниже приведён обзор наших боров для снятия коронок:

**Материал: коронка из металлокерамики или из высокопрочных металлов**

**H4MCL** - Fo(u)r Metal and Ceramics (Для металла и керамики)

- Подходит для металла и керамики благодаря своей особой насечке и большим промежуткам для выведения опилок
- H4MCL показывает свою максимальную эффективность при использовании в красном угловом наконечнике

**Материал: только керамика** (например, ZrO<sub>2</sub>)

**4ZR/S (Алмазные инструменты)**

- Особая связка этого бора великолепно облегчает рутинное разрезание цельнокерамических материалов
- В связи с более высоким усилием (по сравнению со стоматологической турбиной) мы рекомендуем использовать этот инструмент в красном угловом наконечнике

**Материал: металл**

**H35L\***

- Благодаря оптимизированной геометрии лезвия этот инструмент даже более эффективен, чем его предшественники
- Улучшенный срок службы
- Тонкая шейка

**H34L\***

- Предшественник H35L

**H40\***

- Инструмент с “мощной сцепкой”

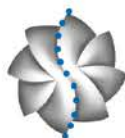
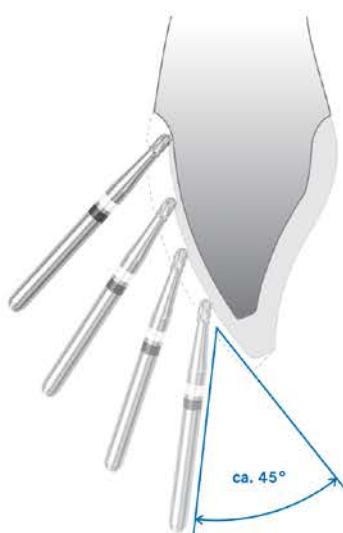
**Общие рекомендации по использованию:**

- Оптимальная скорость: 160 000 об/мин в микромоторе
- Чтобы использовать инструмент в полной мере при разрезании коронки мы предлагаем применять его под 45° по отношению к коронке
- Всегда работайте с большим объёмом охлаждения (по крайней мере 50 мл/мин)
- Не превышайте максимальное контактное давление 2N

*\* Работая с “мягкими” материалами (когда инструменты могут соскальзывать), мы рекомендуем снижать скорость до 120 000 об/мин или использовать инструмент в стоматологической турбине с незначительным давлением*



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

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

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

#### H4MC 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.

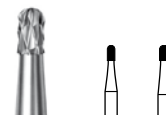
#### Характеристики и преимущества инструмента

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 отсекаемый материал.

Для разрезания цельнокерамических коронок и каркасов мостовидных протезов, изготовленных из высокопрочной керамики, например, из оксида циркония, мы рекомендуем использовать инструмент для разрезания ZrO<sub>2</sub>: 4ZRS.314.016.

### ● H 4 MC



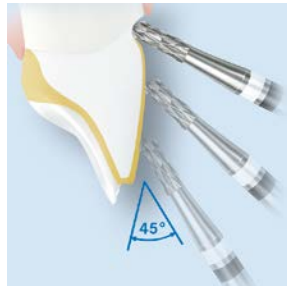
		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	2,0	2,0

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



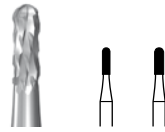
### ● H4MC.314. ... 010 012

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



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

○ ● **H 4 MCL**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	012
<b>L</b>	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 4ZRS)  
*For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns  
Apply crown remover at an angle of 45°  
(For extremely hard ceramics, as for example zirconium,  
use 4ZRS-Diamond)*

○ ● **H 4 MCXL**



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

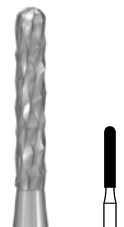
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCXL.314. ...** 014

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

○ ● **H 4 MCXXL**



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

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

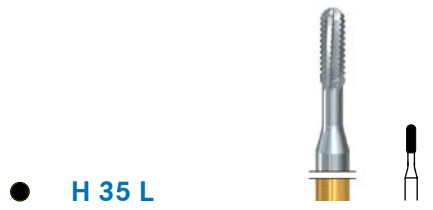


○ ● **H4MCXXL.314. ...** 014

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

# Боры для разрезания металлических коронок

Metal crowns



● **H 35 L**



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

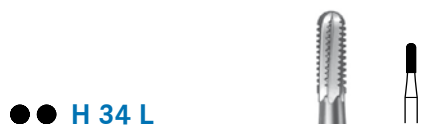
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



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°

127



●● **H 34 L**



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

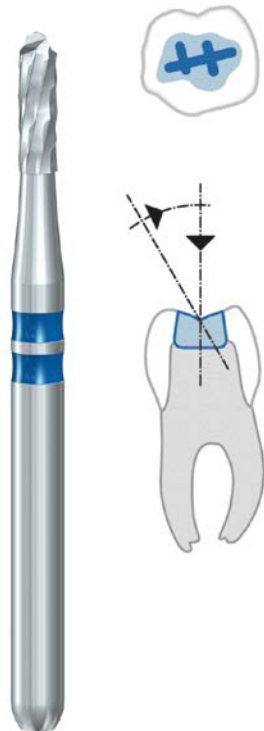
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



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

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

**Металл**  
Бор для разрезания коронок  
**Metal**  
Crown cutters



### Amalgam remover

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

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



### Инструмент для удаления амальгамы

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)

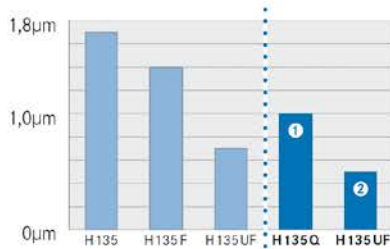


### ●● H32.314. ... 012

Бор для удаления амальгамы  
Amalgam remover



## Финиры серии Q



### Q-Finishers

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

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

**Step 1 Q-Finisher** (eg. H135Q)

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

#### Advantages:

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

### Финиры серии Q для достижения оптимальных результатов при обработке композита

Существуют различные инструменты для финишной обработки композитных пломб. Может быть выбран идеальный инструмент для достижения качества поверхности натуральных зубов: твердосплавные финиры за очень короткий срок создают гладкую поверхность, алмазные финиры с красной маркировкой оставляют определённую шероховатость. Они применяются в тех случаях, когда поверхности пломбы необходимо придать некую структуру.

#### Шаг 1 Финишный инструмент серии Q

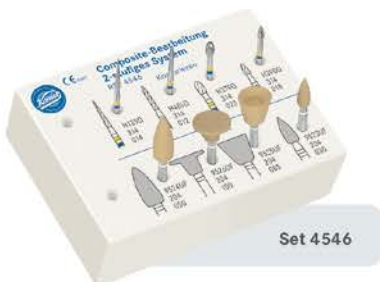
(например, H135Q)

#### Шаг 2 Ультрафинишный инструмент

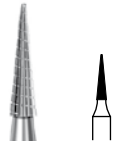
(например, H135UF)

#### Преимущества:

- Экономия времени и денег благодаря быстрой и эффективной финишной обработке
- Уже после первого финишного этапа качество полученной поверхности лучше, чем после второго шага обработки традиционными твердосплавными инструментами. Созданная специально для обработки пломб крестообразная насечка позволяет получить такой результат.
- Создают более тонкую поверхность, чем красные алмазные финиры (Rz: примерно 14 мкм)
- Инструменты H134Q, H135Q и H50AQ, обладая гладким нережущим кончиком, обеспечивают деликатную финишную обработку без повреждения десны



**H 134 Q**



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

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



**H134Q.314. ...**

014

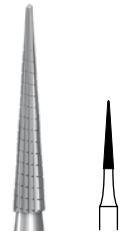
130

Лабильный  
Labial



**Композит**  
Обработка/финишная обработка  
с помощью Q-финиры  
**Composite**  
Trimming/Finishing with  
Q-Finishers

**H 135 Q**



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

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



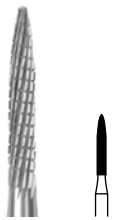
**H135Q.314. ...**

014

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

Лабильный  
Labial

**H 48 LQ**



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

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



**H48LQ.314. ...**

012

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

Лабильный  
Labial

**new**

**H 48 XLQ**



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

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



**H48XLQ.314. ...**

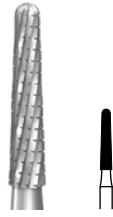
012

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

Лабильный, экстрадлинный  
Labial, extra long



**H 375 RQ**



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

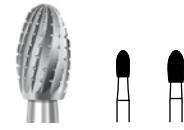
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



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

Лабильный  
Labial

**H 379 Q**



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

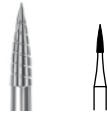
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



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

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

**H 246 Q**



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

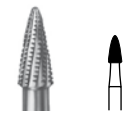
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



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

Окклюзионный  
Режущий кончик  
Occlusal  
Cutting tip

**H 390 Q**



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

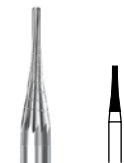
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 274075 ...  
**H390Q.314. ...** 018

$\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Окклюзионный  
Режущий кончик  
Occlusal  
Cutting tip

**H 50 AQ**



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

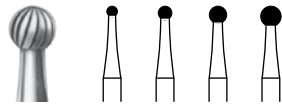
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



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

Интерпроксимальный  
Interproximal

**H 41**



		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>	<b>018</b>	<b>023</b>	<b>027</b>
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**

- = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ▣ = ∅<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm
- + = ∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

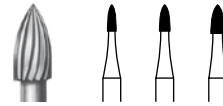
Шаровидный

От 12 до 24 лезвий - в зависимости от размера инструмента

Round

12-24 blades depending on size

**H 46**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>018</b>
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
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>
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
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>009</b>
L	mm	5,0

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



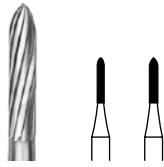
500 314 287072 ...

**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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	6,0	6,0

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

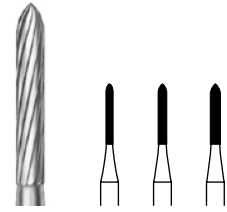


500 314 288072 ...

**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
<b>Размер · Size</b>	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)

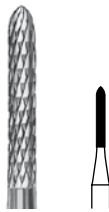


500 204 289072 ...

**H283.204. ...** - 012 -

■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0

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

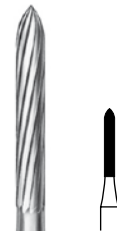


500 314 289080 ...

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

$\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки временных конструкций из  
недрагоценных металлов и акрила  
10 лезвий, стандартный  
*For trimming temporary appliances made of non-precious*  
*metal and acrylics*  
*10 blades, normal*

**H 284**



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

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

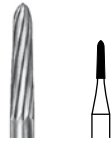


500 314 290072 ...

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

$\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/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	∅ 1/10 mm	012
L	mm	5,0
Угол · Angle	α	2°

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

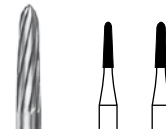


500 314 296072 ...

● **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	∅ 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)

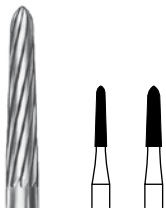


500 204 297072 ...

● **H282K.204. ...** 014 016

■ =  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/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	∅ 1/10 mm	016	021
L	mm	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°

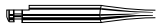
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 298072 ...

● **H283K.314. ...** 016 +021

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

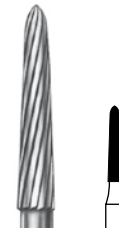


500 204 298072 ...

● **H283K.204. ...** 016 021

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

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

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

Параллельный плечевой уступ, со скругленной кромкой

Соответствует алмазному бору 837KR

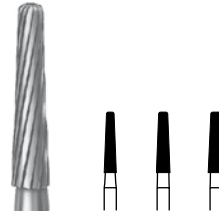
10 лезвий, стандартный

*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

+ = ○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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*



● **Препарирование под коронку**

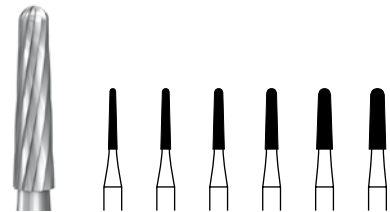
Финишная обработка

поверхности культи

**Crown preparation**

*Finishing crown cores*

● **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

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

Конусный желобообразный уступ, со скругленным кончиком

Соответствует алмазному бору 856

12 лезвий, стандартный

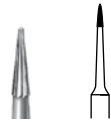
*Tapered chamfer, round*

*Matches 856 diamond series*

*12 blades, normal*



**H 132**



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>008</b>
L	mm	3,0
Special name		FS3

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



500 314 699071 ...

**H132.314. ...**

**008**

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>008</b>
L	mm	3,0
Special name		FS3F

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



500 314 699041 ...

**H132F.314. ...**

**008**

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>008</b>
L	mm	3,0
Special name		FS3UF

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



500 314 699031 ...

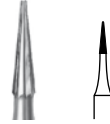
**H132UF.314. ...**

**008**

⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>010</b>
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
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>010</b>
L	mm	4,2
Special name		FS4F

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



500 314 159041 ...

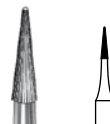
**H133F.314. ...**

**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
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>010</b>
L	mm	4,2
Special name		FS4UF

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



500 314 159031 ...

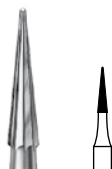
**H133UF.314. ...**

**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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	6,0
<b>Special name</b>		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

**H 134 F**



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

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



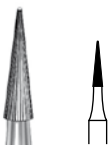
500 314 164041 ...

**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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	6,0
<b>Special name</b>		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

**H 135**



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

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



500 314 166071 ...

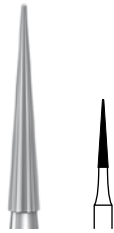
**H135.314. ...**

**014**

⊖<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Соответствует алмазному бору 8859/FSD9F  
8 лезвий, стандартный, безопасный кончик  
*Matches 8859/FSD9F diamond series*  
8 blades, normal, safe end



**Композит**  
Финишная обработка  
лабиальной поверхности  
**Composite**  
Labial finishing



**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**

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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**

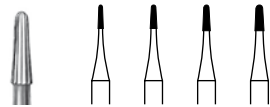
⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Соответствует алмазному бору 859UF/FSD9UF

30 лезвий, ультрафинишный, безопасный кончик

Matches 859UF/FSD9UF diamond series

30 blades, ultra-fine, safe end



**H 247**



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 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 ...

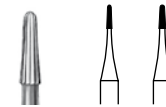
**H247.314. ...** **007** **009** **010** **012**

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	Ø 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**

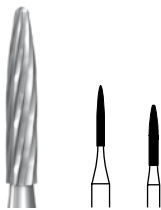
Соответствует алмазному бору 957EF/OSD2EF,

OSD3EF

20 лезвий, финишный

Matches 957EF/OSD2EF, OSD3EF diamond series

20 blades, fine



**H 48 L**



		5	5
Размер · Size	Ø 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**

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>
L	mm	8,0

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



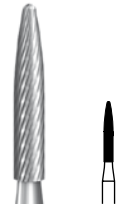
500 314 249042 ...

● **H48LF.314. ...**

012

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пламевидный  
Соответствует алмазному бору 862  
20 лезвий, финишный  
Flame  
Matches 862 diamond series  
20 blades, fine

○ **H 48 LUF**



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

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

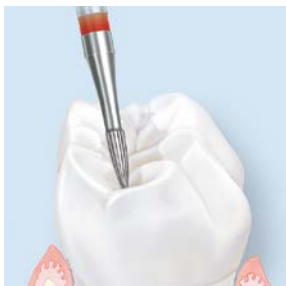


500 314 249032 ...

○ **H48LUF.314. ...**

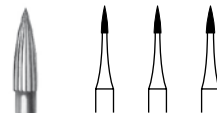
012

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пламевидный  
Соответствует алмазному бору 862  
30 лезвий, ультрафинишный  
Flame  
Matches 862 diamond series  
30 blades, ultra-fine



**Композит**  
Финишная обработка окклюзионной поверхности  
**Composite**  
Occlusal finishing

● **H 246**



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

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



500 314 496071 ...

● **H246.314. ...**

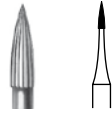
009

010

012

Заостренный  
12 лезвий, стандартный  
Needle  
12 blades, normal

○ **H 246 UF**



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

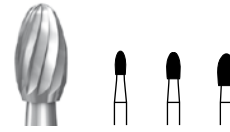
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 496031 ...

○ **H246UF.314. ...** 009

● **H 379**



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	018	023
L	mm	3,1	3,5	4,2
Special name		-	-	OS1
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

■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

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

● **H 379 F**



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

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

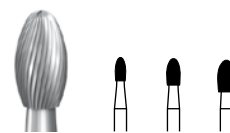


500 314 277042 ...

● **H379F.314. ...** 023

∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Яйцевидный  
Соответствует алмазному бору 379EF/OSD1EF  
20 лезвий, финишный  
Egg/Football  
20 blades, fine  
Matches 379EF/OSD1EF diamond series

○ **H 379 UF**



		5	5	5
Размер · Size	∅ 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)



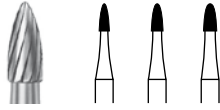
500 204 277032 ...

○ **H379UF.204. ...** - 018 023

■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

● **H 390**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
L	mm	3,4	3,5	3,6

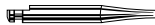
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 274072 ...

● **H390.314. ...** 014 016 018

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



500 204 274072 ...

● **H390.204. ...** - 016 018

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

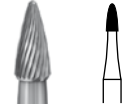
Гранатовидный

12 лезвий, стандартный

Grenade

12 blades, normal

● **H 390 F**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	3,5

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



500 314 274042 ...

● **H390F.314. ...** 016

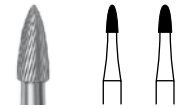
Гранатовидный

20 лезвий, финишный

Grenade

20 blades, fine

○ **H 390 UF**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>	<b>018</b>
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 -

■ = ○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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 tothing with cross-cut specially developed for titanium, allowing to work on this tenacious material without clogging the instrument
- Different shapes are available
- Matching finishing instruments are available

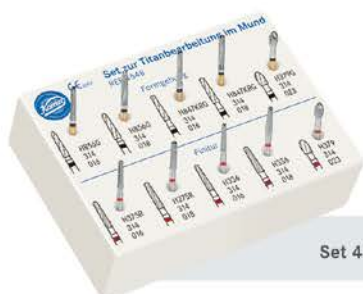


### Инструменты для обработки титана во рту

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



Set 4548



● **H 856 G**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	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

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

Конусный желобообразный уступ, со скругленным кончиком

Соответствует алмазному бору 856

*Tapered chamfer, round*

*Matches 856 diamond series*



● **H 847 KRG**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	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

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

Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой

Соответствует алмазному бору 847KR

*Tapered shoulder, rounded edge*

*Matches 847KR diamond series*



● **H 379 G**



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

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



● **H379G.314. ...**      023

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

Яйцевидный

Соответствует алмазному бору 379

*Egg/Football*

*Matches 379 diamond series*



**Боры/Финиры**  
*Burs/Finishing instruments*



Шаровидный  
*Round* 146-147



Бор для удаления камня  
*Tartar remover* 146



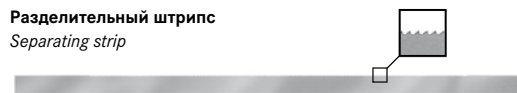
Пламевидный  
*Flame* 147

**Инструменты для выравнивания корней**  
*Root planer*



148

**Разделительный штрипс**  
*Separating strip*



149



Steel **Стальные инструменты**

---

<i>Burs/Finishing instruments</i>	<b>146 – 147</b>	Боры/Финиры
<i>Root planer</i>	<b>148</b>	Инструменты для выравнивания корней
<i>Separating strip</i>	<b>149</b>	Разделительный штрипс



1



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

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	-	-	-	-
---	---	---	---	---	------	------	------	------	------	------	------	---	---	---	---

- ▲ = ∅<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm
- △ = ∅<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = ∅<sub>max</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Шаровидный

Не предназначен для автоклавирования

Инструменты с хвостовиком 205 поставляются только в упаковках по 6 штук

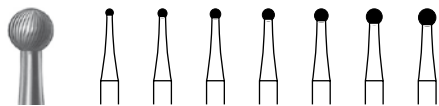
Round

Cannot be sterilized in the autoclave

Shank 205 only available in a pack of 6

146

41



		6	6	6	6	6	6	
Размер · Size	∅ 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 ...

1.204. ...

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

- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = ∅<sub>max</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm

Финир шаровидный

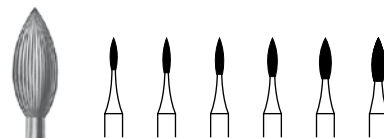
Не предназначен для автоклавирования

Finisher, round

Cannot be sterilized in the autoclave



48



		6	6	6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/4 <sub>0</sub> mm	009	010	012	014	016	018
L	mm	4,2	4,6	4,8	5,1	5,4	5,7
US No.		-	242	-	-	-	-

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



310 204 243071 ...

48.204. ...

■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018

147

◊ =  $\text{O}_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ =  $\text{O}_{\text{max}}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

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

148

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для выравнивания корней, нержавеющая сталь

Рекомендуется набор 4362

Root planer, stainless steel

We recommend set 4362

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

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для выравнивания корней, нержавеющая сталь

Рекомендуется набор 4362

Root planer, stainless steel

We recommend set 4362






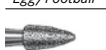

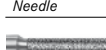

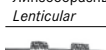
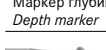


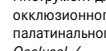


**9816.000**

Толщина · Thickness	mm	0,05
Ширина (B) · Width (B)	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>	153-154
	Обратноконусный <i>Inverted cone</i>	155
	Обратноконусный, удлиненный <i>Long inverted cone</i>	155
	Диаболо <i>Diabolo</i>	155
	Грушевидный <i>Pear</i>	155-157
	Цилиндрический, с абразивным кончиком <i>Cylinder, end-coated only</i>	158
	Цилиндрический, со скругленной кромкой <i>Cylinder with rounded edge</i>	158-161
	Цилиндрический <i>Cylinder</i>	161-162
	Цилиндрический, со скругленным кончиком <i>Cylinder round</i>	163-166
	Цилиндрический, с заостренным кончиком <i>Cylinder pointed</i>	166-167
	Конусный, с заостренным кончиком <i>Tapered pointed</i>	167-168
	Конусный, со скругленным кончиком, удлиненный <i>Tapered round, long</i>	169
	Конусный, со скругленной кромкой <i>Tapered with rounded edge</i>	169-174
	Конусный <i>Tapered</i>	174-175
	Конусный, со скругленным кончиком <i>Tapered round</i>	175-178
	Торпедовидный <i>Torpedo</i>	179-181

	Торпедовидный, конусный <i>Torpedo tapered</i>	182-184
	Почковидный <i>Bud</i>	184-185
	Яйцевидный <i>Egg/Football</i>	185-186
	Гранатовидный <i>Grenade</i>	187
	Заостренный <i>Needle</i>	187
	Пламевидный <i>Flame</i>	188-190
	Линзообразный <i>Lenticular</i>	190
	Маркер глубины <i>Depth marker</i>	191-192
	Инструменты для обработки края полости <i>Cavity margin trimmer</i>	192
	Инструмент для окклюзионного / палатинального иссечения <i>Occlusal-/palatal grinder</i>	193
	Особая форма <i>Special</i>	193
	Двойной конус <i>Double cone</i>	193
	Интерпроксимальный <i>Interproximal</i>	194
	Колесовидный <i>Wheel</i>	194
	Инструмент для окклюзионного иссечения <i>Occlusal grinder</i>	195
	<b>ПренМаркер</b> <i>PrepMarker</i>	
	ПренМаркер <i>PrepMarker</i>	196-197

**Инструменты для микропрепарирования**  
Micropreparation instruments








198-201

**Инструменты для обработки циркония**  
ZR-Diamonds





202-206

**Бор для разрезания цельнокерамических реставраций**  
Crown cutter for all-ceramics


---



207

**Инструмент для удаления композита**  
Composite remover


---

208

**Штрипсы**  
Diamond strips


Сотовидные алмазные штрипсы - <i>Diamond strips with honeycomb design</i>
209-210

Алмазные штрипсы - <i>Diamond strips</i>
211-213

**Финишный диск**  
Finishing disc


---

214

**Инструменты для выравнивания корней**  
Root planers


---

215



**Diamond** **Алмазные инструменты**

<i>Preparation instruments</i>	<b>152 – 195</b>	Инструменты для препарирования
<i>PrepMarker</i>	<b>196 – 197</b>	ПрепМаркер
<i>Micropreparation instruments</i>	<b>198 – 201</b>	Инструменты для микропрепарирования
<i>ZR-Diamonds for all-ceramics</i>	<b>202 – 206</b>	Алмазные инструменты ZR для цельнокерамических реставраций
<i>Crown cutter for all-ceramics</i>	<b>207</b>	Бор для разрезания цельнокерамических реставраций
<i>Composite remover</i>	<b>208</b>	Инструмент для удаления композита
<i>Diamond strips</i>	<b>209 – 213</b>	Алмазные штрипсы
<i>Finishing disc</i>	<b>214</b>	Финишный диск
<i>Root planer</i>	<b>215</b>	Инструменты для выравнивания корней



## 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 этой линейки 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

### Diamond instruments

#### Guide-Pin-Diamonds

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

#### Advantages:

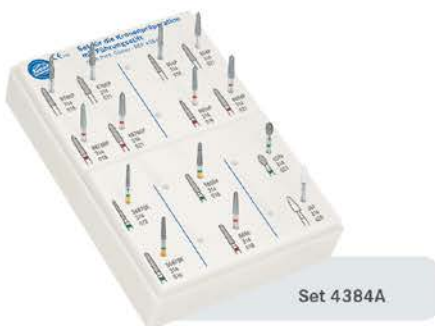
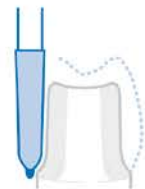
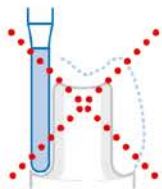
- Controlled preparation with a defined, even cutting depth
- Damage to the biological width is almost entirely avoided

### Алмазные инструменты с направляющим пином

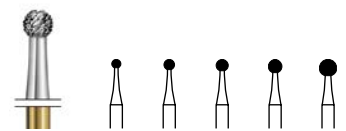
Алмазные инструменты с направляющим пином для атравматичного, не повреждающего мягкие ткани позиционирования границы препарирования уступа были разработаны при непосредственном участии проф. Гюная и д-ра Брандеса. Особый акцент был сделан на создание алмазных инструментов с неабразивным направляющим 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



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

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

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

Шаровидный

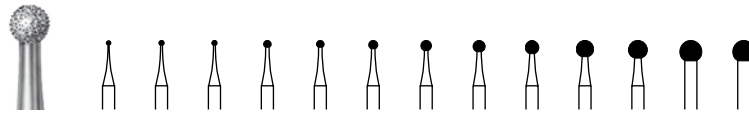
Соответствует твердосплавному бору H41

Round

Matches H41 carbide finisher series



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



Размер · Size	Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	023	025	029	035
---------------	-----------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

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



806 313 001524 ...

801.313. ...

-	-	-	-	-	010	-	014	-	018	-	-	-	-	-
---	---	---	---	---	-----	---	-----	---	-----	---	---	---	---	---

FG · Friction Grip (FG)



806 314 001494 ...

801UF.314. ...

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	+023	-	-	-
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	------	---	---	---

- 

806 314 001504 ...

801EF.314. ...

-	007	-	-	-	-	-	-	-	018	+023	025	029	-	-
---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	------	-----	-----	---	---

- 

806 314 001514 ...

8801.314. ...

-	007	-	-	-	012	014	-	018	+023	025	029	035	-	-
---	-----	---	---	---	-----	-----	---	-----	------	-----	-----	-----	---	---

- 

806 314 001524 ...

801.314. ...

006	007	008	009	010	012	014	016	018	+023	-	029	035	-	-
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	---	-----	-----	---	---

- 

806 314 001534 ...

6801.314. ...

-	-	-	009	010	012	014	016	018	+023	-	029	-	-	-
---	---	---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	---	-----	---	---	---

- 

806 314 001544 ...

5801.314. ...

-	-	-	-	-	-	-	-	016	-	+023	-	-	-	-
---	---	---	---	---	---	---	---	-----	---	------	---	---	---	---

- 

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<sup>-1</sup>/rpm
- ▣ = 120000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ▤ = 140000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ▥ = 160000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ⊕ = 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Шаровидный  
Round

- 801 L
- 6801 L



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

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



806 314 697524 ...

801L.314. ...

016

806 314 697534 ...

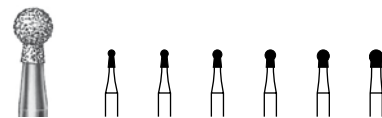
6801L.314. ...

016

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

Шаровидный, с длинной шейкой  
Round, long neck

- 802
- 6802



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

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 - -

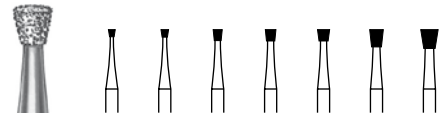
Шаровидный, шейка с алмазным покрытием  
Round, coated neck





Препарирование полости  
Обратноконусный бор  
**Cavity preparation**  
*Inverted cone*

805  
6805



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

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



806 314 010524 ...

805.314. ...

009 010 012 014 016 018 +023

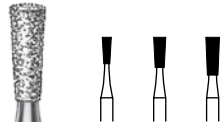
806 314 010534 ...

6805.314. ...

- - 012 014 - - -

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

Диабло  
*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 - -

Диабло  
*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. ...

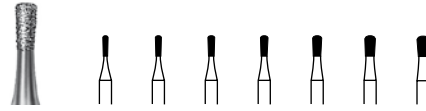
008 009

Грушевидный, маленький  
*Pear, small*



Препарирование полости  
Грушевидный  
*Cavity preparation*  
*Pear*

- **830 EF**
- **8830**
- 830**
- **6830**



	5	5	5	5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016
<b>L</b>	mm	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7

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



806 313 233524 ...

**830.313. ...**

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

FG · Friction Grip (FG)



806 314 233504 ...

**830EF.314. ...**

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

806 314 233514 ...

**8830.314. ...**

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

806 314 233524 ...

**830.314. ...**

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

806 314 233534 ...

**6830.314. ...**

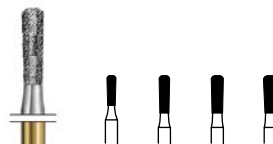
-	-	-	010	012	014	016
---	---	---	-----	-----	-----	-----

Грушевидный  
*Pear*



Препарирование полости  
S-алмазный инструмент  
*Cavity preparation*  
*S-Diamond*

- **S 6830 L**



	5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
<b>L</b>	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)

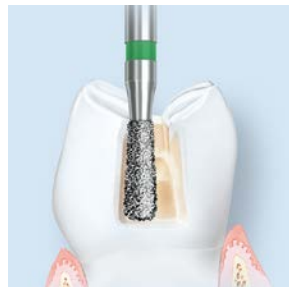


**S6830L.315. ...**

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

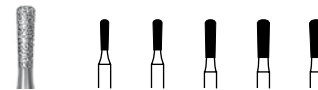
Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
*Utility model, patents*  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

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

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



806 313 234524 ...

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

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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 234504 ...

● **830LEF.314. ...**

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

806 314 234514 ...

● **8830L.314. ...**

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

806 314 234524 ...

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

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

806 314 234534 ...

● **6830L.314. ...**

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

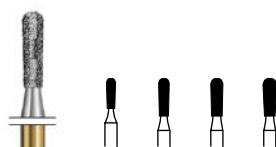
806 314 234544 ...

● **5830L.314. ...**

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

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)



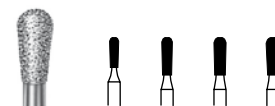
● **S6830RL.314. ...**

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. ...**

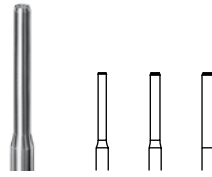
012	014	016	018
-----	-----	-----	-----

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



**Препарирование под коронку**  
Точное позиционирование уступа  
**Crown preparation**  
Margin refinement

### 10839



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016

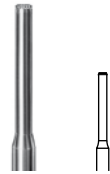
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



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

+ =  $\omega_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012

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

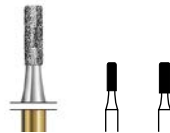


806 314 150524 ...

**839.314. ...** 012

$\omega_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014
L	mm	3,7	4,0

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

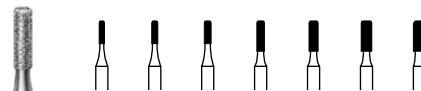


**S6835KR.314. ...** 012 014

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

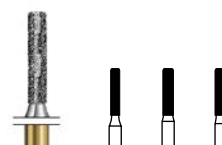


**Препарирование под коронку**  
Цилиндрический, со скругленной  
кромкой  
*Cavity preparation*  
*Cylinder with rounded edge*

		5	5	5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016
<b>L</b>	mm	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
FG - Friction Grip (FG)								
●	806 314 156504 ... <b>835KREF.314. ...</b>	-	-	-	-	012	-	-
●	806 314 156524 ... <b>835KR.314. ...</b>	007	008	009	010	012	014	016
●	806 314 156514 ... <b>8835KR.314. ...</b>	-	008	-	010	012	014	016
●	806 314 156534 ... <b>6835KR.314. ...</b>	-	-	-	010	012	014	-

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

- S 6836 KR



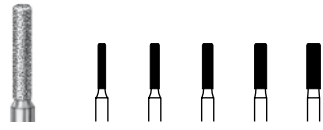
		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016
<b>L</b>	mm	6,0	6,0	6,0
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)				
●	<b>S6836KR.314. ...</b>	012	014	016

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
------------------	------	-----	-----	-----	-----

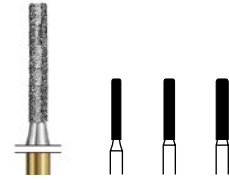
806 314 157534 ...

● 6836KR.314. ...	■010	012	014	-	-
-------------------	------	-----	-----	---	---

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



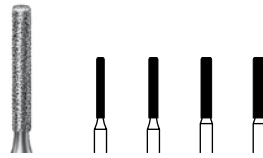
● S6837KR.314. ...	+012	014	016
--------------------	------	-----	-----

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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 158504 ...

● 837KREF.314. ...	-	-	014	-
--------------------	---	---	-----	---

806 314 158514 ...

● 8837KR.314. ...	■010	+012	014	016
-------------------	------	------	-----	-----

806 314 158524 ...

● 837KR.314. ...	■010	+012	014	-
------------------	------	------	-----	---

806 314 158534 ...

● 6837KR.314. ...	-	+012	014	-
-------------------	---	------	-----	---

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

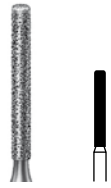
+ = ∅<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

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	∅ 1/10 mm	014
L	mm	10,0

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



837LKR.314. ...

014

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

Параллельный плечевой уступ, удлиненный, со скругленной кромкой

Long parallel shoulder, rounded edge

### 842 KR



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

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



842KR.314. ...

014

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

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



806 313 107524 ...

835.313. ...

- - - 010 012 - -

806 313 107534 ...

6835.313. ...

- - - - 012 - -

FG - Friction Grip (FG)



806 314 107514 ...

8835.314. ...

- - - 010 - 014 -

806 314 107524 ...

835.314. ...

007 008 009 010 012 014 016

806 314 107534 ...

6835.314. ...

- - 009 010 012 014 -

Цилиндрический, укороченный  
Cylinder, short



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 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 ...	<b>8836.314. ...</b>	012	-	-	-
806 314 110524 ...	<b>836.314. ...</b>	012	014	018	027
806 314 110534 ...	<b>6836.314. ...</b>	012	014	018	-
806 314 110544 ...	<b>5836.314. ...</b>	-	014	-	-

▣ =  $\odot_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Параллельный плечевой уступ, укороченный  
Short parallel shoulder



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

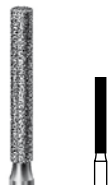
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 111514 ...	<b>8837.314. ...</b>	+012	014	-
806 314 111524 ...	<b>837.314. ...</b>	+012	014	016
806 314 111534 ...	<b>6837.314. ...</b>	+012	014	016
806 314 111544 ...	<b>5837.314. ...</b>	-	014	-

+ =  $\odot_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Параллельный плечевой уступ  
Parallel shoulder

837 L



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

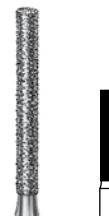
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



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

$\odot_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Параллельный плечевой уступ, удлиненный  
Long parallel shoulder

842



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

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

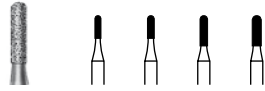


806 314 113524 ...	<b>842.314. ...</b>	014
--------------------	---------------------	-----

$\odot_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Параллельный плечевой уступ, экстрадлинный  
Extra long parallel shoulder



● 8838  
● 838  
● 6838



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

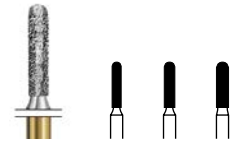
FG - Friction Grip (FG)



806 314 137514 ...					
● 8838.314. ...		-	-	-	012
806 314 137524 ...					
● 838.314. ...		008	009	010	012
806 314 137534 ...					
● 6838.314. ...		-	-	-	012

Цилиндрический, укороченный, со скругленным кончиком  
Cylinder, short, with rounded tip  
*Short cylinder, round*

● S 6880



		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)

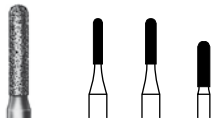


● S6880.314. ...		012	014	016
------------------	--	-----	-----	-----

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	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0

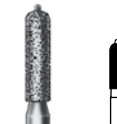
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



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



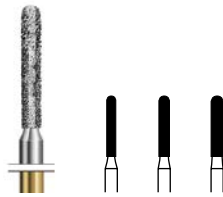
		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	6,0
L <sub>1</sub>	mm	0,5

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



● 8880P.314. ...		018
● 880P.314. ...		018

∅<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0

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



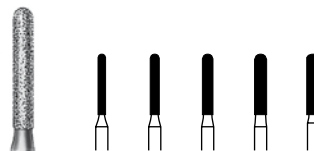
<b>S6881.314. ...</b>	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>
-----------------------	-------------	------------	------------

+ =  $\text{O}_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	<b>018</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

FG - Friction Grip (FG)



806 314 141504 ...

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

806 314 141514 ...

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

806 314 141524 ...

<b>881.314. ...</b>	<b>010</b>	<b>+012</b>	<b>014</b>	<b>016</b>	-
---------------------	------------	-------------	------------	------------	---

806 314 141534 ...

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

806 314 141544 ...

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

▣ =  $\text{O}_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

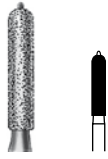
+ =  $\text{O}_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>018</b>
L	mm	8,0
L <sub>1</sub>	mm	0,5

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



● **8881P.314. ...** **018**

**881P.314. ...** **018**

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

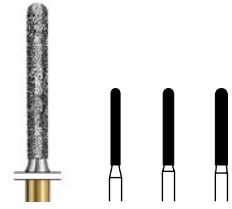
Параллельный желобообразный уступ, со скругленным кончиком

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

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



● **S6882.314. ...** **012** **+014** **+016**

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

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

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

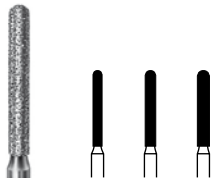
DE 199 08 507

EP 1 031 325

Параллельный желобообразный уступ, удлиненный, со скругленным кончиком

*Long parallel chamfer, round*

● **8882**  
**882**



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

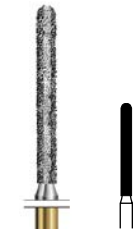
**882.314. ...** **012** **014** **-**

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

Параллельный желобообразный уступ, удлиненный, со скругленным кончиком

*Long parallel chamfer, round*

● **S 6882 L**



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	12,0

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



● **S6882L.314. ...** **014**

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

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

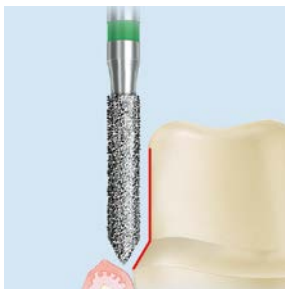
806 314 129524 ...

● 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

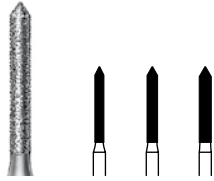
806 314 130534 ...

● 6885.314. ... +012 014

Препарирование под коронку  
Цилиндрический, со скошенным кончиком  
Crown preparation  
Cylinder with beveled tip

+ = ⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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 ...	012	014	016
806 314 131524 ...	012	014	016
806 314 131534 ...	-	014	016

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

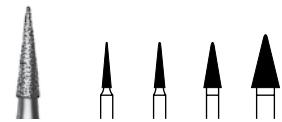
⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Конусный, удлиненный, со скошенным кончиком  
Tapered with beveled tip, long



Композит  
Обработка лицевой поверхности  
Composite  
Facial surface trimming

○ 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		-	FSD6	-	-

FG · Friction Grip (FG)



○ 806 314 164494 ...	012	014	-	-
○ 852UF.314. ...	-	014	-	-
● 806 314 164504 ...	-	014	-	-
● 852EF.314. ...	-	014	-	-
● 806 314 164514 ...	012	014	-	-
● 8852.314. ...	012	014	-	-
● 806 314 164524 ...	012	-	-	037
● 852.314. ...	012	-	-	037
● 806 314 164534 ...	012	-	+023	-
● 6852.314. ...	012	-	+023	-

⊖ = ⊖<sub>max</sub> 120000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Соответствует твердосплавному финиру H134/FS6  
Matches H134/FS6 carbide finisher series



- 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

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Соответствует твердосплавным финирам H132/FS3, H132F/FS3F  
Matches H132/FS3, H132F/FS3F carbide finisher series

- 956 UF
- 956 EF
- 8956



		5
Größe · Size	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,0
Spezialbezeichnung · Special name	FSD4	

FG · Friction Grip (FG)



806 314 159494 ...

- 956UF.314. ... 010

806 314 159504 ...

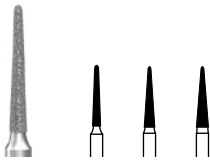
- 956EF.314. ... 010

806 314 159514 ...

- 8956.314. ... 010

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 -

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 ...

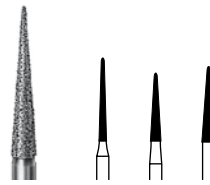
- 8858.314. ... +010 +014 -

806 314 165534 ...

- 6858.314. ... - +014 -

+ = ○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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	- FSD9 -			

FG · Friction Grip (FG)



806 314 166494 ...

- 859UF.314. ... - 014 -

806 314 166504 ...

- 859EF.314. ... 010 014 018

806 314 166514 ...

- 8859.314. ... 010 014 018

806 314 167524 ...

806 314 166524 ...

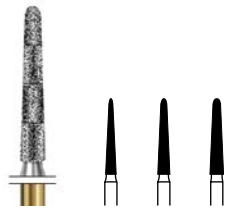
- 859.314. ... 010 - 018

806 314 166534 ...

- 6859.314. ... - - 018

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Соответствует твердосплавному финиру H135/FS9  
Matches H135/FS9 carbide finisher series

**S 6850**



		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)



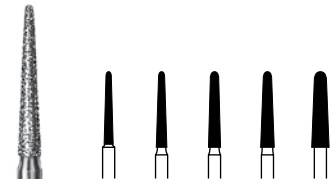
<b>S6850.314. ...</b>	014	016	018
-----------------------	-----	-----	-----

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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	∅ 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)

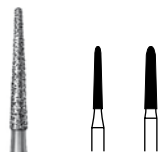


806 314 199514 ...						
<b>8850.314. ...</b>	012	014	016	018	-	
806 314 199524 ...						
<b>850.314. ...</b>	012	014	016	018	023	
806 314 199534 ...						
<b>6850.314. ...</b>	012	014	016	018	023	
806 314 199544 ...						
<b>5850.314. ...</b>	-	-	016	-	-	

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

Конусный, удлиненный, со скругленным кончиком  
Tapered round, long

**8868**  
**868**



		5	5
Размер · Size	∅ 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 ...		
<b>8868.314. ...</b>	+012	016
806 314 223524 ...		
<b>868.314. ...</b>	+012	016

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

Конусный, со скругленным кончиком  
Tapered round

**S 6845 KR**



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	018	025
L	mm	4,0	4,0
Угол · Angle	α	3°	5°

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



<b>S6845KR.314. ...</b>	018	025
-------------------------	-----	-----

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

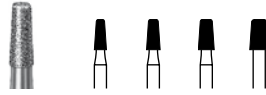
Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

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
- 6845 KR



		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	016	018	021	025
<b>L</b>	mm	4,0	4,0	4,0	4,0
<b>Угол · Angle</b>	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

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

Конусный, со скругленной кромкой  
Смотрите набор 426 1, стр. 38 1  
*Tapered, rounded edge*  
See set 426 1, page 38 1

### 845 KRD



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

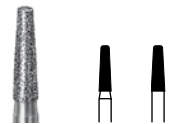
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



845KRD.314. ... 025

Конусный, со скругленной кромкой, маркировка  
глубины на 2 мм  
Смотрите набор 4262/ST, стр. 380  
*Tapered, rounded edge, depth marking at 2 mm*  
See set 4562/ST, page 380

- 846 KREF
- 8846 KR
- 846 KR



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

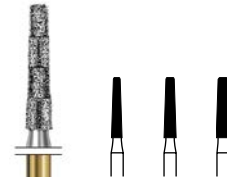
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 545504 ...	● 846KREF.314. ...	016	-
806 314 545514 ...	● 8846KR.314. ...	016	018
806 314 545524 ...	● 846KR.314. ...	016	018

Конусный плечевой уступ, укороченный, со  
скругленной кромкой  
*Short tapered shoulder, rounded edge*





● **S 6847 KR**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°	2°

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



● **S6847KR.314. ...** 014 016 018

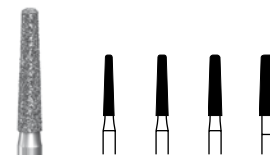
Зарегистрированный промышленный образец, патенты/  
Utility model, patents  
DE 199 08 507  
EP 1 031 325

Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой  
Соответствует твердосплавному финиру H336  
Tapered shoulder, rounded edge  
Matches H336 carbide finisher series



**Препарирование под коронку**  
Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой  
**Crown preparation**  
Tapered shoulder, rounded edge

● **847 KREF**  
● **8847 KR**  
● **847 KR**  
● **6847 KR**



		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	014	016	018	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°	2°	2,5°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 546504 ...

● **847KREF.314. ...** - 016 - +023

806 314 546514 ...

● **8847KR.314. ...** 014 016 018 +023

806 314 546524 ...

● **847KR.314. ...** 014 016 018 +023

806 314 546534 ...

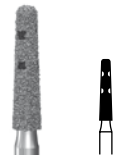
● **6847KR.314. ...** - 016 018 +023

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

Конусный плечевой уступ, со скругленной кромкой  
Соответствует твердосплавному финиру H336  
Tapered shoulder, rounded edge  
Matches H336 carbide finisher series



● **6847 KRD**



		5
Размер · Size	Ø 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/ST, стр. 380  
Соответствует твердосплавному финиру H336  
*Tapered shoulder, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm*  
See set 4562/ST, page 380  
Matches H336 carbide finisher series

● **S 6848 KR**



		5	5	5
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)



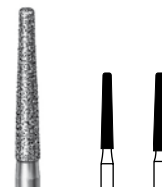
● **S6848KR.314. ...** 014 016 018

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	10,0	10,0
Угол · Angle	α	2°	2°

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



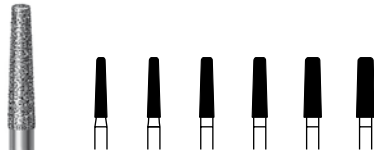
806 314 553514 ...  
● **8848KR.314. ...** 016 018

806 314 553524 ...  
● **848KR.314. ...** 016 -

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

Конусный плечевой уступ, удлиненный, со скругленной кромкой  
*Long tapered shoulder, rounded edge*

● **8951 KR**  
**951 KR**



		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°

FG - Friction Grip (FG)



806 314 585514 ...

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

806 314 585524 ...

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

■ = ∅<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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 <sub>1</sub>	mm	1,1
Угол · Angle	α	2,5°

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



● **8372P.314. ...** 023

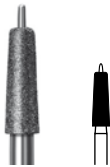
∅<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm

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 <sub>1</sub>	mm	1,6
Угол · Angle	α	2,5°

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



● **8372PL.314. ...** 023

∅<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/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	Ø 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Угол · Angle	α	2°

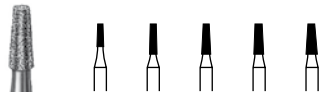
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



959KRD.314. ... 018

Конусный, со скругленной кромкой, маркировка глубины на 2 и 4 мм  
Смотрите набор 4562/ST, стр. 380  
Tapered, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm  
See set 4562/ST, page 380

● 845  
● 6845



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 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 ...

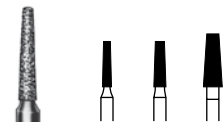
845.314. ... 009 010 012 014 016

806 314 168534 ...

6845.314. ... - - 012 014 -

Конусный  
Tapered

● 8846  
● 846  
● 6846



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	016	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Угол · Angle	α	2,5°	2,5°	4°

FG · Friction Grip (FG)



806 314 171514 ...

8846.314. ... - 016 -

806 314 171524 ...

846.314. ... 012 016 ■025

806 314 171534 ...

6846.314. ... 012 016 -

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

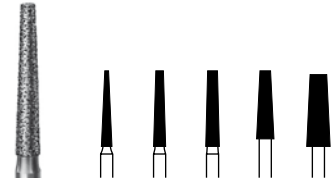
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



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<sup>-1</sup>/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°

FG - Friction Grip (FG)



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

□ =  $\odot_{\max}$  140000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
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		OSD3	OSD2

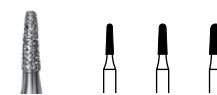
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



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

**new**

**8849 P**



	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm 016
L	mm 4,0
L <sub>1</sub>	mm 0,5
Угол · Angle	α 3°

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



**8849P.314. ...** 016

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

Конусные, со скруглённым кончиком

Глубина препарирования составляет 0,43 мм по краю коронки

*Tapered, round*

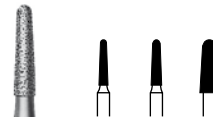
*Creates a cutting depth of 0.43 mm at the crown margin*

**8855**

**855**

**6855**

**5855**



	5	5	5
Размер · Size	Ø 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

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

Конусный желобообразный уступ, укороченный, со

скругленным кончиком

*Short tapered chamfer, round*

**new**

**855 D**



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

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



**855D.314. ...** 016

Конусный желобообразный уступ, укороченный, со

скругленным кончиком, маркировка глубины на 1 мм

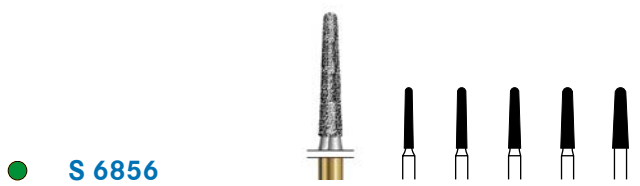
Смотрите набор 4665/ST, стр. 375

*Short tapered chamfer, round, depth marking at 1 mm*

*See set 4665/ST, page 375*



**Препарирование под коронку**  
S-алмазный инструмент  
**Crown preparation**  
S-Diamond



**S 6856**



		5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°	2°	2°	2°

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



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

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



**Препарирование под коронку**  
Конусный желобообразный уступ,  
со скругленным кончиком  
**Crown preparation**  
Tapered chamfer, round

- **856 EF**
- **8856**
- **856**
- **6856**
- **5856**



		5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
<b>Угол · Angle</b>	α	1,7°	1,7°	2°	2°	2°

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



806 313 198534 ...						
<b>6856.313. ...</b>	-	-	016	-	-	

FG - Friction Grip (FG)



806 314 198504 ...						
<b>856EF.314. ...</b>	+012	-	016	-	-	

806 314 198514 ...						
<b>8856.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021	

806 314 198524 ...						
<b>856.314. ...</b>	+012	014	016	018	-	

806 314 198534 ...						
<b>6856.314. ...</b>	+012	014	016	018	+021	

806 314 198544 ...						
<b>5856.314. ...</b>	-	014	016	018	-	

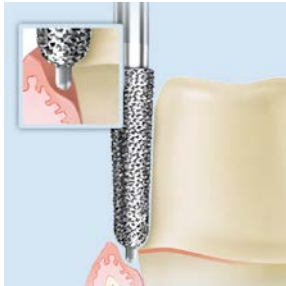
+ =  $\varnothing_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конусный желобообразный уступ, со скругленным кончиком

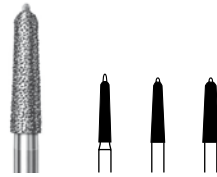
Соответствует твердосплавному финиру H375R

Tapered chamfer, round

Matches H375R carbide finisher series



- 8856 P
- 856 P
- 6856 P



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

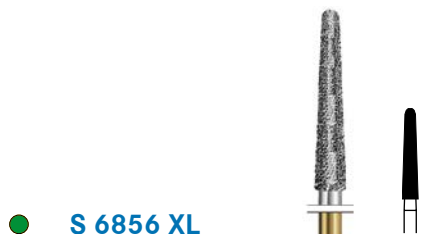
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



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

**Препарирование под коронку**  
Конусный бор с направляющим пином  
*Crown preparation*  
*Tapered chamfer with guide pin*

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/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	Ø 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Угол · Angle	α	2°

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



● S6856XL.314. ...	021
--------------------	-----

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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	Ø 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Угол · Angle	α	2°

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



806 314 200514 ...	021
● 8856XL.314. ...	021

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный желобообразный уступ, экстрадлинный, со скругленным кончиком  
*Extra long tapered chamfer, round*



● 8876  
876



		5
Размер - Size	Ø 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

○<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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	Ø 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

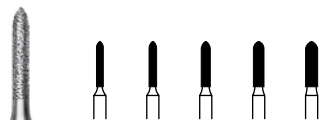
Параллельный желобообразный уступ, укороченный, торпедовидный

Соответствует твердосплавному финиру H282

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H282 carbide finisher series

● 8877  
877  
● 6877



		5	5	5	5	5
Размер - Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

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



806 313 288514 ...

● 8877.313. ... - - 012 - -

806 313 288534 ...

● 6877.313. ... - - 012 - -

FG - Friction Grip (FG)



806 314 288514 ...

● 8877.314. ... ■009 ■010 012 014 016

806 314 288524 ...

● 877.314. ... ■009 ■010 012 - -

806 314 288534 ...

● 6877.314. ... - ■010 012 - -

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

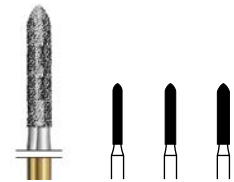
Параллельный желобообразный уступ, укороченный, торпедовидный

Соответствует твердосплавному финиру H282

Short parallel chamfer, torpedo

Matches H282 carbide finisher series

● S 6878



		5	5	5
Размер - Size	Ø 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

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

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

Параллельный желобообразный уступ, торпедовидный

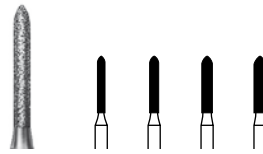
Соответствует твердосплавному финиру H283

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 ...

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

806 313 289524 ...

878.313. ...	-	012	-	-
--------------	---	-----	---	---

806 313 289534 ...

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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 289504 ...

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

806 314 289514 ...

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

806 314 289524 ...

878.314. ...	010	+012	014	016
--------------	-----	------	-----	-----

806 314 289534 ...

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

806 314 289544 ...

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

▣ =  $\bigcirc_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Параллельный желобообразный уступ, торпедовидный

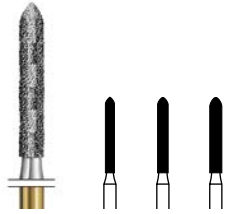
Соответствует твердосплавному финиру H283

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

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



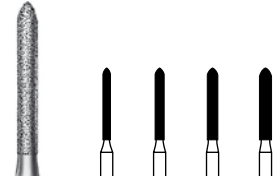
**S6879.314. ...** 012 +014 +016

■ = ∅<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ∅<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0

FG - Friction Grip (FG)



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

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

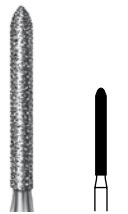
806 314 290524 ...  
**879.314. ...** 010 012 +014 -

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

■ = ∅<sub>max.</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ∅<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельный желобообразный уступ, удлиненный,  
торпедовидный  
Соответствует твердосплавному финиру H284  
Long parallel chamfer, torpedo  
Matches H284 carbide finisher series

**8879 L**  
**879 L**



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	014
L	mm	12,0

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



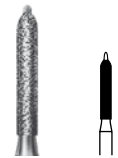
806 314 291514 ...  
**8879L.314. ...** 014

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

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

Параллельный желобообразный уступ, удлиненный,  
торпедовидный  
Long parallel chamfer, torpedo

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



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

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



**8878P.314. ...** 014

**6878P.314. ...** 014

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

● 8876 K  
● 6876 K



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

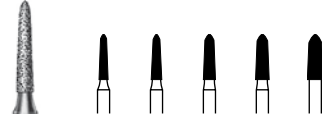
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 296514 ...	● 8876K.314. ...	012
806 314 296534 ...	● 6876K.314. ...	012

Конусный желобообразный уступ, укороченный, торпедовидный  
Соответствует твердосплавному финиру H281K  
Short tapered chamfer, torpedo  
Matches H281K carbide finisher series

● 8877 K  
● 877 K  
● 6877 K  
● 5877 K



		5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 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°

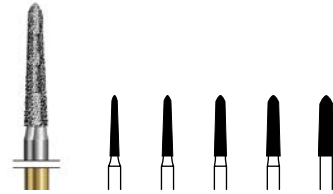
FG - Friction Grip (FG)



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	-	-

+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный желобообразный уступ, укороченный, торпедовидный  
Соответствует твердосплавному финиру H282K  
Short tapered chamfer, torpedo  
Matches H282K carbide finisher series

● S 6878 K



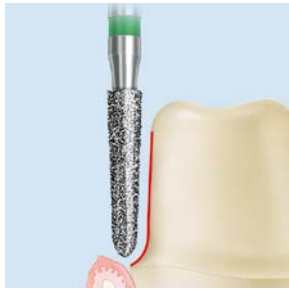
		5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Угол · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

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



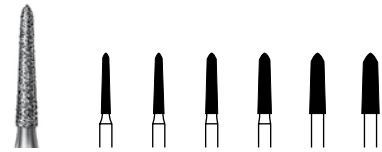
806 314 297534 ...	● S6878K.314. ...	+012	014	016	018	+021
--------------------	-------------------	------	-----	-----	-----	------

+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021 023
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 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	-	-

+ =  $\varnothing_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный желобообразный уступ, торпедовидный  
Соответствует твердосплавному финиру H283K  
*Tapered chamfer, torpedo*  
Matches H283K carbide finisher series

- 8878 KP
- 878 KP



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

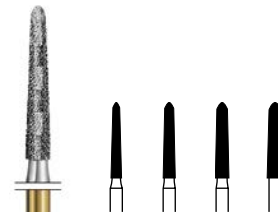
Под турбинный наконечник (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 298514 ...	● 8878KP.314. ...	018	021
806 314 298524 ...	● 878KP.314. ...	018	021

$\varnothing_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	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)

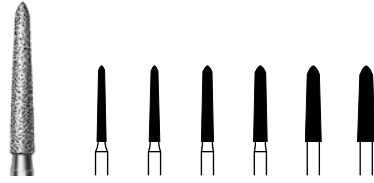


806 314 298514 ...	● S6879K.314. ...	014	016	018	021
--------------------	-------------------	-----	-----	-----	-----

$\varnothing_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/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	∅ 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	-	-
------------------	---	---	-----	-----	---	---

∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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	∅ 1/10 mm	018
L	mm	10,0
L <sub>1</sub>	mm	0,5
Угол · Angle	α	2°

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



● 8879KP.314. ...	018
-------------------	-----

● 879KP.314. ...	018
------------------	-----

∅<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/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	∅ 1/10 mm	016	023
L	mm	3,0	5,0

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



● S6368.314. ...	016	023
------------------	-----	-----

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

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/

Utility model, patents

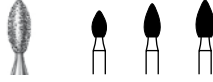
DE 199 08 507

EP 1 031 325

Почковидный, окклюзионное/лингвальное иссечение

Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 UF
- 368 EF
- 8368
- 368
- 6368
- 5368



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 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	

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

Почковидный, окклюзионное/лингвальное иссечение  
Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 LEF
- 8368 L



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,5

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



806 314 257504 ...			
● 368LEF.314. ...	016		
806 314 257514 ...			
● 8368L.314. ...	016		

Почковидный, удлинённый  
Bud, long

- S 6379



		5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	3,4	4,1

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



806 314 257504 ...			
● S6379.314. ...	018	+023	

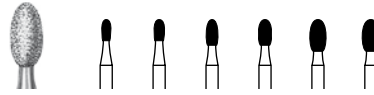
+ =  $\odot_{\max}$  300000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Яйцевидный, окклюзионное/лингвальное иссечение  
Соответствует твердосплавному финиру H379  
Egg, occlusal/lingual reduction  
Matches H379 carbide finisher series



- 379 UF
- 379 EF
- 8379
- 379
- 6379
- 5379



		5	5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2
Special name		-	-	-	-	-	OSD1

FG - Friction Grip (FG)



○	806 314 277494 ...								
○	<b>379UF.314. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 314 277504 ...								
●	<b>379EF.314. ...</b>	-	-	-	018	-	-	-	+023
●	806 314 277514 ...								
●	<b>8379.314. ...</b>	012	014	016	018	+021	+023		
●	806 314 277524 ...								
●	<b>379.314. ...</b>	-	014	-	018	-	-	-	+023
●	806 314 277534 ...								
●	<b>6379.314. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 314 277544 ...								
●	<b>5379.314. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	+023

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



●	806 315 277504 ...								
●	<b>379EF.315. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 315 277514 ...								
●	<b>8379.315. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	+023
●	806 315 277534 ...								
●	<b>6379.315. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	+023

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



●	806 204 277514 ...								
●	<b>8379.204. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	023

■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Яйцевидный, окклюзионное/лингвальное иссечение  
Соответствует твердосплавному финиру H379

Egg, 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
<b>Размер · Size</b>	∅ 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	
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	020	
L	mm	4,0	

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



806 314 274534 ...			
● 972EF.314. ...		020	
806 314 274544 ...			
● 8972.314. ...		020	

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Гранатовидный, со скругленным кончиком  
Grenade, round end

- 6883



		5	
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	010	
L	mm	3,0	

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



806 314 539534 ...			
● 6883.314. ...		010	

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

- 8889
- 889
- 6889



		5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	3,5	4,0

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



806 314 540514 ...			
● 8889.314. ...	009	010	
806 314 540524 ...			
889.314. ...	009	-	
806 314 540534 ...			
● 6889.314. ...	009	010	

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



**888**



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

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

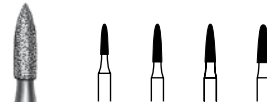


806 314 496524 ...

**888.314. ...**

012

- **860 EF**
- **8860**
- 860**
- **6860**



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

FG - Friction Grip (FG)



806 314 245504 ...

● **860EF.314. ...**

- 012 - -

806 314 245514 ...

● **8860.314. ...**

- 012 - -

806 314 245524 ...

**860.314. ...**

010 012 014 016

806 314 245534 ...

● **6860.314. ...**

010 012 014 -

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



806 204 245514 ...

● **8860.204. ...**

- ■012 - -

806 204 245524 ...

**860.204. ...**

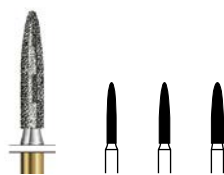
- ■012 - -

■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пламевидный, укороченный  
Flame, short

188

∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пламевидный, тонкий  
Flame, slim version

● **S 6862**



		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)



● **S6862.314. ...**

012 014 016

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

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

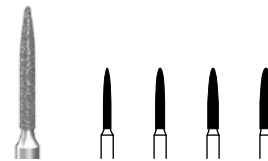
Пламевидный

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*

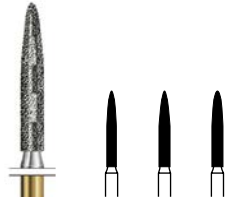
		5	5	5	5
<b>Размер - Size</b>	Ø 1/4 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Под турбинный наконечник, короткий (FGS) - Friction Grip short (FGS)					
	806 313 249534 ...				
●	<b>6862.313. ...</b>	-	+012	-	-
FG - Friction Grip (FG)					
	806 314 249494 ...				
○	<b>862UF.314. ...</b>	-	+012	-	-
	806 314 249504 ...				
●	<b>862EF.314. ...</b>	+010	+012	-	016
	806 314 249514 ...				
●	<b>8862.314. ...</b>	+010	+012	014	016
	806 314 249524 ...				
	<b>862.314. ...</b>	+010	+012	014	016
	806 314 249534 ...				
●	<b>6862.314. ...</b>	-	+012	014	016
	806 314 249544 ...				
●	<b>5862.314. ...</b>	-	+012	-	-
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)					
	806 204 249504 ...				
●	<b>862EF.204. ...</b>	-	■012	-	-
	806 204 249514 ...				
●	<b>8862.204. ...</b>	-	■012	-	-
	806 204 249524 ...				
	<b>862.204. ...</b>	-	-	■014	-

■ = 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Пламевидный  
Соответствует твердосплавному финиру H48L  
*Flame*  
*Matches H48L carbide finisher series*



**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)



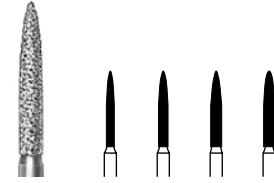
<b>S6863.314. ...</b>	012	014	016
-----------------------	-----	-----	-----

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



806 314 250494 ...					
<b>863UF.314. ...</b>	-	+012	-	-	

806 314 250504 ...					
<b>863EF.314. ...</b>	+010	+012	-	+016	

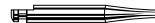
806 314 250514 ...					
<b>8863.314. ...</b>	+010	+012	+014	+016	

806 314 250524 ...					
<b>863.314. ...</b>	-	+012	-	+016	

806 314 250534 ...					
<b>6863.314. ...</b>	-	+012	+014	+016	

806 314 250544 ...					
<b>5863.314. ...</b>	-	-	-	+016	

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



806 204 250514 ...					
<b>8863.204. ...</b>	-	■012	-	-	

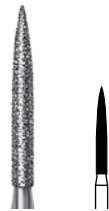
806 204 250524 ...					
<b>863.204. ...</b>	-	■012	-	■016	

■ = ⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Пламевидный, удлиненный  
Flame, long

**8864**  
**864**



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

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



806 314 251514 ...		
<b>8864.314. ...</b>		014

806 314 251524 ...		
<b>864.314. ...</b>		014

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

Пламевидный, экстрадлинный  
Flame, extra long

**825**



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016	023

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



806 314 304524 ...		
<b>825.314. ...</b>	016	+023

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

Линзообразный  
Lenticular

## Препарирование под виниры



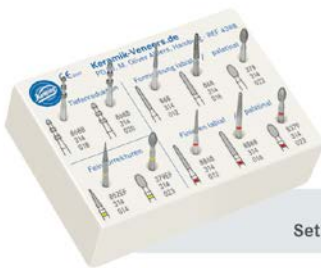
### Veneer Technique

*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.*

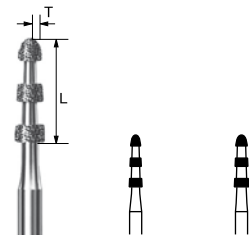
Одним из необходимых условий для клинически успешного применения виниров является систематичное консервативное препарирование. С одной стороны, необходимо удалить определенный объем ткани, с другой, препарирование должно быть минимальным, сохраняющим слой естественной эмали.

Совместно с частным лектором, д-ром Алерсом мы разработали инновационные маркеры глубины, позволяющие четко контролировать глубину препарирования.



Set 4388

### 868 B



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 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

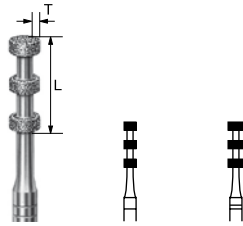
020



**Препарирование под виниры**  
Конусный маркер глубины  
**Veneering**  
Tapered depth marker

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/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	Ø 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

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

Маркер глубины для препарирования под виниры, цилиндрический

T = Глубина препарирования

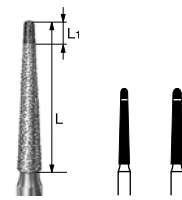
Рекомендуется набор 4151

Depth marker for veneer technique, cylinder

T = Cutting depth

We recommend Set 4151

### 6844



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	016
L	mm	10,0	10,0
L <sub>1</sub>	mm	1,5	1,5
Угол · Angle	α	1,8°	2°

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



6844.314. ...

014

016

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

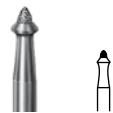
Конусный, удлиненный

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

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/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)



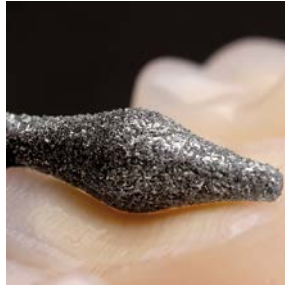
806 314 466514 ...

8833.314. ...

031

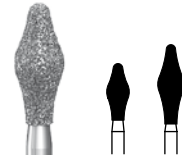
○<sub>max</sub> 140000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для обработки края полости/окклюзионных поверхностей  
Cavity margin trimmer/occlusal trimming



**new**

**8370**  
**370**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>030</b>	<b>035</b>
<b>L</b>	mm	7,5	10,5

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



**8370.314. ...** **030** **035**

**370.314. ...** **030** **035**

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

OccluShaper

Смотрите набор 4665/ST, стр. 375

OccluShaper

See set 4665/ST, page 375

**369**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>025</b>
<b>L</b>	mm	5,5

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



806 314 263524 ...

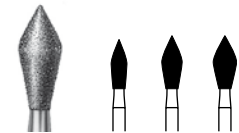
**369.314. ...** **025**

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

Инструмент для окклюзионного/палатинального иссечения

Occlusal/palatal reduction

**8899**  
**899**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>021</b>	<b>027</b>	<b>031</b>
<b>L</b>	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**

⊖ = ⊖<sub>max</sub> 140000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

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

Инструмент для окклюзионного/палатинального иссечения

Occlusal/palatal reduction

**6369 A**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	5,7

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



806 314 507534 ...

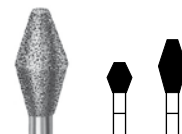
**6369A.314. ...** **023**

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

Инструмент для окклюзионного иссечения

Occlusal reduction

**811**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>033</b>	<b>037</b>
<b>L</b>	mm	4,3	7,0

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



806 314 038524 ...

**811.314. ...** **033** **037**

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для окклюзионного/палатинального иссечения

Occlusal/palatal reduction

● 973 EF  
● 8973  
● 973



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	4,7

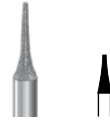
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



●	973EF.314. ...	021
●	8973.314. ...	021
	973.314. ...	021

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

909

● 6909  
● 5909



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040	055
L	mm	1,3	2,4
T	mm	1,2	1,7*

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



Препарирование под коронку  
Окклюзионное иссечение  
Crown preparation  
Occlusal reduction

◇ = ○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ = ○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Колесовидный, со скругленным режущим краем

Окклюзионное иссечение

T = Глубина препарирования

\* T = 2,1 мм для 909.314.055

Round edge wheel

Occlusal reduction

T = Cutting depth

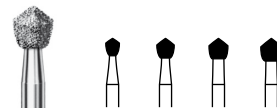
\* T = 2,1 mm for 909.314.055





**Композит**  
Препарирование и финишная  
обработка окклюзионной  
поверхности  
**Composite**  
*Occlusal shaping/finishing*

● **8905**  
**905**



		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>018</b>	<b>023</b>	<b>027</b>	<b>031</b>
<b>L</b>	mm	2,3	2,8	2,9	3,1

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



● **8905.313. ...** +018 ■023 ■027 ■031

**905.313. ...** +018 ■023 ■027 ■031

■ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  140000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  300000 min<sup>-1</sup>/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*

●	<b>8905.313.018</b>	1	
●	<b>8905.313.023</b>	1	
●	<b>8905.313.027</b>	1	
●	<b>8905.313.031</b>	1	
○	<b>H379UF.314.014</b>	1	
○	<b>H390UF.314.016</b>	1	



## ПрепМаркер

### ПрепМаркер

*Designed for marking the required depth prior to the actual preparation, the new PrepMarkers can be used for example for all-ceramic restorations. The instruments are available in 4 versions: 0.5, 1, 1.5 and 2mm. The correct depth can be identified at a glance, thanks to the clearly visible laser mark on the shank which makes the PrepMarker particularly user friendly.*

#### Indication:

*All kinds of depth marking as a preparatory measure for the following restorations:*

- Veneers (version 0.5)
- Inlays, onlays, overlays and occlusion onlays (also called occlusal veneers or "table tops")
- (Partial) Crowns and bridges

#### Advantages:

- Inadvertent excessive preparations are excluded thanks to the rounded step above the diamond coated working part
- The instrument shank is provided with a user-friendly, clearly visible laser mark to facilitate identification

Созданные для определения необходимой глубины, предваряющего собственно препарирование, новые ПрепМаркеры могут использоваться в том числе и для препарирования под цельнокерамические реставрации. Инструменты доступны в 4 вариантах: 0,5; 1; 1,5 и 2 мм. Визуально можно с лёгкостью определить нужную глубину с помощью ярких лазерных отметок на хвостовике, что делает ПрепМаркер особенно полезным.

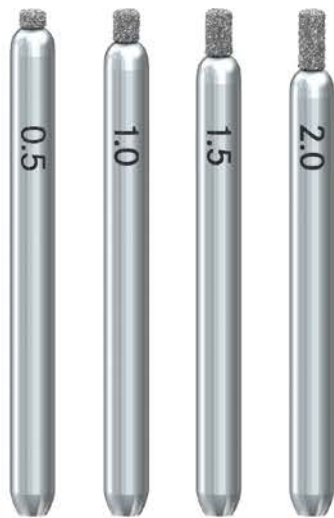
#### Показания:

Все виды определения глубины препарирования в качестве подготовительного этапа для следующих реставраций:

- Виниры (вариант 0,5 мм)
- Вкладки, накладки, окклюзионные накладки (также называемые окклюзионные виниры) и другое.
- (Частичные) Коронки и мосты

#### Преимущества:

- Непреднамеренное чрезмерное препарирование исключено благодаря скруглённой ступеньке над рабочей частью с алмазным покрытием
- Хвостовик инструмента обладает удобными и отчётливо видимыми лазерными метками для облегчения идентификации инструментов



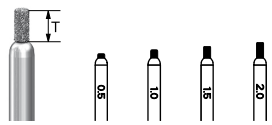
413805 | 417124



412123 | 412124

**new**

DM 05  
DM 10  
DM 15  
DM 20



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

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



DM05.314. ...	009	-	-	-
DM10.314. ...	-	009	-	-
DM15.314. ...	-	-	009	-
DM20.314. ...	-	-	-	009

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

ПрепМаркер

T = Глубина препарирования

Рекомендуется набор 4663

PrepMarker

T = Cutting depth

We recommend Set 4663



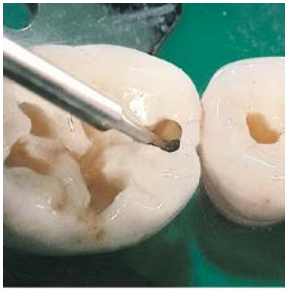
**new**

4663.314



Стартовый набор PrepMarker, 8 инструментов  
PrepMarker Starter set, 8 instruments

DM05.314.009	2	
DM10.314.009	2	
DM15.314.009	2	
DM20.314.009	2	



## Микропрепарирование

### Micropreparation

#### Instruments for precise micropreparations

Micropreparations require instruments with small working parts and slender necks, as included in the instrument sets by Dr. Neumeier.

#### Advantages:

- Better vision during preparation
- Precise material reduction due to the choice of different diamond particle sizes
- Minimally invasive shaping of the cavities and maximum preservation of sound tooth substance
- Predictable results

#### Handy hint:

We recommend our micro sonic tips for treating micro lesions in the interproximal area.



#### 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 Ноймайером.

#### 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

#### Полезный совет:

Мы рекомендуем наши звуковые насадки для микропрепарирования проксимальных поверхностей.

● 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)



889M.313. ... 007

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



● 8889M.314. ... 007

889M.314. ... 007

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

Инструмент для микропрепарирования  
Копьевидный  
Micro lance

● 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)



838M.313. ... 007

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

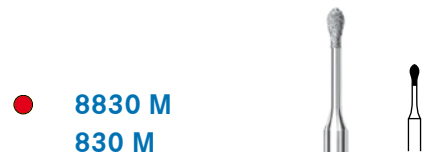


● 8838M.314. ... 007

838M.314. ... 007

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

Инструмент для микропрепарирования  
Цилиндрический, со скругленным кончиком  
Micro cylinder, round



● **8830 M**  
**830 M**

			5
<b>Размер · Size</b>		∅ 1/10 mm	<b>012</b>
L		mm	2,7

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



**830M.313. ...** 012

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

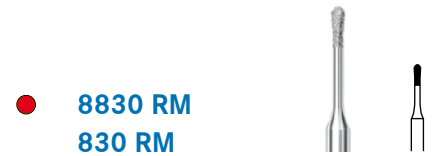


● **8830M.314. ...** 012

**830M.314. ...** 012

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

Инструмент для микропрепарирования  
Грушевидный, особый  
*Micro pear, special*



● **8830 RM**  
**830 RM**

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

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



**830RM.313. ...** 009

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

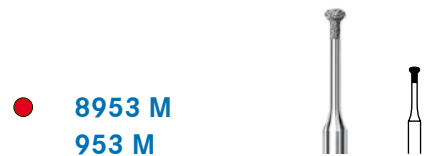


● **8830RM.314. ...** 009

**830RM.314. ...** 009

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

Инструмент для микропрепарирования  
Грушевидный, тонкий  
*Micro pear, slim*



● **8953 M**  
**953 M**

			5
<b>Размер · Size</b>		∅ 1/10 mm	<b>014</b>
L		mm	2,0

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



**953M.313. ...** 014

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

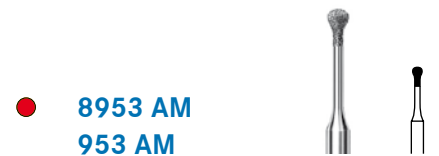


● **8953M.314. ...** 014

**953M.314. ...** 014

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

Инструмент для микропрепарирования  
Овальный  
*Micro oval*



● **8953 AM**  
**953 AM**

			5
<b>Размер · Size</b>		∅ 1/10 mm	<b>014</b>
L		mm	2,5

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



**953AM.313. ...** 014

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



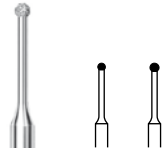
● **8953AM.314. ...** 014

**953AM.314. ...** 014

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

Инструмент для микропрепарирования  
Грушевидный, расширенный  
*Micro pear, wide*

### 801 M



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	012

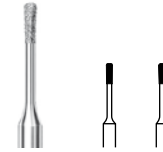
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



801M.314. ... 010 012

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Инструмент для микропрепарирования  
Шаровидный  
Micro round

### 830 AM



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008	010

L	mm	2,7	2,7
---	----	-----	-----

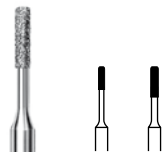
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



830AM.314. ... 008 010

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Инструмент для микропрепарирования  
Грушевидный  
Micro pear

### 835 KRM



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	008	010

L	mm	3,0	4,0
---	----	-----	-----

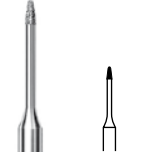
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



835KRM.314. ... 008 010

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Инструмент для микропрепарирования  
Цилиндрический, со скругленной кромкой  
Micro cylinder, rounded edge

### 883 AM



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	007

L	mm	1,6
---	----	-----

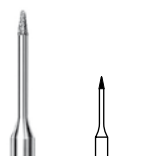
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



883AM.314. ... 007

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Инструмент для микропрепарирования  
Гранатовидный  
Micro grenade

### 955 AM



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	007

L	mm	1,6
---	----	-----

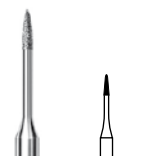
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



955AM.314. ... 007

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Инструмент для микропрепарирования  
Заостренный  
Micro, pointed

### 957 AM



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	007

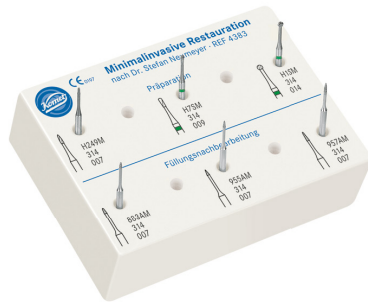
L	mm	2,7
---	----	-----

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



957AM.314. ... 007

○<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Инструмент для микропрепарирования  
Копьевидный, заостренный  
Micro lance, pointed

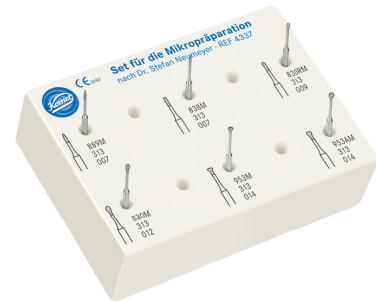


### 4383.314



Набор для минимально инвазивных реставраций, по методике д-ра Штефана Ноймайера  
*Set for minimally invasive restoration according to Dr. Stefan Neumeier*

<b>H249M.314.007</b>	1		
<b>H7SM.314.009</b>	1		
<b>H1SM.314.014</b>	1		
<b>883AM.314.007</b>	1		
<b>955AM.314.007</b>	1		
<b>957AM.314.007</b>	1		



### 4337.313



Набор для микропрепарирования, по методике д-ра Штефана Ноймайера, версия с коротким хвостовиком  
*Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeier, short shank version*

<b>889M.313.007</b>	1		
<b>838M.313.007</b>	1		
<b>830RM.313.009</b>	1		
<b>830M.313.012</b>	1		
<b>953M.313.014</b>	1		
<b>953AM.313.014</b>	1		

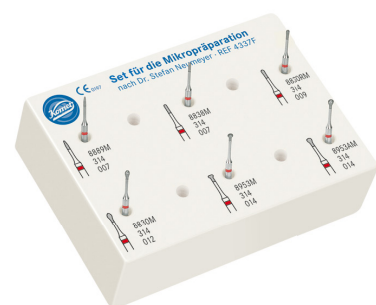


### 4337.314



Набор для микропрепарирования, по методике д-ра Штефана Ноймайера  
*Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeier*

<b>889M.314.007</b>	1		
<b>838M.314.007</b>	1		
<b>830RM.314.009</b>	1		
<b>830M.314.012</b>	1		
<b>953M.314.014</b>	1		
<b>953AM.314.014</b>	1		



### 4337 F.314



Набор для микропрепарирования, по методике д-ра Штефана Ноймайера  
*Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeier*

<b>8889M.314.007</b>	1		
<b>8838M.314.007</b>	1		
<b>8830RM.314.009</b>	1		
<b>8830M.314.012</b>	1		
<b>8953M.314.014</b>	1		
<b>8953AM.314.014</b>	1		



### ZR-Diamonds

*Grinding of ceramic abutments, trepanation, removal or fitting of all-ceramic restorations (e.g. ZrO<sub>2</sub>) is very difficult to manage with conventional instruments. The instruments for all-ceramic restorations were developed in comprehensive test series. The special coating bonds the diamond grains durably into the bonding layer so that these abrasives instruments feature a considerably longer operating life and greater material reduction compared to conventional diamond instruments. The ZR-Diamonds are available in different grit sizes. For cutting all-ceramic crowns, we recommend Jack our crown cutter for all-ceramic restorations (e.g. ZrO<sub>2</sub>).*

#### Advantages:

- Special bonding for durable bonding of the diamond grain
- High substance removal
- Very long operating life
- Shapes adapted to practice requirements

#### Handy hint:

*For subsequent polishing, we recommend our two-step polishing system for all-ceramic restorations.*

### Алмазные инструменты ZR

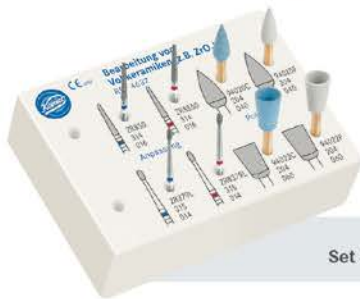
Обработку керамических абатментов, распиливание, удаление или подгонку цельнокерамических реставраций (например, из ZrO<sub>2</sub>) сложно осуществить при помощи обычных инструментов. Инструменты для цельнокерамических реставраций были созданы в результате серии всесторонних исследований и тестов. Особое 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 серии ZR. Для разрезания цельнокерамических коронок (например, ZrO<sub>2</sub>) мы рекомендуем использовать бор Jack.

#### Преимущества:

- Специальное связующее вещество для прочной фиксации алмазных частиц
- Высокоэффективное иссечение материала
- Чрезвычайно продолжительный срок службы
- Формы, адаптированные к требованиям современной стоматологической практики

#### Полезный совет:

Для последующего полирования мы рекомендуем нашу двухэтапную систему полиров для цельнокерамических реставраций.



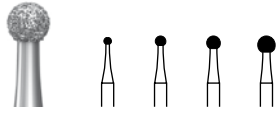
Set 4637



Set 4622



**ZR 6801**



		5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	014	018	023

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



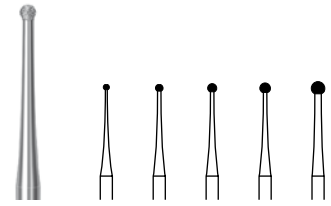
<b>ZR6801.314. ...</b>	010	014	018	023
------------------------	-----	-----	-----	-----

Шаровидный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Round  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 8801 L**

**ZR 801 L**

**ZR 6801 L**



		5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	008	010	012	014	018

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



<b>ZR8801L.315. ...</b>	008	010	-	014	018
-------------------------	-----	-----	---	-----	-----

<b>ZR801L.315. ...</b>	-	-	012	014	-
------------------------	---	---	-----	-----	---

<b>ZR6801L.315. ...</b>	-	-	-	014	018
-------------------------	---	---	---	-----	-----

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Шаровидный, с длинной шейкой  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Round, with long neck  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**new**

**ZR 6805**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	018
L	mm	1,6

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



<b>ZR6805.314. ...</b>	018
------------------------	-----

Обратноконусный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Inverted cone  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 6807**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,0

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



<b>ZR6807.314. ...</b>	016
------------------------	-----

Обратноконусный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Inverted cone  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

● ○ ZR 6390



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

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



● ○ ZR6390.314. ...

016

Гранатовидный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Grenade  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

● ○ 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

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Гранатовидный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Grenade  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

● ○ 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

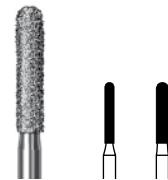
● ○ ZR390L.315. ...

014

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Гранатовидный, с длинной шейкой  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Grenade, with long neck  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

● ○ ZR 888 1

● ○ ZR 688 1



		5	5
Размер · Size	∅ 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

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Цилиндрический, со скругленным кончиком  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Cylinder, round  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ ZR 6856



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	8,0

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



● ○ ZR6856.314. ... 025

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, со скругленным кончиком  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Round end taper  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ ZR 6830 L



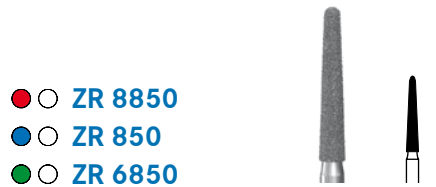
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	5,0

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



● ○ ZR6830L.314. ... 014

Грушевидный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Pear  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ 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

Конусный, удлиненный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Tapered long  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ ZR 862



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

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

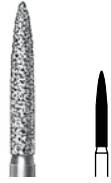


● ○ ZR862.314. ... 016

Пламевидный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Flame  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



- ○ 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

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

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Flame  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

- ○ 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

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

Яйцевидный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Egg/Football  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

- ○ 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 -

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

Яйцевидный, с длинной шейкой  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Egg/Football, with long neck  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



## Боры для разрезания коронок из ZrO<sub>2</sub>

### Crown Cutter fo(u)r all-ceramics (e.g. ZrO<sub>2</sub>)

The crown cutters for all-ceramic restorations have been developed especially for this particularly tedious and material wearing work. The special bonding leads to much better substance removal and a longer service life, compared to other diamond instruments.

Preferred use at a speed of  $\odot_{opt}$  160,000 rpm in the red contra-angle, because the higher torque (compared to that of a traditional turbine) is recommended for cutting all-ceramic restorations.

#### Advantages:

- Special bonding for excellent substance removal and improved service life

Бор для разрезания цельнокерамических реставраций 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  $\odot_{opt}$  160 000 об/мин в красном угловом наконечнике, потому что для разрезания оксида циркония рекомендуется большее усилие (по сравнению с традиционной турбиной).

#### Преимущества:

- Особое покрытие для гарантированно надежной фиксации алмазных частиц



**new**

### 4 ZRS



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,0
Угол · Angle	α	3°

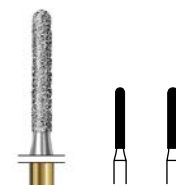
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



### 4ZRS.314. ... 016

Jack  
Для разделения цельнокерамических коронок и мостов  
Jack  
For separating all-ceramic crowns and bridges

### 4 ZR



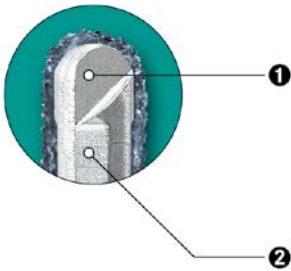
		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	012	014
L	mm	8,0	8,0

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



### 4ZR.314. ... 012 014

Для стачивания цельнокерамических реставраций  
For grinding of all-ceramic restorations



**Composite remover**

*Composite remover 5985 - a class of its own*

*Due to its outstanding construction composite fillings can be removed quickly and efficiently.*

*The instrument penetrates composites smoothly and reduces these materials efficiently.*

- ❶ Good axial cutting characteristics due to special tip design
- ❷ Structured blank



**Инструмент для удаления композита**

**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



**Иссечение старых пломб**  
Инструмент для удаления композита  
**Removal of old fillings**  
Composite remover



● ● **5985**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>
<b>L</b>	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



### WS 25

		10
Тип зерна · Grit version		стандартный (45 мкм)
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 мкм)
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 мкм)
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 мкм)
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 мкм)
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*

210



### WS 37 EF

		10
Тип зерна · Grit version		экстрафинишный (15 мкм)
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*

	<b>WS37.000.</b>	5	
	<b>WS37F.000.</b>	5	
	<b>WS37EF.000.</b>	5	





### DS 25

		10
Тип зерна · Grit version		стандартный (45 мкм)
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 мкм)
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 мкм)
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*

	<b>DS25.000.</b>	5	
	<b>DS25F.000.</b>	5	
	<b>DS25EF.000.</b>	5	



### DS 37

		10
Тип зерна · Grit version		стандартный (45 мкм)
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 мкм)
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

212



### DS 37 EF

		10
Тип зерна · Grit version		экстрафинишный (15 мкм)
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

	<b>DS37.000.</b>	5
	<b>DS37F.000.</b>	5
	<b>DS37EF.000.</b>	5




### DS 37 C

Тип зерна · Grit version		грубый (90 мкм)
Толщина · Thickness	mm	0,18
Ширина (B) · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Алмазные штрипсы, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь  
Diamond strip, single sided, stainless steel




**DS 60**

		10
Тип зерна · <i>Grit version</i>		стандартный (45 мкм)
Толщина · <i>Thickness</i>	mm	0,13
Ширина (B) · <i>Width (B)</i>	mm	6,0
L	mm	148

Алмазный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь  
 Diamond strip, single sided, stainless steel



**DS 60 F**

		10
Тип зерна · <i>Grit version</i>		финишный (30 мкм)
Толщина · <i>Thickness</i>	mm	0,10
Ширина (B) · <i>Width (B)</i>	mm	6,0
L	mm	148

Алмазный штрипс, одностороннее покрытие, нержавеющая сталь  
 Diamond strip, single sided, stainless steel



## Финишный диск

### Finishing Disc

*The alternative to diamond strip -  
The finishing disc 952*

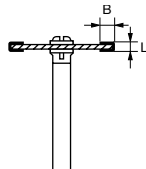
*for controlled removal of bulk protrusions and precise contouring*

- Highly flexible
- Fine diamond grit
- Homogeneous honeycomb design for controlled removal of protrusions
- Improved vision
- Quick-change-system
- Integrated locking device for safe use

### Альтернатива алмазным штрипсам - финишный диск 952

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



214

952

310



		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,1
Покрyтие (B) · Coating (B)	mm	2,0

без хвостовика · not mounted

952.900. ...

140

∅<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

∅<sub>opt</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/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

		6
Под угловой наконечник (РА) · Right-angle (RA)		
	330 204 608000 ...	
	310.204. ...	•

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)		
	330 104 608000 ...	
	310.104. ...	•

∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Держатель для полировочных/финишных дисков, нержавеющей стали

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

Use



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	012
L	mm	7,0
L <sub>1</sub>	mm	14,0

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



806 204 267504 ...		
<b>831EF.204. ...</b>		012
806 204 267514 ...		
<b>8831.204. ...</b>		012
806 204 267524 ...		
<b>831.204. ...</b>		012

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Инструмент для выравнивания корней  
Рекомендуется набор 4362  
For root planing  
We recommend set 4362



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	014
L	mm	5,0
L <sub>1</sub>	mm	14,0

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



806 204 258504 ...		
<b>832EF.204. ...</b>		014
806 204 258514 ...		
<b>8832.204. ...</b>		014
806 204 258524 ...		
<b>832.204. ...</b>		014

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Инструмент для выравнивания корней  
Рекомендуется набор 4362  
For root planing  
We recommend set 4362



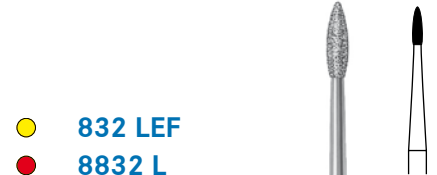
		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	012
L	mm	7,0
L <sub>1</sub>	mm	19,0

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



806 204 268504 ...		
<b>831LEF.204. ...</b>		012
806 204 268514 ...		
<b>8831L.204. ...</b>		012

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Инструмент для выравнивания корней  
Рекомендуется набор 4362  
For root planing  
We recommend set 4362



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	014
L	mm	5,0
L <sub>1</sub>	mm	19,0

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



806 204 259504 ...		
<b>832LEF.204. ...</b>		014
806 204 259514 ...		
<b>8832L.204. ...</b>		014

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Инструмент для выравнивания корней  
Рекомендуется набор 4362  
For root planing  
We recommend set 4362



**Полиры для композита**  
*Composite polishers*



2-ступенчатая система  
*2-step system* 219-221



1-ступенчатая система  
*1-step system* 222-223



3-ступенчатая система  
*3-step system* 223-226

**Полиры для высокопрочной керамики**  
*Polishers for all-ceramic restorations*



2-ступенчатая система  
*2-step system* 227-228

**Полиры для керамики**  
*Ceramic polishers*



3-ступенчатая система  
*3-step system* 229-232

**Полиры для металла**  
*Metal polishers*



2-ступенчатая система  
*2-step system* 233-235

**Полиры для пластмасс**  
*Acrylic polishers*



3-ступенчатая система  
*3-step system* 236-237

**Полиры для временных пластмасс**  
*Polishers for temporary acrylics*



2-ступенчатая система  
*2-step system* 237

**Универсальные полиры**  
*Universal polishers*



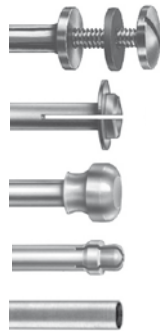
1-ступенчатая система  
*1-step system* 238

**Особые щетки**  
*Special brushes*



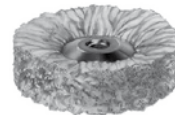
239

**Держатели**  
*Mandrels*



239-240

**Хлопчатобумажный полировальный круг**  
*Cotton mop*



240

**Арканзас/Белые абразивы**  
*Arkansas abrasives/White stones*



Шаровидный  
*Round* 241



Цилиндрический  
*Cylinder* 241



Заостренный  
*Pointed* 241



Конусный  
*Tapered* 241



Пламевидный  
*Flame* 241



<i>Polishers</i>		Полиры
<i>Composite</i>	<b>219 – 226</b>	Для композита
<i>All-ceramic</i>	<b>227 – 228</b>	Для цельнокерамических реставраций
<i>Ceramics</i>	<b>229 – 232</b>	Для керамики
<i>Metal</i>	<b>233 – 235</b>	Для металла
<i>Acrylics</i>	<b>236 – 237</b>	Для пластмассы
<i>Universal polishers</i>	<b>238</b>	Универсальные полиры
<i>Brushes/Mandrels</i>	<b>239 – 240</b>	Щетки/Держатели
<i>Arkansas abrasives/White stones</i>	<b>241</b>	Арканзас/Белые абразивы



## 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.





## Двухэтапное полирование композита



### Two-step polishing of composites

*When it comes to polishing composites, you can choose from a multitude of options. But there is one thing all users have in common: The desire to create a glossy finish in little time using high-grade polishers with excellent durability.*

*The two-step system offers a long service life combined with outstanding flexibility. After shaping with tungsten carbide finishers (preferably Q-Finishers), high-shine polishing takes place with light yellow polishers immediately afterwards. If finishing is done with a red ring diamond only, the surface is still so rough that both polishing stages should be performed. The light pink polishers can effectively pre-polish surfaces. This is followed by the second polishing step, where the light yellow polishers are used to create a perfect high-shine finish. The brilliant interplay between fine diamond grit and a special bond facilitates the creation of a glossy finish while providing the polishers with an impressively long service life.*



Set 4669



Set 4679

#### Advantages:

- Natural looking high-shine in two polishing steps at most
- Long service life, therefore economic in use
- Golden shank and a distinct colour scheme for easy identification
- These particularly flexible and petite polishing spirals are optimally suited for reaching all surfaces

Когда речь идет о полировании композита, вы можете выбрать из множества вариантов. Но все пользователи едины в своем желании создать гляцевую финишную поверхность за короткое время, используя высококачественные полиры с непревзойденным сроком службы.

Двухэтапная система полиров, содержащих алмазные частицы, объединяет в себе и долгий срок службы, и выдающуюся гибкость. Непосредственно после создания формы при помощи твердосплавных финириров (предпочтительно Q-финириров) рекомендуется полирование с использованием новых светло-жёлтых полиров. Если финишная обработка выполняется только алмазным финириром с красной маркировкой, поверхность всё ещё достаточно грубая, поэтому требуется выполнить оба полировочных этапа. Светло-розовые полиры осуществляют эффективное предварительное полирование поверхности. Затем следует второй полировочный этап, когда применяются светло-жёлтые полиры для создания совершенной высокогляцевой поверхности. Превосходное взаимодействие финишных алмазных частиц и особой связки упрощают создание гляцевой финишной поверхности, при этом полиры обладают поразительно долгим сроком службы.

#### Преимущества:

- Естественная высокогляцевая поверхность всего за два полировочных этапа
- Долгий срок службы, экономичны в применении
- Золотистый хвостовик и чёткая цветовая кодировка для лёгкой идентификации
- Эти чрезвычайно гибкие и миниатюрные спиралевидные полиры оптимально подходят для обработки любой поверхности



**new**

**94028 M**  
**94028 F**



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	130	130

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



<b>94028M.204. ...</b>	130	-
<b>94028F.204. ...</b>	-	130

○<sub>max</sub> 8000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Высокоглянцевый полир с алмазными частицами  
Для предварительного и высокоглянцевого полирования

Используется на увлажнённых поверхностях  
Рекомендуется набор 4669

*High-shine polisher interspersed with diamond grit*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*  
*To be used on moist surfaces*  
*We recommend set 4669*



**new**

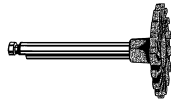
**4669.204**



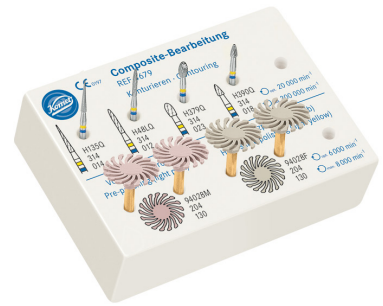
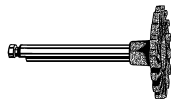
Спиралевидный полир с алмазными частицами для обработки композита  
(в два этапа)  
*Polishing spiral interspersed with diamond grit for work on composite (two-step)*



**94028M.204.130** 5



**94028F.204.130** 5



**new**

**4679.000**

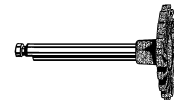


Набор 4679 для обработки композита  
*Set 4679 for composite trimming*

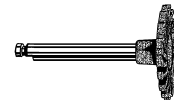


	<b>H135Q.314.014</b>	1	
	<b>H48LQ.314.012</b>	1	
	<b>H379Q.314.023</b>	1	
	<b>H390Q.314.018</b>	1	

**94028M.204.130** 2



**94028F.204.130** 2



**94023 M**  
**94023 F**



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	8,5	8,5

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



<b>94023M.204. ...</b>	030	-
<b>94023F.204. ...</b>	-	030

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двухэтапная система полирования композита,  
содержащая алмазные частицы  
Для предварительного и высокоглянцевого полирования

Использовать с охлаждением  
Рекомендуется набор 4652

*Two step composite polisher interspersed with diamond grit*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*  
*Use with spray coolant*  
*We recommend set 4652*

**94024 M**  
**94024 F**



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>050</b>	<b>050</b>
L	mm	12,0	12,0

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



<b>94024M.204. ...</b>	<b>050</b>	-
<b>94024F.204. ...</b>	-	<b>050</b>

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двухэтапная система полирования композита, содержащая алмазные частицы

Для предварительного и высокоглянцевого полирования

Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 4652

*Two step composite polisher interspersed with diamond grit*

*For pre-polishing and high-shine polishing*

*Use with spray coolant*

*We recommend set 4652*

**94025 M**  
**94025 F**



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>070</b>	<b>070</b>
L	mm	7,8	7,8

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



<b>94025M.204. ...</b>	<b>070</b>	-
<b>94025F.204. ...</b>	-	<b>070</b>

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двухэтапная система полирования композита, содержащая алмазные частицы

Для предварительного и высокоглянцевого полирования

Использовать с охлаждением

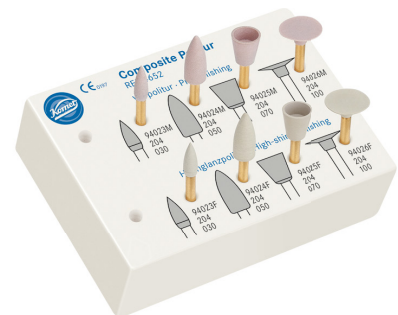
Рекомендуется набор 4652

*Two step composite polisher interspersed with diamond grit*

*For pre-polishing and high-shine polishing*

*Use with spray coolant*

*We recommend set 4652*



**94026 M**  
**94026 F**



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>100</b>	<b>100</b>

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



<b>94026M.204. ...</b>	<b>100</b>	-
<b>94026F.204. ...</b>	-	<b>100</b>

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двухэтапная система полирования композита, содержащая алмазные частицы

Для предварительного и высокоглянцевого полирования

Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 4652

*Two step composite polisher interspersed with diamond grit*

*For pre-polishing and high-shine polishing*

*Use with spray coolant*

*We recommend set 4652*

**4652.204**



Полиры для композита, содержащие алмазные частицы (в два этапа)  
*Polishers interspersed with diamond grit for composite (2-step)*

<b>94023M.204.030</b>	1	
<b>94023F.204.030</b>	1	
<b>94024M.204.050</b>	1	
<b>94024F.204.050</b>	1	
<b>94025M.204.070</b>	1	
<b>94025F.204.070</b>	1	
<b>94026M.204.100</b>	1	
<b>94026F.204.100</b>	1	



## 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:

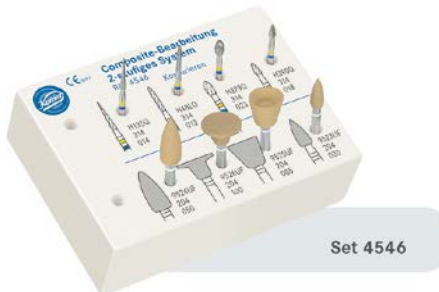
- Very flexible material due to a special silicon bond
- Temperature-resistant material (suited for treatment in the autoclave)
- The colour code (white ring for ultra fine), in line with the colour of diamond grit, ensures easy identification

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

222



### 9523 UF



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	030
L	mm	8,5

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



### 9523UF.204. ...

030

- <sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm
- <sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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)



### 9524UF.204. ...

050

- <sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm
- <sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		085
L	mm		8,0

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



○ 9525UF.204. ... 085

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm		100
L	mm		1,0

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



○ 9526UF.204. ... 100

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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*

9687  
9688  
9689



			10	10	10
<b>Размер · Size</b>	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

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

224

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

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полиры для композита, содержащие алмазные частицы

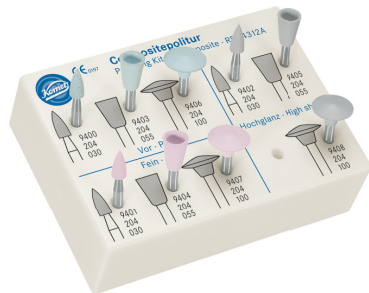
Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 4312A

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4312A



226 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 цельнокерамических реставраций

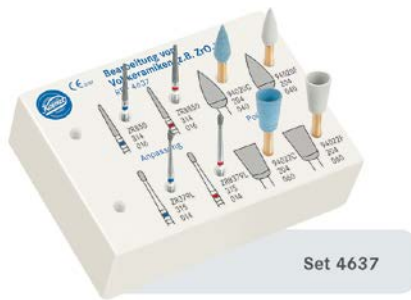
#### Polishers for all-ceramic restorations

The new polishing system for is ideally suited for hard all-ceramic restorations. A mirror finish can be achieved in just two polishing steps. Thanks to their established colours, the pre-polisher (blue) and the high-shine polisher (grey) are easy to identify. They are also provided with a golden shank to further distinguish them from other polishers.

Komet now offers a complete instrument range providing dentists with all they need for work on all-ceramic restorations: ZR abrasives for corrections and the new polishers for quick polishing of all-ceramic restorations.

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	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	040	040	
L	mm	10,5	10,5	
Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)				
	<b>94020C.204. ...</b>	040	-	
	<b>94020F.204. ...</b>	-	040	

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полиры для цельнокерамических реставраций, содержащие алмазные частицы  
Для предварительного и высокоглянцевого полирования  
Использовать с охлаждением  
Рекомендуется набор 4622  
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations  
For pre-polishing and high-shine polishing  
Use with spray coolant  
We recommend set 4622

#### 94021 C 94021 F



		10	10	
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	050	050	
L	mm	12,0	12,0	
Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)				
	<b>94021C.204. ...</b>	050	-	
	<b>94021F.204. ...</b>	-	050	

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полиры для цельнокерамических реставраций, содержащие алмазные частицы  
Для предварительного и высокоглянцевого полирования  
Использовать с охлаждением  
Рекомендуется набор 4622  
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations  
For pre-polishing and high-shine polishing  
Use with spray coolant  
We recommend set 4622



Полиры | Для цельнокерамических реставраций  
Polishers | All-ceramic

94022 C  
94022 F



		10	10
Размер - Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	9,3	9,3

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



94022C.204. ...	060	-
-----------------	-----	---

94022F.204. ...	-	060
-----------------	---	-----

94012 C  
94012 F



		10	10
Размер - Size	Ø 1/10 mm	110	110
L	mm	2,5	2,5

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



94012C.204. ...	110	-
-----------------	-----	---

94012F.204. ...	-	110
-----------------	---	-----

228

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полиры для цельнокерамических реставраций, содержащие алмазные частицы  
Для предварительного и высокоглянцевого полирования

Использовать с охлаждением

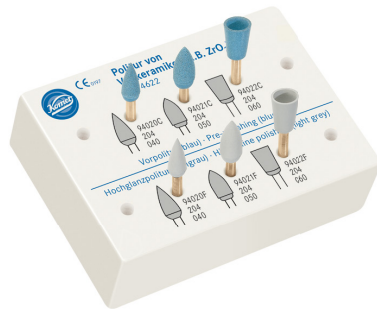
Рекомендуется набор 4622

Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4622



4622.204



Полиры, содержащие алмазные частицы, для цельнокерамических реставраций (например, ZrO<sub>2</sub>)

Diamond grit interspersed polishers for all-ceramic restorations (e.g. ZrO<sub>2</sub>)

94020C.204.040	1		
94020F.204.040	1		
94021C.204.050	1		
94021F.204.050	1		
94022C.204.060	1		
94022F.204.060	1		

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

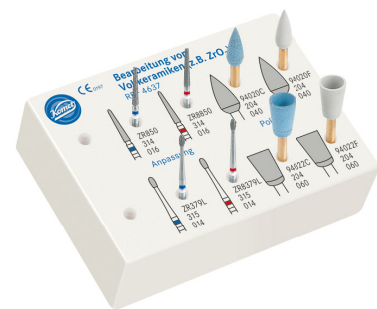
Полиры для цельнокерамических реставраций, содержащие алмазные частицы  
Для предварительного и высокоглянцевого полирования

Использовать с охлаждением

Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant



4637.000

Набор для незначительной коррекции и полирования цельнокерамических реставраций (например, ZrO<sub>2</sub>)

Set for minor corrections and polishing of all-ceramic restorations (e.g. ZrO<sub>2</sub>)

		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
<b>Размер</b> · Size	Ø 1/10 mm	110
L	mm	2,0

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



<b>9545F.204. ...</b>	110
-----------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер</b> · Size	Ø 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

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



<b>94000C.204. ...</b>	030	-	-
------------------------	-----	---	---

<b>94000M.204. ...</b>	-	030	-
------------------------	---	-----	---

<b>94000F.204. ...</b>	-	-	030
------------------------	---	---	-----

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>040</b>	<b>040</b>
<b>L</b>	mm	7,0	7,0	7,0

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



<b>94010C.204. ...</b>	<b>040</b>	-	-
<b>94010M.204. ...</b>	-	<b>040</b>	-
<b>94010F.204. ...</b>	-	-	<b>040</b>

230

⊖<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полиры для керамики, содержащие алмазные частицы

Использовать с охлаждением

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

**94006 C**  
**94006 M**  
**94006 F**



		10	10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>050</b>	<b>050</b>	<b>050</b>
<b>L</b>	mm	10,5	10,5	10,5

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



<b>94006C.204. ...</b>	<b>050</b>	-	-
<b>94006M.204. ...</b>	-	<b>050</b>	-
<b>94006F.204. ...</b>	-	-	<b>050</b>

⊖<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	060	060	060
<b>L</b>	mm	10,0	10,0	10,0

Подугловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)

<b>94004C.204. ...</b>		060	-	-
<b>94004M.204. ...</b>		-	060	-
<b>94004F.204. ...</b>		-	-	060

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	100	100	100

Подугловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)

<b>94005C.204. ...</b>		100	-	-
<b>94005M.204. ...</b>		-	100	-
<b>94005F.204. ...</b>		-	-	100

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полиры для керамики, содержащие алмазные частицы

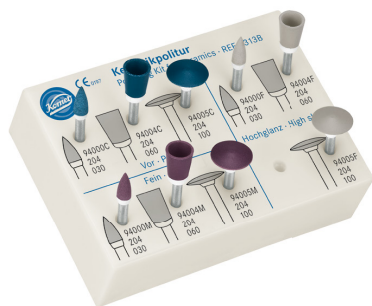
Использовать с охлаждением

Рекомендуется набор 4313B

*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit*

*Use with spray coolant*

*We recommend set 4313B*



232 43 13 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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	060	060
<b>L</b>	mm	9,0	9,0

Подугловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



658 204 030513 ...

9606.204. ...

060

-

658 204 030503 ...

9616.204. ...

-

060

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	090	090
<b>L</b>	mm	8,0	8,0

Подугловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



658 204 030513 ...

9607.204. ...

090

-

658 204 030503 ...

9617.204. ...

-

090

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	030	030
<b>L</b>	mm	6,0	6,0

Подтурбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



658 314 243513 ...

9608.314. ...

030

-

658 314 243503 ...

9618.314. ...

-

030

Подугловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



658 204 243513 ...

9608.204. ...

030

-

658 204 243503 ...

9618.204. ...

-

030

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	045	045
<b>L</b>	mm	10,0	10,0

Подугловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



658 204 243513 ...

9609.204. ...

045

-

658 204 243503 ...

9619.204. ...

-

045

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

234

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

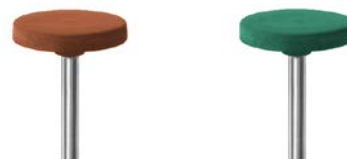
⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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 ...	150	-
	658 104 372503 ...	-	150
	<b>9612.104. ...</b>		
	<b>9622.104. ...</b>		

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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 (НР) - Handpiece (HP)



		100	-	-
		-	100	-
		-	-	100

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

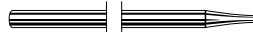
Полиры для предварительного, стандартного и высокоглянцевого полирования пластмассовых протезов, использовать вне ротовой полости  
*Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use*

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 (НР) - Handpiece (HP)



		100	-	-
		-	100	-
		-	-	100

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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 (НР) · Handpiece (HP)



	9432.104. ...	055	-	-
	9424.104. ...	-	055	-
	9433.104. ...	-	-	055

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для эмали  
Использовать без полировочной пасты  
Использовать с охлаждением  
For enamel  
Use without polishing paste  
Use with spray coolant

9684



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040

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



9684.204. ... 040

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060

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



9685.204. ... 060

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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*

239

9686



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040

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



9686.204. ... 040

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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. ...

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/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. ...**

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Специальный держатель, нержавеющая сталь  
*Special mandrel, stainless steel*

**309**



6

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



330 204 607000 ...

**309.204. ...**

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Держатель для чашевидных полиров и полирующих щеток, нержавеющая сталь  
*Pop-on mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel*

**240**

**new**

**309 A**



6

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



**309A.204. ...**

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Держатель для чашевидных полиров, нержавеющая сталь  
*Pop-on mandrel for cup-shaped polishers, stainless steel*

**310**



6

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



330 204 608000 ...

**310.204. ...**

○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/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. ...**

○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Держатель для вкручивающихся чашевидных полиров и полировочных щеток, нержавеющая сталь  
*Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing brushes, stainless steel*

**9628**



5

**Размер · Size**    ∅ 1/10 mm    **220**

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



050 204 373000 ...

**9628.204. ...**

**220**

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Хлопковый полировальный круг, используется как носитель полировочной пасты  
*Cotton mop, polishing paste carrier*



### 601



	10
<b>Зернистость · Grit</b>	420
Тип зерна · Grit version	extra fine

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



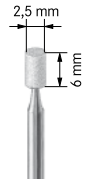
**601.314. ...** 420

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



**601.204. ...** 420

⊙<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для финишной обработки композита  
For fine work on composites



### 638



	10
<b>Зернистость · Grit</b>	420
Тип зерна · Grit version	extra fine

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



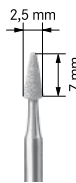
**638.314. ...** 420

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



**638.204. ...** 420

⊙<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для финишной обработки композита  
For fine work on composites



### 645



	10
<b>Зернистость · Grit</b>	420
Тип зерна · Grit version	extra fine

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



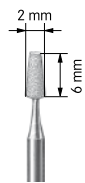
**645.314. ...** 420

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



**645.204. ...** 420

⊙<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для финишной обработки композита  
For fine work on composites



### 649



	10
<b>Зернистость · Grit</b>	420
Тип зерна · Grit version	extra fine

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



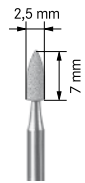
**649.314. ...** 420

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



**649.204. ...** 420

⊙<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для финишной обработки композита  
For fine work on composites



### 661



	10
<b>Зернистость · Grit</b>	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

⊙<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для финишной обработки композита  
For fine work on composites



Полиры  
Polishers



245-247

Щетки  
Brushes



248-249



**Примечание:** Смотрите также наши ультразвуковые насадки для профилактики и пародонтологии в разделе ПьезоЛайн, начинающемся на стр. 80.

*Note: See also our prophylaxis and Para-Ultra sonic tips in the section PiezoLine starting from Page 80*





**Prophylaxis**  **Профилактика**

---

<i>Sonic and ultrasonic tips</i>	<b>244</b>	Звуковые и ультразвуковые насадки
<i>Polishers</i>	<b>245 – 247</b>	Полиры
<i>Brushes</i>	<b>248 – 249</b>	Щетки



**Prophylaxis**

*Ideally suitable for scaling, periodontal treatments and implant prophylaxis, our SonicLine for sonic treatments and PiezoLine for ultrasonic therapies offer two complete systems with unparalleled precision and efficiency.*

*We dedicated separate chapters in our catalog to these comprehensive product ranges. Please consult these special sections to find the sonic or ultrasonic instruments ideally adapted to your requirements.*

*For more information, order our pamphlet on professional prophylaxis or our SonicLine or PiezoLine brochures.*

**Профилактика**

Идеально подходящие для удаления налёта, пародонтологического лечения и профилактической чистки имплантатов, наши инструменты из ассортимента СоникЛайн для звуковых манипуляций и ПьезоЛайн для ультразвукового лечения предлагают две полные системы, известные своей непревзойдённой точностью и эффективностью.

Мы посвятили отдельные главы в этом каталоге всеобъемлющему спектру инструментов. Пожалуйста, обратитесь к этим разделам, чтобы ознакомиться с нашими звуковыми и ультразвуковыми инструментами, идеально отвечающими вашим требованиям.

Для более детальной информации закажите наш буклет по профессиональной гигиене, а также брошюры СоникЛайн или ПьезоЛайн.


## Полиры и щётки



### Polishers and brushes

Our comprehensive product range contains a vast selection of prophylaxis polishers and brushes. You can choose between our economically priced pop-on and screw-in varieties or our handy pre-mounted products.

#### Note:

Our prophylaxis polishers and brushes are designed for single use. The corresponding symbol  is depicted on the packaging.

#### Handy hint:

To prevent undesirable splashing of the polishing paste, we recommend using the polishers and brushes at the recommended speed of  $\varnothing_{opt.}$  1,500 rpm.

Наш полный ассортимент содержит широкий выбор профилактических полиров и щёток. Вы можете подобрать наши полиры по своему усмотрению: экономичные - защёлкивающиеся и накручивающиеся на держатель - или заранее укомплектованные хвостовиками.

#### Важно:


Наши профилактические полиры и щётки созданы для одноразового использования. Соответствующая пиктограмма изображена на упаковке.

#### Полезная информация:

Чтобы предотвратить разбрызгивание полировочной пасты, мы рекомендуем использовать полиры и щётки на рекомендуемой скорости  $\varnothing_{opt.}$  1 500 об/мин.

### 9631



		100
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	8,0

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



020 204 034000 ...


**9631.204. ...**

**060**

$\varnothing_{max.}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 $\varnothing_{opt.}$  1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Без латекса  
 Использовать с полировочной пастой  
 Latex free  
 Use with polishing paste

### 94016 F



		100
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing$ 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	10,0

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



**94016F.204. ...**

**060**

$\varnothing_{max.}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 $\varnothing_{opt.}$  1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Использовать с полировочной пастой  
 Use with polishing paste



9696



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	10,0

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



9696.204. ...

060

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Использовать с полировочной пастой  
Use with polishing paste



94015 F



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	10,0

94015F.000. ...

060

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Полир мягкий  
Использовать с полировочной пастой  
Подходит к держателю 312.204  
Polisher, soft  
Use with polishing paste  
Suitable for mandrel 312.204



9532



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	10,0

9532.000. ...

060

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	10,0

9532H.000. ...


060

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
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
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	9,0

**94014F.000. ...** **060**

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полир, мягкий  
 Использовать с полировочной пастой  
 Подходит к держателю 309A.204  
*Polisher, soft*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309A.204*



### 9672



		100
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	9,0


**9672.000. ...** **060**

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полир, стандартный  
 Использовать с полировочной пастой  
 Подходит для держателя 309A.204  
*Polisher, normal*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309A.204*



### 9672 H



		100
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	9,0

**9672H.000. ...** **060**

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Полир, жесткий  
 Использовать с полировочной пастой  
 Подходит для держателя 309A.204  
*Polisher, hard*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309A.204*

### 9531



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>

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



**9531.204. ...** **020**

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Нейлоновая щетка  
Использовать с полировочной пастой  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*

### 9531 F



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>

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



**9531F.204. ...** **020**

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Нейлоновая щетка финишной жесткости  
Использовать с полировочной пастой  
*Nylon brush with fine bristles*  
*Use with polishing paste*

### 9654



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>

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



**9654.204. ...** **040**

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Нейлоновая щетка  
Использовать с полировочной пастой  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*

### 9645



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

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



**9645.204. ...** **060**

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Нейлоновая щетка  
Использовать с полировочной пастой  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*

### 9645 M



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

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



**9645M.204. ...** **060**

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Нейлоновая щетка средней жесткости  
Использовать с полировочной пастой  
*Nylon brush with medium bristles*  
*Use with polishing paste*



### 9645 F



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>

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



**9645F.204. ...** **060**

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Нейлоновая щетка финишной жесткости  
Использовать с полировочной пастой  
*Nylon brush with fine bristles*  
*Use with polishing paste*



9533



		100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060

9533.000. ... 060

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Нейлоновая щетка  
Использовать с полировочной пастой  
Подходит для держателя 312.204  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 312.204*



9533 M



		100
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060

9533M.000. ... 060

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
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	∅ 1/10 mm	060

9533F.000. ... 060

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
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	∅ 1/10 mm	040

9534.000. ... 040

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
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	∅ 1/10 mm	040

9670.000. ... 040

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
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	∅ 1/10 mm	040

9671.000. ... 040

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm  
Нейлоновая щетка  
Использовать с полировочной пастой  
Подходит для держателя 309.204  
*Nylon brush*  
*Use with polishing paste*  
*Suitable for mandrel 309.204*

**Инструменты для удаления адгезива**

*Adhesive removers*



253-254

**Осциллирующий угловой наконечник**

*Oscillating contra-angle*



255

**Осциллирующие сегментные диски**

*Oscillating segment discs*



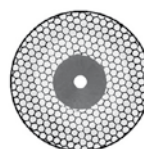
256



257-263

**Алмазные диски**

*Diamond discs*



263





Orthodontics **Ортодонтия**

---

<i>Adhesive removers</i>	<b>253 – 254</b>	Инструменты для удаления адгезива
<i>Oscillating segment discs</i>	<b>245 – 247</b>	Осциллирующие сегментные диски
<i>Diamond discs</i>	<b>248 – 249</b>	Алмазные диски



## Orthodontics

### Special products for orthodontic treatments

*On the following pages, we are pleased to introduce a selection of products that are exclusively intended for use in the orthodontic sector.*

*Our range comprises further rotary instruments that are equally relevant for orthodontic treatments.*

*Please order our orthodontic brochure which not only includes the below described products, but also the following instruments:*

- Tungsten carbide finishers
- Instruments for opening and sealing fissures
- Diamond coated finishing strips
- Tungsten carbide cutters for work on plaster and acrylics
- Accessories such as bur blocks and detergents for instrument reprocessing

#### Note:

*A special prophylaxis brochure on professional dental cleaning is also available.*



## Ортодонтия

### Специальные инструменты для ортодонтического лечения

Мы рады представить на этих страницах продукцию, которая предназначена исключительно для ортодонтов.

В этом же разделе вы найдёте дополнительные вращающиеся инструменты универсального применения, которые в равной мере могут использоваться в том числе и в ортодонтических вмешательствах.

Вы можете заказать нашу брошюру по ортодонтии, которая содержит в себе не только эти инструменты, но и многие другие, например:

- Твердосплавные финиры
- 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



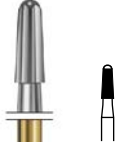
### Быстрое и безопасное удаление остатков адгезивных веществ

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**



Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,4


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

○ **H22GK.314. ...** 016

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 198 00 324

Лабиальный, безопасный кончик  
Labial, safe end

○ **H 22 AGK**



Размер · Size	Ø 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

■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	8,3

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



○ **H22ALGK.314. ...** **016**

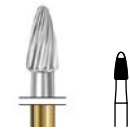
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



○ **H22ALGK.204. ...** **016**

■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 198 00 324

Лабиальный, безопасный кончик  
Labial, safe end



○ **H 390 AGK**



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

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



○ **H390AGK.314. ...** **018**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 198 00 324

Палатинальный, безопасный кончик  
Palatal, safe end



**Бор для удаления адгезива**  
для лингвальных поверхностей  
**Adhesive remover**  
for lingual technique



○ **H 379 AGK**



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

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



○ **H379AGK.314. ...** **+023**

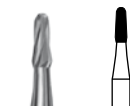
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



○ **H379AGK.204. ...** **023**

■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 198 00 324

Палатинальный, безопасный кончик  
Palatal, safe end



● **H 23 RA**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	4,6

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



● **H23RA.204. ...** **016**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Безопасный кончик во избежание риска создания жёлоба  
Safety chamfer in order to avoid groove formation



## 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



256 4594.000

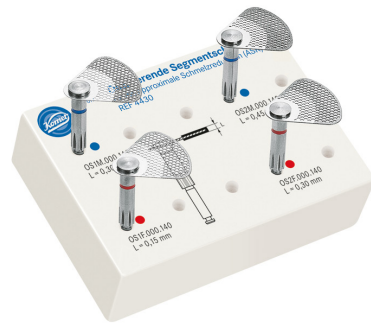


Набор для интерпроксимального сошлифовывания эмали, по методике д-ра Дрекслера  
Set for interproximal enamel reduction (IPR), according to Dr. Drechsler

	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 КOMET OS30  
The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet contra-angle OS30


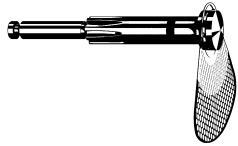

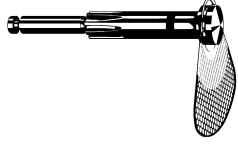

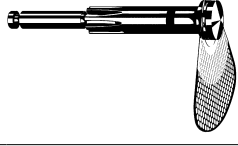

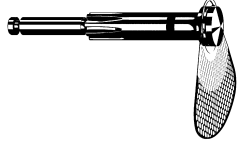


4430.000

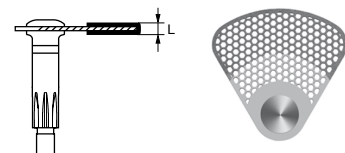


Набор осциллирующих сегментных дисков  
 Set containing oscillating segment discs





- 
**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



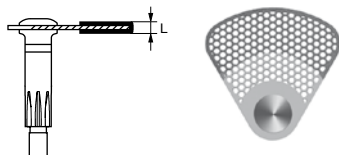
OS 1 M



		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,30
 <b>OS1M.000. ...</b>		140

∅<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup> / rpm  
 Смотрите набор 4594 на странице 256  
 See set 4594, page 256





● OS 1 F

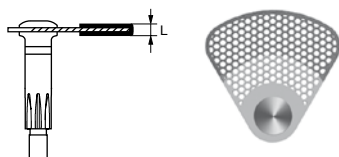


		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● OS1F.000. ...	140
-----------------	-----

∅<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Смотрите набор 4594 на странице 256  
See set 4594, page 256

258



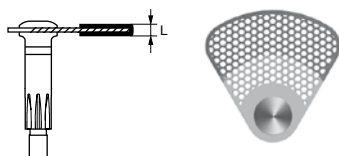
● OS 2 M



		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,45

● OS2M.000. ...	140
-----------------	-----

∅<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



● OS 2 F

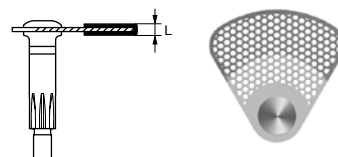


		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,30

● OS2F.000. ...	140
-----------------	-----

∅<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm





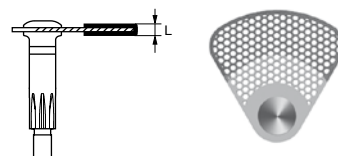
● **OS 25 M**



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,25

● <b>OS25M.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Смотрите набор 4594 на странице 256  
 See set 4594, page 256



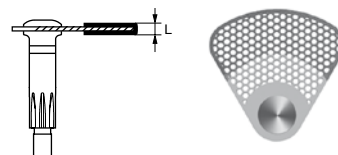
● **OS 35 M**



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,35

● <b>OS35M.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Смотрите набор 4594 на странице 256  
 See set 4594, page 256



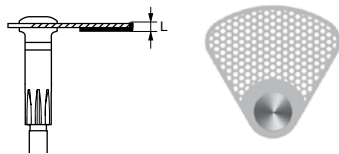
● **OS 20 F**



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● <b>OS20F.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Смотрите набор 4594 на странице 256  
 See set 4594, page 256



● OS 1 MH

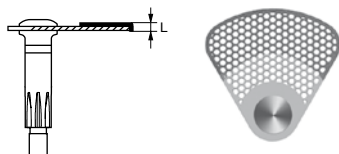


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS1MH.000. ...	140
------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

260



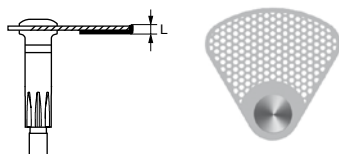
● OS 1 MV



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS1MV.000. ...	140
------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



● OS 1 FH

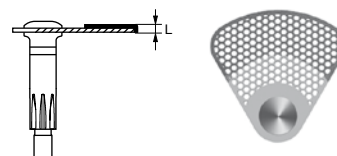


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● OS1FH.000. ...	140
------------------	-----

⊙<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

Смотрите набор 4594 на странице 256  
See set 4594, page 256



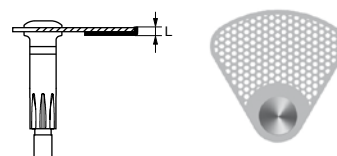
● **OS 1 FV**



		1
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● <b>OS1FV.000. ...</b>	140
-------------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Смотрите набор 4594 на странице 256  
 See set 4594, page 256



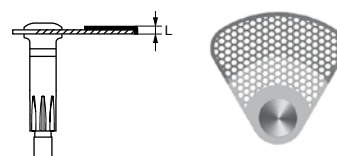
● **OS 15 FH**



		1
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● <b>OS15FH.000. ...</b>	140
--------------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Смотрите набор 4594 на странице 256  
 See set 4594, page 256



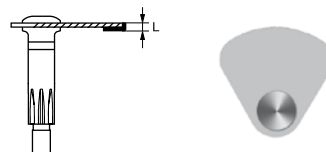
● **OS 15 FV**



		1
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● <b>OS15FV.000. ...</b>	140
--------------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Смотрите набор 4594 на странице 256  
 See set 4594, page 256



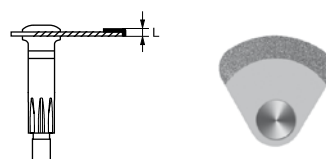
● OS 18 MH



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● OS18MH.000. ...	110
-------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



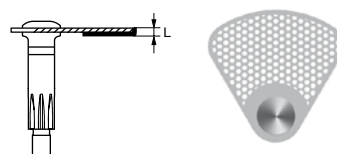
● OS 18 MV



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● OS18MV.000. ...	110
-------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm



● OS 20 FH

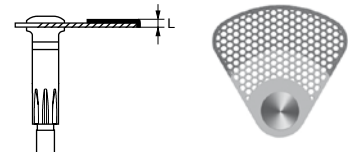


		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS20FH.000. ...	140
-------------------	-----

⊖<sub>max.</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm

Смотрите набор 4594 на странице 256  
See set 4594, page 256



● OS 20 FV

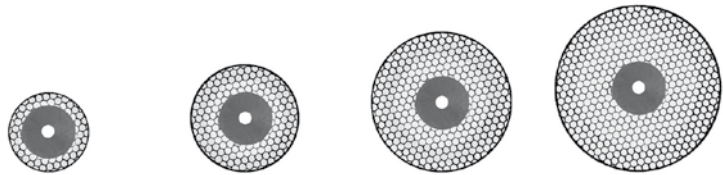
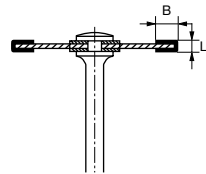


		1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS20FV.000. ...

140

∅<sub>max</sub> 5000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Смотрите набор 4594 на странице 256  
See set 4594, page 256



● 8934 A



		1	1	1	1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	100	140	180	220
Покрытие (B) · Coating (B)	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

- ▲ = ∅<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm
- △ = ∅<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Диск для шлифования 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. ...

∅<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm


Держатель для дисков, полиров и щеток,  
нержавеющая сталь

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

**Полость доступа**  
Access cavity



Эндодонтический ример EndoGuard с безопасным кончиком, с крестообразной насечкой  
EndoGuard with safe end, with cross cut 267



Эндодонтический ример с безопасным кончиком  
Endo reamer with safe end 268




Полость доступа  
Access cavity 268



Комбинированный бор  
Combination bur 268



Комбинированный бор  
Combination bur 268



Конусный с закругленным безопасным кончиком  
Round end tapered with safe end 269



EndoTracer  
EndoTracer 270-271




ЭндоЭксплорер  
EndoExplorer 272-274



Ример Гейтс Глидден  
Reamers "Gates Glidden" 274-275



Бор для удаления пульпы «Мюллер»  
Pulp burs "Müller" 275



Ример «Р»  
Reamers "P" 275



Ример «В1»  
Reamers "B1" 276


**Ручное препарирование**  
Manual preparation



Пульпэкстрактор  
Nerve broaches 277




Ручной файл  
Manual file for probing 277



Бор «К»  
Burs "K" 278



Файлы «К»  
Files "K" 279



Файлы «Н»  
Files "H" 280

**Механическое  
препарирование**  
Mechanical preparation



Opener  
Opener 281



PathGlider  
PathGlider 282



F6 SkyTaper  
F6 SkyTaper 283-284



F360 Файлы  
F360 files 285-286



R6 ReziFlow  
R6 ReziFlow 287-288

**Оборудование**  
Equipment



EndoPilot mobil  
EndoPilot mobil 289



E-Drive  
E-Drive 290

**Обтурация**  
Obturation



EasySeal  
EasySeal 291




Обтурация F360 Fill  
F360 Fill Obturators 292-293



Гуттаперчевые штифты  
Guttapercha points 294




Бумажные штифты  
Paper points 295



Спредер  
Spreader 296



Бор для иссечения гуттаперчи  
Guttapercha cutter 296



Инструмент для удаления гуттаперчи  
Guttapercha remover 296



Endo ReStart  
Endo ReStart 297



Наполнитель каналов «L»  
Root filler "L" 297

**Аксессуары**  
Auxiliaries



Эндо набор универсальный  
Set Endo universal 298




Бокс для промывания  
Washing box 299




Набор Эндо Рескью  
Endo Rescue Kit 300-301



Промежуточное хранение файлов  
Intermediate support 302



Трепан  
Trepan burs 303



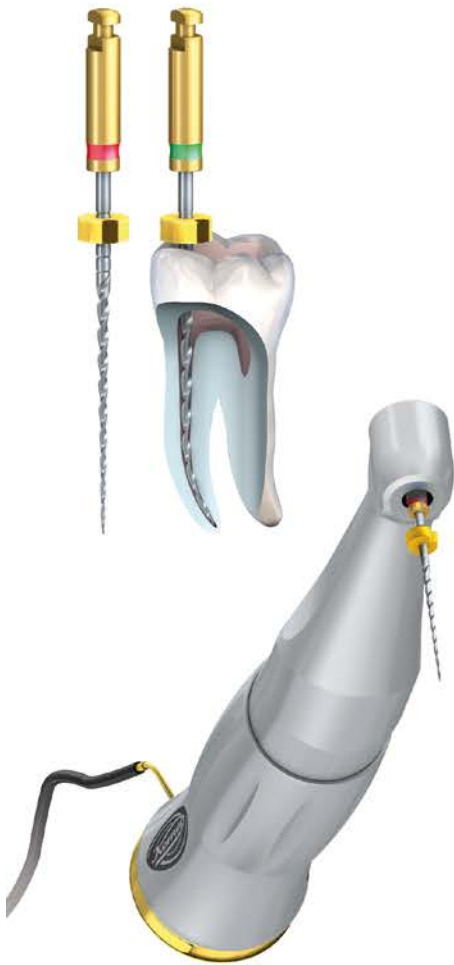
Щипцы  
Tweezers 303



**Endodontics** **Эндодонтия**

---

<i>Introduction</i>	<b>266</b>	Введение
<i>Access cavity</i>	<b>267 – 276</b>	Полость доступа
<i>Manual preparation</i>	<b>277 – 280</b>	Ручное препарирование
<i>Mechanical preparation</i>	<b>281 – 288</b>	Механическое препарирование
<i>Equipment</i>	<b>289 – 290</b>	Оборудование
<i>Obturation</i>	<b>291 – 297</b>	Обтурация
<i>Auxiliaries</i>	<b>298 – 303</b>	Аксессуары



### Endodontics

*The systematic concept of our full range of endodontic products allows safe, efficient and comfortable work.*

*Our range includes instruments for access preparation as well as manual files and NiTi files for the mechanical preparation of root canals (F360, F6 SkyTaper and R6 ReziFlow). The E-Drive contra-angle and the EndoPilot mobil, which unites an endodontic motor and apex locator all in one, are designed for torque-limited operation in the root canal.*

*A leakproof root filling can be achieved with EasySeal, a filling material based on epoxy resin, gutta-percha points or F360 Fill.*

*To round off our range, we offer handy accessories, e.g. insert trays, sterilization containers, frequency clips and the EndoRescue kit for removing instrument fragments. Different root posts and a composite system are available for post-endodontic treatments.*



### Эндодонтия

Системная концепция нашей эндодонтической продукции способствует надежной, эффективной и комфортной работе.

Мы предлагаем вам инструменты для препарирования доступа, а также ручные файлы, никель-титановые файлы для механического препарирования корневых каналов (F360, F6 SkyTaper и R6 ReziFlow). Угловой наконечник E-Драйв (E-Drive) и ЭндоПилот (EndoPilot), который включает в себя эндодонтический мотор и апекслокатор, 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.





**EndoGuard**  
**The course is set for Endo success**

*The creation of a perfect access cavity is the foundation of any successful endodontic treatment.*

*Used immediately after opening the pulp chamber, the EndoGuard helps to carry out this important treatment step with optimum efficiency and in perfect safety.*

- Removal of dentin overhangs for improved vision and easier detection of the canal entrances
- The straight access to the root canal minimizes the risk of inadvertent canal transportation and fracture of the file
- Smooth, non-cutting tip to protect the floor of the pulp chamber
- Tapered shape to prevent the preparation of undercuts
- Efficient cross-cut toothings for perfectly controlled, yet smooth work with minimum vibration



**EndoGuard**  
**Набор для успешности в эндодонтии**

Создание идеальной полости доступа является основой любого успешного эндодонтического лечения.

Используемый непосредственно после раскрытия пульповой камеры, ЭндоГард помогает выполнить этот важный этап лечения с оптимальной эффективностью и должной безопасностью.

- Иссечение нависающего дентина для улучшения визуализации и более лёгкого обнаружения каналов.
- Прямой доступ к корневому каналу минимизирует риск непреднамеренного спрямления канала и поломки файла.
- Гладкий нережущий кончик для защиты дна пульповой камеры.
- Корневидная форма для предотвращения создания поднатурений.
- Эффективная крестообразная насечка для отлично контролируемой и ровной работы с минимальной вибрацией.

**H 269 QGK**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>012</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	9,0	9,0

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



**H269QGK.314. ...** 012 016

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



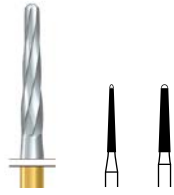
**H269QGK.315. ...** - 016

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

∅<sub>ser.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Эндодонтический ример ЭндоГард с безопасным кончиком, с крестообразной насечкой  
EndoGuard with safe end, with cross cut

### H 269 GK



		5	5
Размер · Size	Ø 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

### 15802



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

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



**15802.314. ...**

014

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

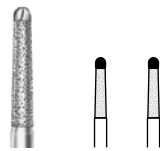
Инструмент для создания полости доступа  
For creation of an endo access cavity

268

■ = ⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/rpm  
+ = ⊖<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Эндодонтический ример с безопасным кончиком  
Endo reamer with safe end

### 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. ...**

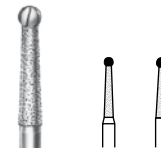
012 014

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

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

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

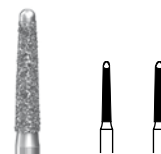
Комбинированный бор с алмазным покрытием на рабочей части и твердосплавным кончиком, для латерального иссечения при препарировании полости доступа

Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity



**Препарирование корневых каналов**  
Безопасный кончик  
*Root canal preparation*  
*Safe end*

● **8851**  
**851**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>012</b>	<b>016</b>
L	mm	8,0	8,0
<b>Угол · Angle</b>	α	2°	2°

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



806 314 219514 ...

● **8851.314. ...** +012 -

806 314 219524 ...

**851.314. ...** +012 016

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

Конусный, со скругленным безопасным кончиком  
*Round end tapered with safe end*

**857**



		5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	
L	mm	10,5	
<b>Угол · Angle</b>	α	1,8°	

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



806 314 220524 ...

**857.314. ...** 014

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

Конусный, со скругленным безопасным кончиком  
*Round end tapered with safe end*



### EndoTracer

The EndoTracer is an endodontic instrument specially intended for the preparation of the endodontic access cavity, notably for the preparation of isthmuses.

- Thanks to their special design, the petite round burs - especially the sizes 004 and 006 - are ideally suitable for the fine shaping of isthmuses and canal entrances.
- The EndoTracer comes in two lengths and in 6 different sizes. This means that the range comprises the perfect instrument for any clinical situation.
- Provided with a particularly long, slim neck, the EndoTracer allows unobstructed view past the instrument into the access cavity.
- With its total length of 34 mm and an extra 3 mm in neck region, the EndoTracer is now even more suitable for work under a microscope.



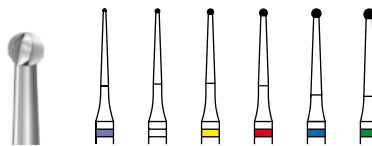
### ЭндоТрейсер (EndoTracer)

ЭндоТрейсер – эндодонтический инструмент, разработанный специально для препарирования полости эндодонтического доступа, в особенности для препарирования перешейков.

- Благодаря своей специальной форме крошечные шаровидные боры - особенно размеры 004 и 006 - идеально подходят для тонкого формирования перешейков и устьев каналов.
- ЭндоТрейсер выпускается в двух размерах длины и 6 различных диаметрах. Это означает, что линейка включает в себя превосходные инструменты для любой клинической ситуации.
- Обладая чрезвычайно длинной и тонкой шейкой, ЭндоТрейсер позволяет максимально открывать обзор полости доступа за инструментом.
- С общей длиной 34 мм и дополнительными 3 мм в зоне шейки ЭндоТрейсер теперь ещё больше подходит для работы с микроскопом.

**new**

**H 1 SML 31**  
**H 1 SML 34**



Размер · Size	Ø 1/10 mm	004	006	008	010	012	014
Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)							
<b>H1SML31.205. ...</b>		004	006	008	010	012	014
<b>H1SML34.205. ...</b>		004	006	008	010	012	014

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 1500 min<sup>-1</sup>/rpm

ЭндоТрейсер для препарирования полости эндодонтического доступа, особенно хорош для препарирования перешейков  
H1SML31, длина 31 мм  
H1SML34, длина 34 мм  
EndoTracer for the preparation of the endodontic access cavity, notably for the preparation of isthmuses  
H1SML31 length 31 mm  
H1SML34 length 34 mm



**new**

**4670.205**

**271**



Вводный набор ЭндоТрейсер  
*EndoTracer Introductory set*

○	<b>H1SML31.205.006</b>	1		
●	<b>H1SML31.205.008</b>	1		
●	<b>H1SML31.205.010</b>	1		
●	<b>H1SML31.205.012</b>	1		
●	<b>H1SML31.205.014</b>	1		
○	<b>H1SML34.205.006</b>	1		
●	<b>H1SML34.205.008</b>	1		
●	<b>H1SML34.205.010</b>	1		
●	<b>H1SML34.205.012</b>	1		
●	<b>H1SML34.205.014</b>	1		

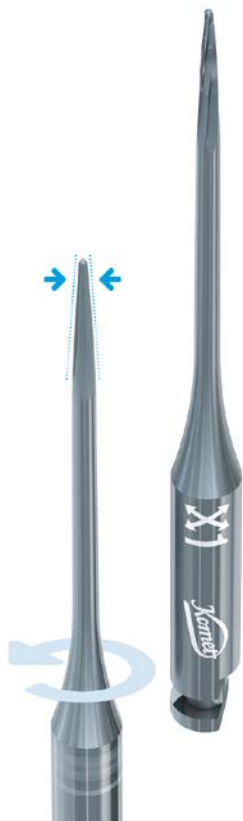
Вводный набор ЭндоТрейсер 4670 для препарирования полости эндодонтического доступа  
*EndoTracer Introductory set 4670 for the preparation of the endodontic access cavity*



**EndoExplorer**  
**Form follows function**

*Developed in close cooperation with the endodontic specialist Dr. Hans-Willi Herrmann, this new instrument set is designed for the ergonomic, tissue-friendly primary and secondary preparation of the endodontic access cavity.*

- The instrument design is optimally adapted to the requirements of microscope users
- Petite instrument head in combination with a long, slender neck for unobstructed view
- Controlled, precise work almost without pressure thanks to the sharp tothing
- Tapered instrument head to allow controlled guidance of the instrument and almost non-invasive work
- Completely made of tungsten carbide for maximum runout accuracy even after several uses



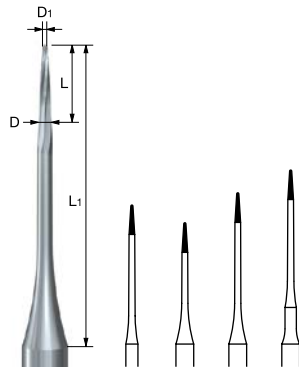
**ЭндоЭксплорер**  
**Форма следует за функцией**

Разработанный в тесном сотрудничестве с эндодонтистом д-ром Хансом-Вилли Геррманном, этот новый набор инструментов был создан для эргономичного, щадящего по отношению к тканям первичного и вторичного препарирования полости эндодонтического доступа.

- Дизайн инструмента оптимально адаптирован к требованиям пользователей микроскопов
- Миниатюрная рабочая часть инструмента в комбинации с длинной тонкой шейкой для хорошей визуализации
- Контролируемая точная обработка практически без усилия благодаря очень острой насечке
- Конусная рабочая часть инструмента позволяет осуществлять контролируемое и практически не инвазивное препарирование
- Полностью изготовлен из карбида вольфрама для максимальной точности и концентричности даже после нескольких применений

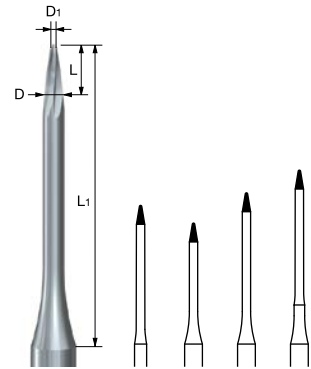
**new**

**EX 1 S**  
**EX 1**  
**EX 1 L**



**new**

**EX 2 S**  
**EX 2**  
**EX 2 L**



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	007	007	007	007
L	mm	3,9	3,9	3,9	3,9
L <sub>1</sub>	mm	18,5	16,0	20,0	23,0
D	∅ 1/10 mm	7,0	7,0	7,0	7,0
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	2,8	2,8	2,8	2,8

FGSXL - FGSXL



**EX1.310. ...**

■007 - - -

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



**EX1S.204. ...**

- ◆007 - -

**EX1.204. ...**

- - ◆007 -

**EX1L.204. ...**

- - - ◆007

◆ =  $\odot_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

ЭндоЭксплорер для препарирования эндодонтической полости доступа, твердосплавный  
EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	011	011	011	011
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5
L <sub>1</sub>	mm	18,5	16,0	20,0	23,0
D	∅ 1/10 mm	11,0	11,0	11,0	11,0
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	3,2	3,2	3,2	3,2

FGSXL - FGSXL



**EX2.310. ...**

■011 - - -

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



**EX2S.204. ...**

- ◆011 - -

**EX2.204. ...**

- - ◆011 -

**EX2L.204. ...**

- - - ◆011

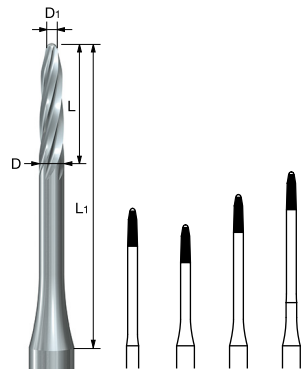
◆ =  $\odot_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

ЭндоЭксплорер для препарирования эндодонтической полости доступа, твердосплавный  
EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide



**new**

**EX 3 S**  
**EX 3**  
**EX 3 L**



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	013	013	013	013
L	mm	5,0	5,0	5,0	5,0
L <sub>1</sub>	mm	18,5	16,0	20,0	23,0
D	Ø 1/10 mm	13,0	13,0	13,0	13,0
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	6,0	6,0	6,0	6,0

FGSXL - FGSXL



**EX3.310. ...** ■013 - - -

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



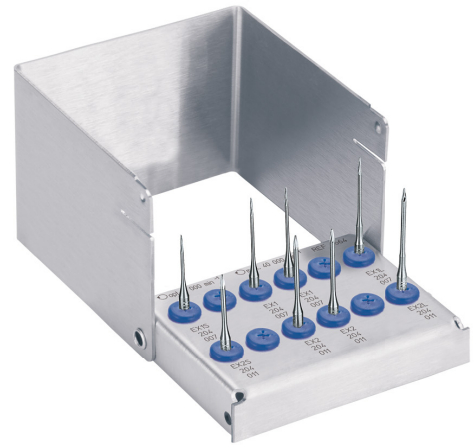
**EX3S.204. ...** - ◊013 - -

**EX3.204. ...** - - ◊013 -

**EX3L.204. ...** - - - ◊013

◊ =  $\text{O}_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\text{O}_{\text{max}}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

ЭндоЭксплорер для препарирования эндодонтической полости доступа, твердосплавный  
EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide



**new**

**4664.204**



Стартовый набор ЭндоЭксплорер  
EndoExplorer Introductory set

<b>EX1S.204.007</b>	1	
<b>EX1.204.007</b>	2	
<b>EX1L.204.007</b>	1	
<b>EX2S.204.011</b>	1	
<b>EX2.204.011</b>	2	
<b>EX2L.204.011</b>	1	

Стартовый набор ЭндоЭксплорер 4664 для препарирования эндодонтической полости доступа  
EndoExplorer Introductory set 4664 for the preparation of the endodontic access cavity

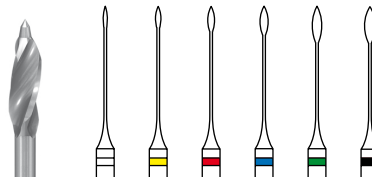


Sortimente:  
Assortments:

**G180.204.S**

1 x 050 - 150

**G 180**



		6	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110	130	150
Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)							
330 204 679336 ...							
<b>G180.204. ...</b>		050	070	090	110	130	150

$\text{O}_{\text{max}}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Ример Гейтс Глидден "G", нержавеющая сталь  
Reamer Gates Glidden "G", stainless steel



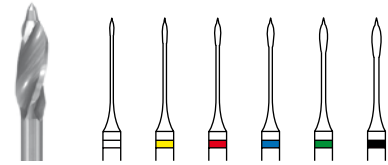


Sortimente:  
Assortments:

### G180A.204.S1

1 x 050 - 150

### G 180 A



		6	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110	130	150

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



G180A.204. ...

050 070 090 110 130 150

⊙<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ример Гейтс Глидден "G", укороченный, нержавеющая сталь

Reamer Gates Glidden "G", short, stainless steel

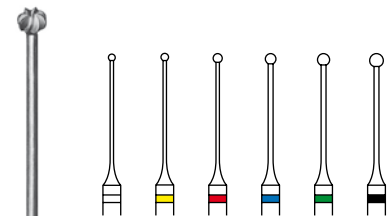


Sortimente:  
Assortments:

### 191.204.S1

1 x 090 - 180

### 191



		6	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/100 mm	090	100	120	140	160	180

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



310 204 698001 ...

191.204. ...

090 100 120 140 160 180

⊙<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Пульповый бор "Мюллер", нержавеющая сталь

Pulp bur "Müller", stainless steel

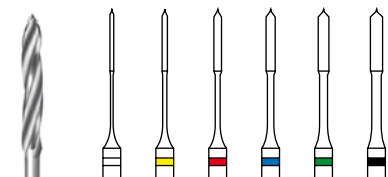


Sortimente:  
Assortments:

### 183L.204.S1

1 x 070 - 170

### 183 L



		6	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/100 mm	070	090	110	130	150	170

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



310 204 682336 ...

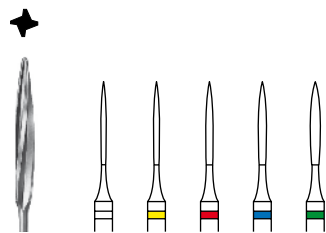
183L.204. ...

070 090 110 130 150 170

⊙<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Ример "P", нержавеющая сталь

Reamer "P" stainless steel



182



		6	6	6	6	6
Размер · Size	∅ $\frac{1}{100}$ mm	090	100	120	140	160
Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)						
330 204 680336 ...						
182.204. ...		090	100	120	140	160

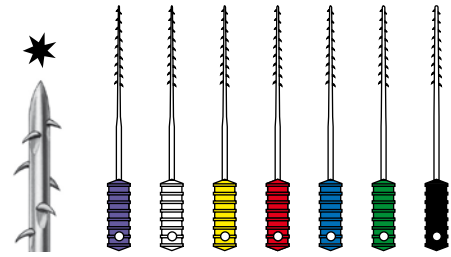
⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Ример «В1», нержавеющая сталь  
Reamer "B1", stainless steel



Sortimente:  
Assortments:

### 9107.634.S1

3 x 030  
4 x 035  
3 x 040



### 9107



Размер · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	050	060
		10	10	10	10	10	10	10

Ручка пластиковая · Handle, plastic



340 634 657455 ...

9107.634. ...

020 025 030 035 040 050 060

Пульпоэкстрактор, нержавеющая пружинная сталь  
Nerve broaches, stainless spring steel



Sortimente:  
Assortments:

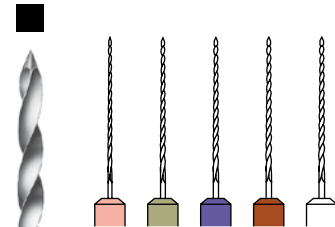
L = 21 mm

### 17521.654.S1

2 x 006 - 010

### 17525.654.S1

2 x 006 - 010



### 17521 17525



Размер · Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	012	015
		6	6	6	6	6

Ручка · Handle



340 654 645452 ...

17521.654. ...

006 008 010 012 015

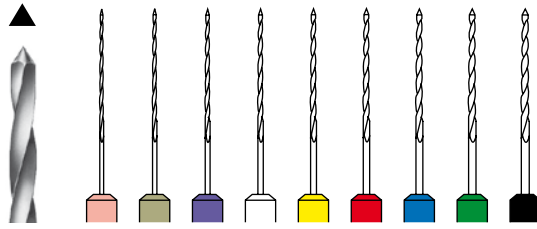
340 654 645452 ...

17525.654. ...

006 008 010 012 015

Ручной файл для зондирования и проверки  
проходимости корневых каналов, закаленная  
нержавеющая сталь  
Manual file for probing and checking patency of root  
canals, stainless, heat-strengthened steel

17121  
17125  
17131



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

171(21).654.S1

1 x 015 - 040

17125.654.S1

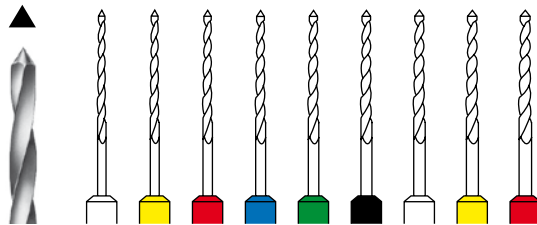
17131.654.S1



Размер · Size	Ø 1/100 mm	6	6	6	6	6	6	6	6	6
340 654 639451 ...	17121.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 640451 ...	17125.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 642451 ...	17131.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040

Инструменты для препарирования корневых каналов,  
К-римеры, нержавеющая пружинная сталь  
Instruments for root canal preparation, root canal  
reamers "K", stainless spring steel

17121  
17125  
17131



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

171(21).654.S2

1 x 045 - 080

17125.654.S2

17131.654.S2



Размер · Size	Ø 1/100 mm	6	6	6	6	6	6	6	6	6
340 654 639451 ...	17121.654. ...	045	050	055	060	070	080	-	-	-
340 654 640451 ...	17125.654. ...	045	050	055	060	070	080	090	100	110
340 654 642451 ...	17131.654. ...	045	050	055	060	070	080	-	-	-

Инструменты для препарирования корневых каналов,  
К-римеры, нержавеющая пружинная сталь  
Instruments for root canal preparation, root canal  
reamers "K", stainless spring steel



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

**173(21).654.S1**

1 x 015 - 040

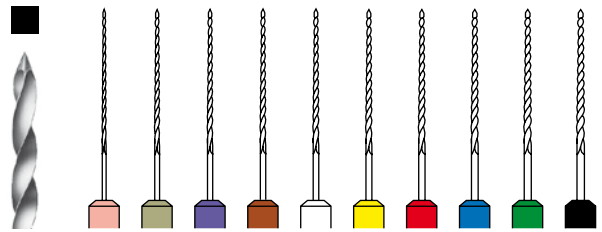
**173 25.654.S1**

**173 31.654.S1**

**17321**

**17325**

**17331**



Размер · Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	012	015	020	025	030	035	040
340 654 645452 ...		006	008	010	012	015	020	025	030	035	040
340 654 646452 ...		006	008	010	012	015	020	025	030	035	040
340 654 648452 ...		006	008	010	012	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.S2**

1 x 045 - 080

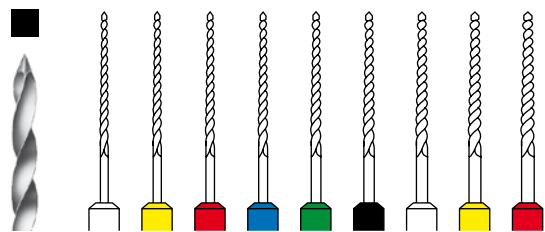
**173 25.654.S2**

**173 31.654.S2**

**17321**

**17325**

**17331**



Размер · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090	100	110
340 654 645452 ...		045	050	055	060	070	080	-	-	-
340 654 646452 ...		045	050	055	060	070	080	090	100	110
340 654 648452 ...		045	050	055	060	070	080	-	-	-

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

**174 21.654.S1**

1 x 015 - 040

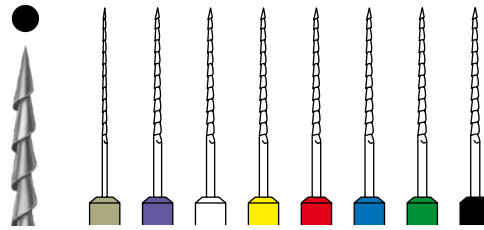
**174 25.654.S1**

**174 31.654.S1**



Размер · Size	Ø 1/100 mm	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 650453 ...		008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 651453 ...		008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 653453 ...		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



**17421**  
**17425**  
**17431**



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

**174 21.654.S2**

1 x 045 - 080

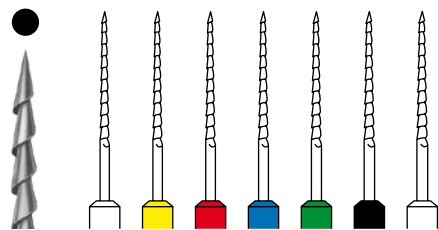
**174 25.654.S2**

**174 31.654.S2**



Размер · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090
340 654 650453 ...		045	050	055	060	070	080	-
340 654 651453 ...		045	050	055	060	070	080	090
340 654 653453 ...		045	050	055	060	070	080	-

Инструменты для препарирования корневых каналов,  
H-файлы (Хедстрем), нержавеющая пружинная сталь  
*Instruments for root canal preparation, Hedstroem files*  
“H”, stainless spring steel



**17421**  
**17425**  
**17431**



## Opener

### Opener

*Our Opener was specially developed for the generous enlargement of the canal entrance region. Flexible right down to the tip, the Opener perfectly adapts to any canal anatomy, reliably removing all bacteria from the coronal third of the canal.*

- Fast enlargement of the canal entrance region with just one file
- Universal use – the Opener can be combined with any file system
- Thanks to its fast-cutting design, the file removes a large part of the bacteria right at the start of the treatment
- The strain on the subsequently used mechanical files is relieved
- Improved visibility, especially in combination with a microscope or magnifying glasses
- Sterile

Наш Opener был специально создан для обширного препарирования зоны устья канала. Гибкий непосредственно от самого кончика, Opener идеально адаптируется к анатомии любого канала, надёжно удаляя все бактерии из коронарной трети.

- Быстрое расширение зоны устья канала всего лишь одним файлом.
- Универсальное применение – Opener может использоваться в комбинации с любой системой файлов.
- Благодаря своему дизайну файл иссекает значительную часть бактерий непосредственно в начале лечения.
- Напряжение для используемых на следующем этапе файлов значительно снижено.
- Улучшенная визуализация, особенно в сочетании с микроскопом или другими увеличительными приборами.
- Стерильный

О<sub>оп.</sub> 300 min<sup>-1</sup>/rpm  
Torque: 2,8 Ncm

STERILE R



● OP 08 L 19



Размер · Size  $\varnothing \frac{1}{100}$  mm 025

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



● OP08L19.204. ... 025

О<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Opener, конусность .08, длина 19 мм, в стерильной упаковке, ример для расширения устья канала с небольшим просветом однократного применения, никель-титановый  
Opener, taper .08, length 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area with small lumen, nickel-titanium



● OP 10 L 15  
● OP 10 L 19



Размер · Size  $\varnothing \frac{1}{100}$  mm 030

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



● OP10L15.204. ... 030

О<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Opener, конусность .10, длина 15 или 19 мм, в стерильной упаковке, ример для работы в зоне доступа, никель-титан  
Opener, taper .10, length 15 or 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area, nickel-titanium



### PathGlider

The creation of a glide path is an indispensable step to ensure the successful preparation of the root canal. It facilitates the correct assessment of the anatomy of the root canal and guarantees that all subsequent files work safely and efficiently. Our PathGlider offers enormous advantages compared to the manual preparation of the root canal with hand files.

#### Reduced risk of inadvertent dislocation of the canal

Thanks to the small taper .03, the highly flexible NiTi and the non-cutting instrument tip, the PathGlider is perfectly capable of following the course of the canal, thus reducing the risk of inadvertent transportation of the canal, undesirable steps etc.

#### Safety and comfort

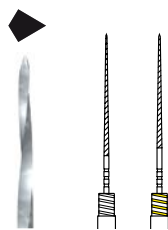
Sterile packed single-use files are much less prone to fracture. The risk of cross-contamination is excluded and no time has to be spent on reprocessing.

#### Economy of time

The PathGlider allows the user to save precious time in comparison to purely manual methods.

#### Easy handling

The unique kite-shaped cross-section with three supporting cutting angles ensures smooth canal walls and excellent control of the file inside the canal.



PG 03 L 21  
PG 03 L 25  
PG 03 L 31



Размер · Size	Ø 1/100 mm	015	020
---------------	------------	-----	-----

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



PG03L21.204. ... 015 020

PG03L25.204. ... 015 020

PG03L31.204. ... 015 020

ω<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Файл PathGlider, конусность .03, файл для механического создания "ковровой дорожки" однократного применения, стерильный, никель-титановый

PathGlider file, taper .03, single-use file, sterile packed, for the mechanical establishment of a glide path, nickel-titanium

## PathGlider

Создание «ковровой дорожки» является обязательным этапом для успешного препарирования корневых каналов. Это позволяет дать точную оценку анатомии корневого канала и гарантирует, что все последующие файлы обрабатывают канал безопасно и эффективно. Наш инструмент для создания «ковровой дорожки» PathGlider предлагает неоспоримые преимущества по сравнению с ручным препарированием корневых каналов при помощи пальцевых файлов.

### Сниженный риск непреднамеренного смещения канала

Благодаря своей небольшой конусности .03, высокой гибкости NiTi и нережущему кончику, инструмент для создания «ковровой дорожки» PathGlider способен идеально пройти по всей длине канала, тем самым значительно снижая риск непреднамеренной транспортировки канала, создания ступенек и прочее.

### Безопасность и комфорт

Стерильно упакованные файлы для однократного применения гораздо в меньшей степени подвержены поломке. Риск перекрестной контаминации исключается и не тратится время на обработку

### Экономия времени

Файл для создания «ковровой дорожки» PathGlider позволяет пользователю сэкономить ценное время в сравнении с исключительно ручными методами обработки каналов

### Легкое использование

Уникальное сечение в форме воздушного змея с тремя поддерживающими режущими углами обеспечивает ровную поверхность стенок канала и превосходный контроль файла внутри канала





## F6 SkyTaper

### F6 SkyTaper

#### A new level of flexibility

*F6 SkyTaper, the single file system with taper .06 files made of nickel-titanium which offers uncompromising flexibility to both endo specialists and general dentists.*

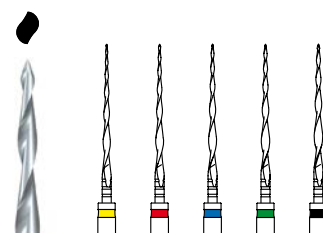
- Rotary preparation along the full working length with one taper .06 file
- All-comprehensive range of files: NiTi files in five sizes and three lengths to suit all root canal anatomies
- Efficient double-S cross-section for thorough cleaning
- Excellent preservation of the course of the canal
- Unrestrictive choice of the obturation method thanks to taper .06
- Rotary use in all torque-limited endodontic contra-angles and motors
- Sterile packed single-use files

#### Новый уровень гибкости

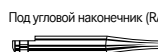
F6 SkyTaper – система одного файла с конусностью .06 из никель-титана, которая предлагает бескомпромиссную гибкость как для эндодонтистов, так и для стоматологов общей практики.

- Вращающееся препарирование по всей длине при помощи одного файла с конусностью .06.
- Полная линейка файлов: NiTi файлы пяти размеров и трёх длин для обработки корневых каналов любой анатомической формы.
- Эффективное сечение в виде двойной S для тщательного очищения.
- Превосходное сохранение анатомической формы канала.
- Неограниченный выбор метода obturation благодаря конусности .06.
- Вращающиеся файлы для использования в любом эндодонтическом наконечнике и эндодонтическом моторе с ограничением усилия.
- Стерильно упакованные файлы для одноразового применения.

F 06 L 21  
F 06 L 25  
F 06 L 31



Размер · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040
Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)						



F06L21.204. ... 020 025 030 035 040

F06L25.204. ... 020 025 030 035 040

F06L31.204. ... 020 025 030 035 040

○<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Файл F6 SkyTaper, конусность .06, Файл для одного применения, в стерильной упаковке, для препарирования каналов на всю рабочую длину «ключущими» движениями, никель-титан  
F6 SkyTaper file, taper .06, single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in picking motion, nickel-titanium



284

### GPF 06.000



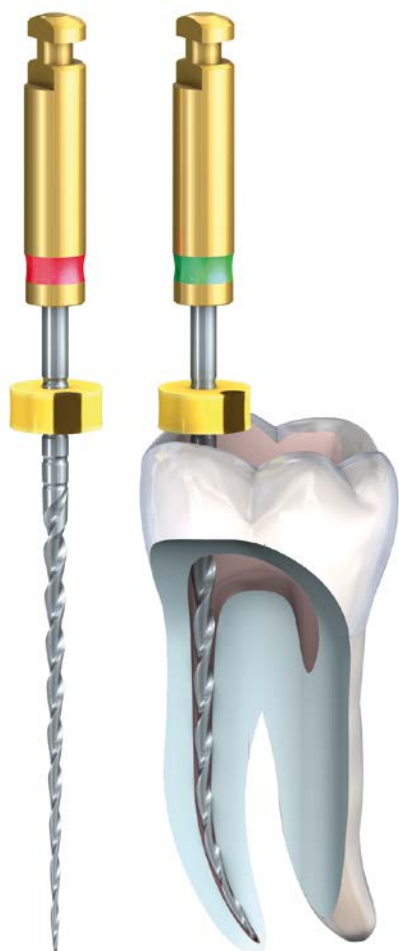
Гуттаперчевые штифты F6 SkyTaper, конусность .06, 60 штук  
Цветовая маркировка, калиброванные и рентгеноконтрастные, длина 28 мм  
Комплект содержит: 20 x размер 020, 20 x размер 025, 20 x размер 030  
*F6 SkyTaper Guttapercha points, taper .06, 60 pieces*  
*Colour coded, graduated and radiopaque, length 28 mm*  
*Contents: 20 x size 020, 20 x size 025, 20 x size 030*



### PPF 06.000



Бумажные штифты F6 SkyTaper, конусность .06, 60 штук  
Цветовая маркировка, длина 28 мм  
Комплект содержит: 20 x размер 020, 20 x размер 025, 20 x размер 030  
*F6 SkyTaper Paper points, taper .06, 60 pieces*  
*Colour coded, length 28 mm*  
*Contents: 20 x size 020, 20 x size 025, 20 x size 030*



## F360 - Нет ничего проще!

### F360 – Anything other than complicated

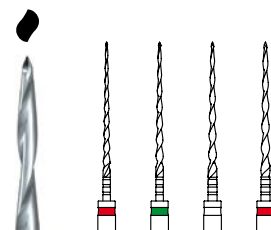
*Quality before quantity: With the new file system F360 containing just two nickeltitanium files in the sizes 025 and 035, most root canals can be prepared simply and efficiently. The most outstanding feature of these files is their innovative design. Thanks to their flexible double-S cross section, 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

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

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

⊖<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

DE 10 2012 012 986\*

\* заявлены / \* pending

Файл F360, конусность .04, Файл для одноразового использования, в стерильной упаковке, для препарирования канала по всей рабочей длине "ключевыми" движениями, никель-титановый  
F360 file, taper .04, single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in picking motion, nickel-titanium



### 4634 B.000

286



Стартовый набор 4634В, содержащий файлы F360  
F360 Introductory set 4634B

	<b>F04L25.204.025</b>	6		
	<b>F04L25.204.035</b>	6		
	<b>17325.654.010</b>	6		
	<b>17325.654.015</b>	6		
	<b>OP10L19.204.030</b>	1		
	<b>595.000.</b>	1		
	<b>GPF04.000.</b>	1		
	<b>PPF04.000.</b>	1		
	<b>9866.000.</b>	3		



### GPF 04.000



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



**R6 ReziFlow**  
**Reciprocating treatments have never been so gentle**

The design of the R6 ReziFlow is optimally adapted to reciprocating movements. Provided with a reduced number of spirals, the file has a low screw-in effect which allows gentle, yet effective treatments. The operator stays in complete control of the file throughout the session. At the same time, the intelligent cross-section of the file ensures effective substance removal whilst perfectly preserving the original curvature of the canal.

- One file reciprocating system made of NiTi
- Gentle and controlled work
- No screw-in effect
- Fast cutting, perfectly flexible double-S cross-section, large spaces for chip removal
- Cuts to the left, therefore suited for use in all established reciprocating motors

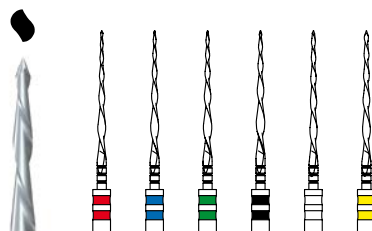
**R6 ReziFlow**  
**Реципрочное лечение никогда не было таким деликатным**

Дизайн R6 ReziFlow оптимально адаптирован для реципрочных движений. Созданный со сниженным количеством спиралей, файл имеет незначительный эффект вкручивания, что позволяет осуществлять мягкое, но эффективное препарирование. Доктор имеет полный контроль при работе файлами на протяжении всего лечения. В то же время продуманное сечение файла обеспечивает эффективное иссечение ткани, при этом идеально сохраняется исходный изгиб канала.

- Один реципрочный файл из NiTi
- Мягкая контролируемая работа без эффекта вкручивания
- Быстрое иссечение ткани, идеальное гибкое сечение в виде двойной S
- Достаточно большие промежутки для выведения опилок
- Режет влево, а значит, подходит для использования во всех известных реципрочных моторах

**new**

**R 06 L 21**  
**R 06 L 25**  
**R 06 L 31**



		6	6	6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	025	030	035	040	045	050

Подугловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



<b>R06L2 1.204. ...</b>	025	030	035	040	045	050
<b>R06L25.204. ...</b>	025	030	035	040	045	050
<b>R06L3 1.204. ...</b>	025	030	035	040	045	050

R6 ReziFlow, для применения на одном пациенте, в стерильной упаковке, для реципрочного препарирования корневых каналов в "клюющей манере" с использованием файла на всю рабочую длину, никель-титан

*R6 ReziFlow, single-use file, sterile packed, for the reciprocating preparation of root canals in a "picking motion" along the entire working length, nickel titanium*



**new**

288

**GPR 06.000**



Гуттаперчевые штифты R6 ReziFlow, конусность .06, 60 штук  
Цветовая маркировка, калиброванные и рентгеноконтрастные, длина 28 мм  
Комплект содержит: 20 x размер 025, 10 x размер 030, 10 x размер 035, 20 x размер 040  
*R6 ReziFlow Guttapercha points, taper .06, 60 pieces*  
*Colour coded, graduated and radiopaque, length 28 mm*  
*Contents: 20 x size 025, 10 x size 030, 10 x size 035, 20 x size 040*



**new**

**PPR 06.000**



Бумажные штифты R6 ReziFlow, конусность .06, 60 штук  
Цветовая маркировка, длина 28 мм  
Комплект содержит: 20 x размер 025, 10 x размер 030, 10 x размер 035, 20 x размер 040  
*R6 ReziFlow Paper points, taper .06, 60 pieces*  
*Colour coded, length 28 mm*  
*Contents: 20 x size 025, 10 x size 030, 10 x size 035, 20 x size 040*

## EndoPilot

*The EndoPilot is an endodontic motor and apex locator all in one, ensuring an efficient and safe preparation of the root canal.*

*This torque and speed controlled endodontic motor is provided with coloured LED lights indicating the direction of rotation, the torque limit or the position of the apex. These features ensure an efficient preparation of the root canal. Thanks to the fully insulated electric contra-angle, the integrated apex locator allows an exact, real-time determination of the length because the operator is always in full control of the actual position of the file.*

*The EndoPilot is provided with a file library containing the characteristics of the F6 SkyTaper and F360 files and other commonly used file systems. What's more, the operator has the option to develop individually adapted sequences.*

EndoPilot - это эндодонтический мотор и апекслокатор в одном приборе, обеспечивающий эффективное и безопасное препарирование корневого канала.

Этот эндодонтический мотор с контролем усилия и скорости имеет цветные индикаторы LED, обозначающие направление вращения, ограничение усилия или положение апекса. Эти свойства обеспечивают эффективное препарирование корневого канала. Благодаря полностью изолированному наконечнику, встроенный апекслокатор позволяет точно и в реальном времени определить длину, потому что пользователь всегда полностью контролирует актуальное положение файла.

EndoPilot снабжён библиотекой файлов, содержащей характеристики F6 SkyTaper и F360, а также других популярных систем файлов. Более того, пользователь может разработать индивидуально адаптированную последовательность.



**new**

EP 00 14.000



EndoPilot  
Эндодонтический мотор и апекслокатор в одном приборе  
EndoPilot  
Endodontic motor and apex locator in one



## Е-Драйв

### E-Drive

*The E-Drive contra-angle is directly placed on the coupling of the micro motor. It can be used with all commonly used nickel titanium file systems (e.g. F360 and F6 SkyTaper). Due to the fact that the torque can be transmitted at 5 different levels, the mechanical preparation of the root canal can take place in complete safety. Should the file jam in the canal because the torque has been exceeded, it can be released by retro rotation (left-right movements).*

#### Advantages:

- The E-Drive can be placed directly onto the coupling of the micro motor
- The torque can be transmitted at 5 different levels
- Optional setting of intermediate levels
- The torque can be set directly at the selection ring of the contra-angle
- Transmission 115 :1
- Maximum speed of the motor: 40 000 rpm
- Performs full rotations 360°
- Safety thanks to retro rotation
- Small head to ensure unobstructed view
- Can be sterilised in the autoclave at up to 135°C

Угловой наконечник Е-Драйв (E-Drive) соединяется непосредственно с микромотором. Наконечник может быть использован со всеми существующими на рынке системами никель-титановых файлов (например, F360 и F6 SkyTaper). Благодаря тому, что усилие может передаваться на 5 уровнях, механическое препарирование корневого канала осуществляется совершенно безопасно. Если файл застревает по причине превышения показателя крутящего момента, его можно высвободить обратным вращением (левостороннее движение).

#### Преимущества:

- Е-Драйв (E-Drive) соединяется непосредственно с микромотором
- Усилие может передаваться на 5 уровнях
- При необходимости можно установить промежуточные уровни
- Усилие устанавливается непосредственно на угловом наконечнике
- Трансмиссия 115 :1
- Максимальная скорость мотора: 40 000 об/мин
- Выполняет полные вращения на 360°
- Безопасность благодаря обратному вращению
- Маленькая головка наконечника для обеспечения отличной видимости
- Стерилизуется в автоклаве при 135°C



9938.000



Е-Драйв  
Эндодонтический угловой наконечник с ограничением усилия  
E-Drive  
Torque limited endodontic contra-angle





## EasySeal

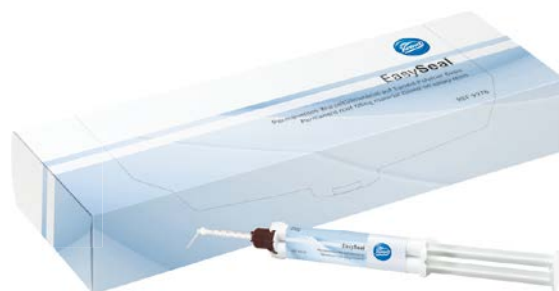
### EasySeal

*After a successful treatment of the root canal, the canal is tightly sealed with a root filling in order to prevent reinfection.*

*EasySeal is a root filling material based on epoxy resin which allows a permanent apical seal. It is radiopaque and dimensionally stable. The EasySeal root filling material is in a twin-chamber syringe which allows safe and easy application without previous mixing.*

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  
9 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  
9 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



### F360 Fill

*F360 Fill is a carrier-based filling system for thermoplastic, three-dimensional root canal fillings. The F360 Fill obturators consist of a plastic core coated with thermoplastic gutta-percha. The obturator is heated in the F360 Fill oven in order to guarantee a tight obturation of the root canal. F360 is a universal carrier based post system that ideally complements our file systems F360, F6 SkyTaper and R6 ReziFlow.*

### F360 Fill

F360 Fill – система для термопластичного трёхмерного 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 обтурацию корневого канала. F360 – это система штифтов, идеально дополняющая наши системы файлов F360, F6 SkyTaper и R6 ReziFlow.

292



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	∅ 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
		●	●	●	●	●	●	●	●	●
Размер · Size	∅ 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  
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*



### 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  
Gutta-percha points taper .02  
Colour coded, graduated and radiopaque  
Length: 28 mm

294



### GP 04



		100	100	100	100	100	100	100	100	100
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  
Gutta-percha points taper .04  
Colour coded, graduated and radiopaque  
Length: 28 mm



### GP 06



		100	100	100	100	100	100
Размер · Size	∅ 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



### PP 02



		200	200	200	200	200	200
		○	●	●	●	●	●
<b>Размер · Size</b>	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
		○	●	●	●	●	●	○	●
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045	050

PP04.000. ...

015 020 025 030 035 040 045 050 055

Бумажные штифты, конусность .04  
С цветовой маркировкой, длина: 28 мм  
*Paper points taper .04*  
*Colour coded, length: 28 mm*



### PP 06

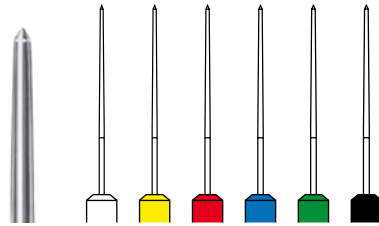


		60	60	60	60
		●	●	●	●
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	020	025	030	035

PP06.000. ...

020 025 030 035 040

Бумажные штифты, конусность .06  
С цветовой маркировкой, длина: 28 мм  
*Paper points taper .06*  
*Colour coded, length: 28 mm*



17225



Sortimente:  
Assortments:

L = 25 mm

17225.654.S1

1 x 015 - 040



		6	6	6	6	6	6
Размер · Size	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040

Ручка - Handle



340 654 632467 ...

17225.654. ...

015 020 025 030 035 040

Спредер, нержавеющая пружинная сталь  
Spreader, stainless spring steel

NTD 11 T.000



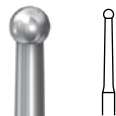
Спредер Навифлекс 2°, длина 21 мм, ISO 020, никель-титановый сплав, рукоятка изготовлена из нержавеющей стали  
Naviflex Spreader 2°, L21 mm, ISO 020, nickel-titanium alloy, handle stainless steel

NTD 11 T 25.000



Спредер Навифлекс 2°, длина 25 мм, ISO 020, никель-титановый сплав, рукоятка изготовлена из нержавеющей стали  
Naviflex Spreader 2°, L25 mm, ISO 020, nickel-titanium alloy, handle stainless steel

GP 801 L



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014

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



GP801L.314. ...

014

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

Бор для гуттаперчи

Для иссечения гуттаперчи или пластиковых носителей в случае применения соответствующей обтурационной системы

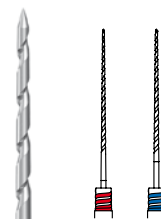
Рекомендуется использование в красном угловом наконечнике без охлаждающей жидкости при низком контактном давлении

Gutta-percha cutter

For cutting gutta-percha 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 2 L 21  
GPR 4 L 21



		6	6
Размер · Size	Ø 1/100 mm	025	030

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



GPR2L21.204. ...

025 030

GPR4L21.204. ...

025 030

○<sub>max</sub> 4000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для удаления гуттаперчи конусностью .02 и .04 без режущих краев

Пластификация гуттаперчи за счет теплоты трения, вызванной вращением инструмента, никель-титановый сплав

Во всех странах, кроме Германии и Австрии, в упаковке содержится 5 штук вместо 6

Gutta-percha remover in taper .02 and taper .04 without cutting edges

Plastification of gutta-percha due to frictional heat caused by rotation, nickel-titanium alloy

In countries other than Germany and Austria the packing unit is 5 instead of 6

**new**

● ○ RE 10 L 15



Размер · Size	Ø 1/100 mm	030
---------------	------------	-----

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



● ○ RE10L15.204. ... 030

○<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Endo ReStart Opener, конусность .10, длина 15 мм, в стерильной упаковке, никель-титановый. Предназначен для извлечения корневой пломбы в коронарной трети канала  
Endo ReStart Opener, taper .10, length 15mm, sterile packed, for removing root fillings in the coronal third, nickel-titanium

**new**

● ○ RE 05 L 21

● ○ RE 05 L 25



Размер · Size	Ø 1/100 mm	025
---------------	------------	-----

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



● ○ RE05L21.204. ... 025

● ○ RE05L25.204. ... 025

○<sub>max</sub> 500 min<sup>-1</sup>/rpm

Endo ReStart файл, конусность .05, для однократного использования, в стерильной упаковке, никель-титановый. Предназначен для извлечения корневой пломбы при помощи вращающихся файлов, используемых на полную рабочую длину "клюющими" движениями до перелачивания канала.  
Endo ReStart file, taper .05, single-use file, sterile packed, for the removal of root fillings with rotary files to the full working length in picking motion prior to retreatment, nickel titanium



**new**

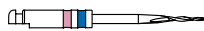
4680.204



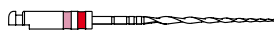
Вводный набор Endo ReStart  
Endo ReStart Introductory set



● ○ RE10L15.204.030 2



● ○ RE05L25.204.025 4



Вводный набор Endo ReStart 4680 для извлечения пломбы вращающимися инструментами  
Endo ReStart Introductory set 4680 for rotary revision of root fillings



Sortimente:  
Assortments:

L = 21 mm

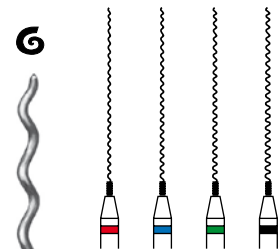
178 21.204.S1

3 x 025 1 x 035  
1 x 030 1 x 040

178 25.204.S1

3 x 025 1 x 035  
1 x 030 1 x 040

17821  
17825



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



298 541.000



Универсальный внутренний модуль для 28 эндодонтических инструментов (прямой и угловой наконечники), PP (без инструментов)  
*Universal Endo insert tray, for 28 endodontic instruments (handpiece and contra-angle), PP (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*



4580.000



Универсальный контейнер для стерилизации и внутренний модуль для эндодонтических файлов (без инструментов)  
*Universal Endo set, 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*



## 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*



## 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*



## 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 disinfectant*



## 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



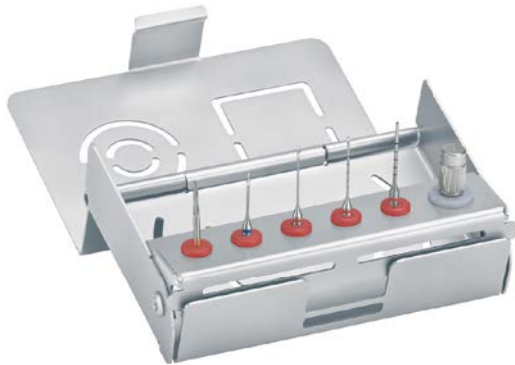
### Endo Rescue

#### 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 обшерливается чрезвычайно тонким трепаном и удерживается в нем за счет дентинных опилок. Далее фрагмент вытягивается против часовой стрелки из корневого канала.



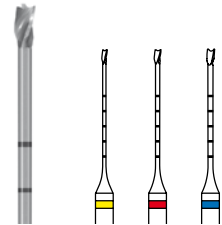
4601.000



Набор Эндо Рескью  
Для извлечения сломанных инструментов  
Endo Rescue Kit  
For the removal of fractured instruments

			1
			1
			1
			1
			1
			1

RKP



		2	2	2
Размер · Size	∅ 1/100 mm	070	090	110

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



RKP.204. ...

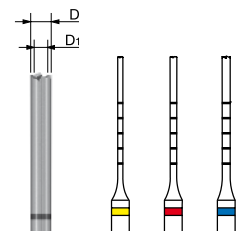
070 090 110

∅<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

∅<sub>opt</sub> 300 min<sup>-1</sup>/rpm

Центрирующее сверло Эндо Рескью  
Endo Rescue Centre Drill

RKT



		2	2	2
Размер · Size	∅ 1/100 mm	070	090	110
D	∅ 1/10 mm	7	9	11
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	4	5	7

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



RKT.204. ...

070 090 110

∅<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

∅<sub>opt</sub> 300 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан Эндо Рескью  
Использовать против часовой стрелки  
Endo Rescue Trepan bur  
To be used in anticlockwise rotation



302 9848

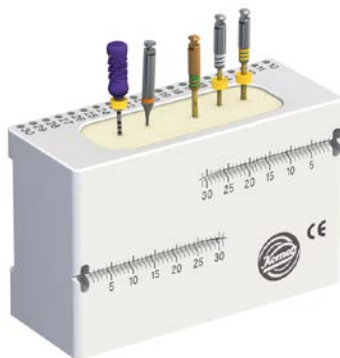
Акриловые учебные блоки, 3 шт.  
*Acrylic training bloc, 3 pcs.*



419 F



Алюминиевый измерительный шаблон  
*Alpha aluminium measuring gauge*



595.000



Вспомогательный аксессуар для эндодонтических инструментов с пароновыми 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)*

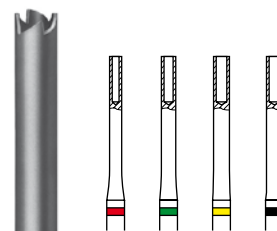


9866

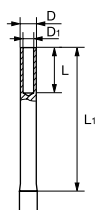


Размеры · Dimensions	mm	50 x 30 x 17
----------------------	----	--------------

Белый парононовый вкладыш, сменный, 25 штук  
*Foam insert white, refill 25 pcs.*

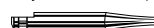


**30013**



		1	1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	18	19	20	21
<b>D</b>	Ø 1/10 mm	16,2	17,7	19,8	23,6
<b>L</b>	mm	6,0	6,0	6,0	6,0
<b>D<sub>1</sub></b>	Ø 1/10 mm	12,5	14,0	16,0	20,0
<b>L<sub>1</sub></b>	mm	19,0	19,0	19,0	19,0

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



**30013.204. ...**

18 19 20 21

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/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 X с покрытием  
*ER DentinPost X Coated* 307
-   
ER ДентинПост с покрытием  
*ER DentinPost Coated* 312-313
-   
ER ДентинПост  
*ER DentinPost* 314-315
-   
ER ДентинПост X  
*ER DentinPost X* 316-318
-   
ER КераПост  
*ER CeraPost* 319-321
-   
Штифты с головкой ER  
*ER Posts with head* 322-324
-   
Штифты ER ELO  
*ER ELO posts* 324
-   
Штифты ER Платина-Иридий  
*ER Platin-Iridium posts* 325
-   
Штифты ER Гераплат  
*ER Heraplat posts* 326
-   
Штифты ER ELD  
*ER ELD posts* 326
-   
Штифты ER KACT  
*ER CAST posts* 326
-   
Штифты ER TMP  
*ER TMP posts* 327
-   
Стабилизирующие штифты ER  
*ER Stabilization posts* 327
-   
Стерилизационный контейнер  
и внутренний модуль ER  
*ER Instrument tray and  
sterilisation container* 328-329

**ОптиПост**  
*OptiPost*



**Варио**  
*Vario*

-   
Варио X  
Штифты с резьбой  
*Vario X  
Threaded posts* 333-334
-   
Варио XL  
Штифты с резьбой, длинные  
*Vario XL  
Threaded posts, long* 335
-   
Варио X ELO  
*Vario X ELO* 335
-   
Варио  
Штифты с резьбой  
*Vario Threaded posts* 335
-   
Варио L  
Штифты с резьбой, длинные  
*Vario L  
Threaded posts, long* 336




**Штифтовые системы**  
*BKS*



**РипэарПост**  
*RepairPost*



**FO/PCR Pins**  
*FO/PCR pins*

-   
FO 344
-   
FO 344
-   
PCR 344-345



<i>Root posts</i>		Корневые штифты
<i>ER system</i>	<b>306</b>	Система штифтов ER
<i>ER posts short</i>	<b>308</b>	Штифты ER короткие
<i>ER instruments short</i>	<b>309</b>	Короткие инструменты ER
<i>ER instruments</i>	<b>310 – 311</b>	Инструменты ER
<i>ER DentinPost</i>	<b>312 – 318</b>	ER ДентинПост
<i>ER CeraPost</i>	<b>319 – 321</b>	ER КераПост
<i>ER Titanium</i>	<b>322 – 324</b>	ER Титан
<i>ER One-piece-cast/Cast-on</i>	<b>325 – 327</b>	ER Цельнолитая культевая вкладка/Приливаемая вкладка
<i>ER Instrument trays</i>	<b>328 – 329</b>	Подставки для инструментов системы ER
<i>OptiPost</i>	<b>330 – 332</b>	ОптиПост
<i>Vario</i>	<b>333 – 337</b>	Варио
<i>BKS</i>	<b>338 – 341</b>	BKS
<i>RepairPost</i>	<b>342 – 343</b>	РипзарПост
<i>FO/PCR Pins</i>	<b>344 – 345</b>	Штифты FO/PCR



ER

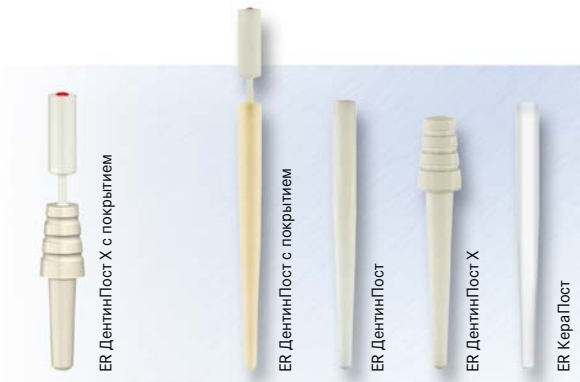
ER

*ER system - posts adapted to the individual indications and corresponding instruments*

*The adapted instruments and the specific selection of tapered ER posts are a good basis for all types of coronal reconstructions.*

**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.



ER ДентинПост X с покрытием

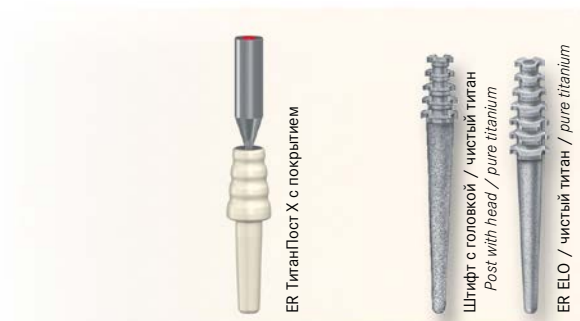
ER ДентинПост с покрытием

ER ДентинПост

ER ДентинПост X

ER КераПост

- композитная культевая вкладка, изготовленная прямым способом  
*direct composite buildup*
- составная керамическая культевая вкладка  
*two-piece ceramic buildup*



ER ТитанПост X с покрытием

Штифт с головкой / чистый титан  
*Post with head / pure titanium*

ER ELO / чистый титан / *pure titanium*

- композитная культевая вкладка, изготовленная прямым способом  
*direct composite buildup*



ER KACT

ER Платина-Иридий

ER Гераллат

ER Платунор

ER ELD

Стабилизирующий штифт / чистый титан  
*Stabilization post / pure titanium*

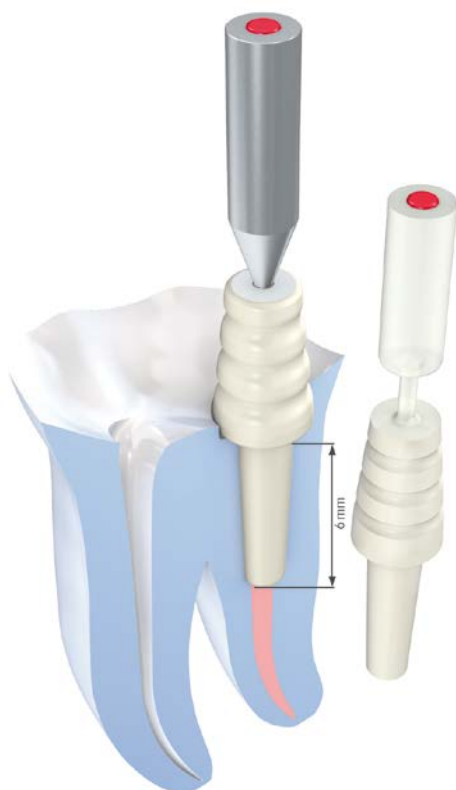
- цельнолитая культевая вкладка  
*one-piece cast*
- приливаемая культевая вкладка на соответствующих штифтах  
*Cast-on with posts suitable for casting on*
- составная культевая вкладка  
*two-piece buildup*







## ДентинПост X с покрытием и ТитанПост X с покрытием



### DentinPost X Coated and TitanPost X Coated

Welcome new additions to the established ER system

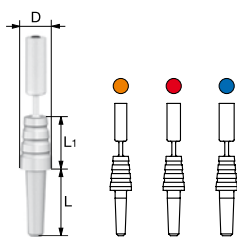
Made of glass fibre reinforced composite and pure titanium, the short posts DentinPost X Coated and TitanPost X Coated are the latest additions to the existing range. Thanks to their short size of just 6 mm, the root is hardly weakened at all. Provided with pronounced retention heads, both posts facilitate an esthetic restoration even of teeth with a severely damaged crown. Thanks to its tooth-colored coating, the TitanPost X Coated is the first titanium root post that perfectly combines outstanding stability with excellent esthetics.

- Short anchoring depth for minimum weakening of the root
- Pronounced retention head for severely damaged crowns
- Excellent retention and perfect esthetics thanks to complete coating
- Clever selection of instruments to ensure a fast, yet precise preparation of the recipient site
- The posts and core build-up are fixed using the adhesive technique

Приветствуем пополнение в известной системе штифтов ER!

Изготовленные из укрепленного стекловолокном композита и чистого титана, короткие штифты ДентинПост X с покрытием и ТитанПост X с покрытием являются нашими последними новинками в существующей линейке. Благодаря своему короткому размеру (всего 6 мм), корень едва ли ослабляется. Оба штифта обладают выраженной ретенционной частью, что значительно упрощает эстетическую реставрацию даже чрезвычайно разрушенных зубов. Благодаря покрытию естественного цвета зубов, ТитанПост X с покрытием является первым титановым корневым штифтом, в котором идеально сочетается выдающаяся стабильность и превосходная эстетика.

- Минимальное ослабление корня, благодаря небольшой анкерной глубине
- Выраженная ретенционная часть для реставрации значительно разрушенных зубов
- Превосходная ретенция и идеальная эстетика за счёт полного покрытия
- Продуманный набор инструментов обеспечивает быстрое и точное препарирование ложа
- Штифты и вкладки фиксируются при помощи адгезивной техники



### DPXCL 6

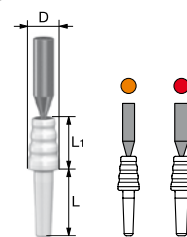


		10	10	10
Размер · Size	Ø 1/100 mm	070	090	110
D	Ø 1/10 mm	28	28	28
L	mm	6	6	6
L <sub>1</sub>	mm	4,5	4,5	4,5

DPXCL6.000. ...

070 090 110

Штифты ДентинПост X с покрытием, головка штифта изготовлена из укрепленного стекловолокном композита с улучшающим адгезию полимерным слоем, длина 6 мм  
DentinPost X Coated posts with head made of fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm



### TPXCL 6



		10	10
Размер · Size	Ø 1/100 mm	070	090
D	Ø 1/10 mm	28	28
L	mm	6	6
L <sub>1</sub>	mm	4,5	4,5

TPXCL6.000. ...

070 090

Штифты ТитанПост X с покрытием, головка штифта изготовлена из чистого титана с улучшающим адгезию полимерным слоем, длина 6 мм  
TitanPost X Coated posts with head made of pure titanium with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm



4650.000



Набор штифтов ДентинПост X с покрытием, длина 6 мм, размер 070  
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 070

	<b>183LB.204.070</b>	1	
	<b>196S.204.070</b>	1	
	<b>196DS.644.070</b>	1	
	<b>DPXCL6.000.070</b>	10	



4651.000



Набор штифтов ДентинПост X с покрытием, длина 6 мм, размер 090  
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 090

	<b>183LB.204.090</b>	1	
	<b>196S.204.090</b>	1	
	<b>196DS.644.090</b>	1	
	<b>DPXCL6.000.090</b>	10	



4661.000



Набор штифтов ДентинПост X с покрытием, длина 6 мм, размер 110  
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 110

	<b>183LB.204.110</b>	1	
	<b>196S.204.110</b>	1	
	<b>196DS.644.110</b>	1	
	<b>DPXCL6.000.110</b>	1	



4657.000



Набор штифтов ТитанПост X с покрытием, длина 6 мм, размер 070  
Set TitanPost X Coated, length 6 mm, size 070

	<b>183LB.204.070</b>	1	
	<b>196S.204.070</b>	1	
	<b>196DS.644.070</b>	1	
	<b>TPXCL6.000.070</b>	10	



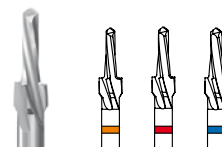
### 4658.000



Набор штифтов ТитанПост X с покрытием, длина 6 мм, размер 090  
 Set TitanPost X Coated, length 6 mm, size 090

	<b>183LB.204.090</b>	1	
	<b>196S.204.090</b>	1	
	<b>196DS.644.090</b>	1	
	<b>TPXCL6.000.090</b>	10	

### 196 S



		2	2	2
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>

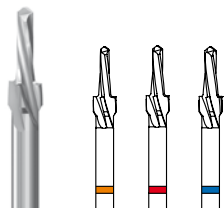
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



**196S.204. ...** **070 090 110**

Ример для препарирования ложа под штифт и формирования ретенционной камеры для штифтов с полуготовой культевой частью, длина 6 мм, нержавеющая сталь  
 Reamer for preparing the recipient site of the post and for shaping the retention box for posts with head, with a shank length of 6 mm, stainless steel

### 196 SL



		2	2	2
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>

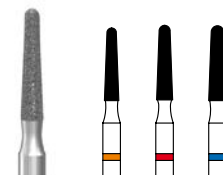
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



**196SL.204. ...** **070 090 110**

Ример длинный для препарирования ложа под штифт и формирования ретенционной камеры для штифтов с полуготовой культевой частью, длина 6 мм, нержавеющая сталь  
 Reamer long for preparing the recipient site of the post and for shaping the retention box for posts with head, with a shank length of 6 mm, stainless steel

### 196 DS



		1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	<b>070</b>	<b>090</b>	<b>110</b>

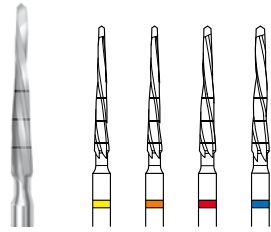
Ручка - Handle

**196DS.644. ...** **070 090 110**

Инструмент для огрубления поверхности при использовании штифтов с головкой, с длиной ствола 6 мм, с алмазным покрытием  
 Roughening instrument for posts with head, with a shank length of 6 mm, diamond coated

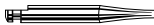


### 196



		2	2	2	2
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

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

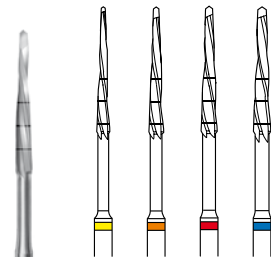


330 204 687340 ...

**196.204. ...** 050 070 090 110

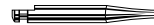
⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Ример, нержавеющая сталь  
Reamer, stainless steel

### 196 L



		2	2	2	2
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

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



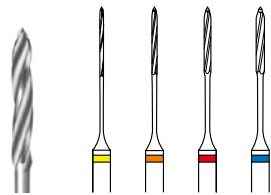
330 204 688340 ...

**196L.204. ...** 050 070 090 110

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Ример удлиненный, нержавеющая сталь  
Reamer long, stainless steel

310

### 183 LB



		6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

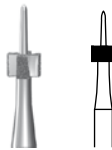
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



**183LB.204. ...** 050 070 090 110

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пилотный бор, нержавеющая сталь  
Pilot bur, stainless steel

### 120 D



		1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	030

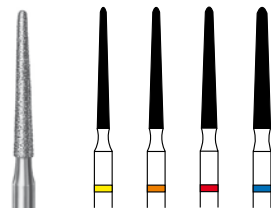
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



**120D.204. ...** 030

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/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

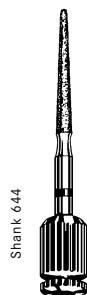


		1	1	1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

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



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



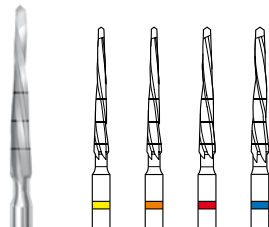
74 L 12



		1
L	mm	11-16

74L12.000. ...

Универсальный ограничитель глубины, нержавеющая сталь  
Universal depth gauge, stainless steel



196



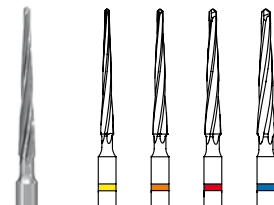
		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Ручка · Handle

196.644. ...

050 070 090 110

Ример, нержавеющая сталь  
Reamer, stainless steel



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

О<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/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).*

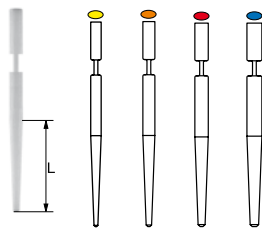


**ER ДентинПост с покрытием - корневые штифты из укрепленного стекловолокном композита, с полимерным слоем, улучшающем адгезию**

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).

312

### 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 стекловолокном композита, с полимерным слоем, улучшающим адгезию  
*DentinPost Coated made of glass fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer*



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		



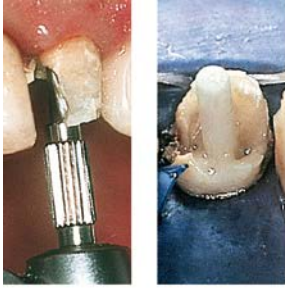
4488.000



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.

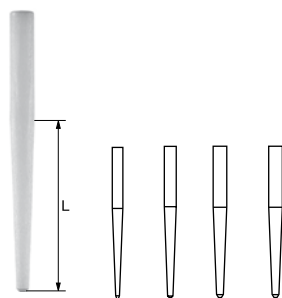
Корневые штифты в значительной степени состоят из особого однонаправленного стекловолокна, обеспечивающего высокую стабильность. Более того, штифты ДентинПост рентгеноконтрастны и имеют сходный с дентином коэффициент упругости, что гарантирует отличный эстетический результат.

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



		10	10	10	10
Размер · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

●	354TL12.000. ...	050	-	-	-
●	366TL12.000. ...	-	070	-	-
●	355TL12.000. ...	-	-	090	-
●	356TL12.000. ...	-	-	-	110

Штифты ДентинПост, изготовленные из укрепленного стекловолокном композита  
*DentinPost made of fiber reinforced composite*





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

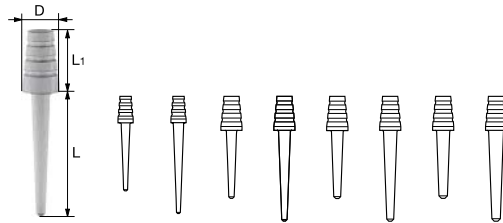


Стартовый набор штифтов ДентинПост, размер 110  
*DentinPost Introductory Set, size 110*

		☒		
●	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



316



		10	10	10	10	10	10	10	10
Размер · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	9	12	9	12	9	12	9	12
D	Ø $\frac{1}{10}$ mm	20	20	28	28	28	28	28	28
L <sub>1</sub>	mm	3,5	3,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5

●	443L9.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	443L12.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	444L9.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
●	444L12.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
●	445L9.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	445L12.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	446L9.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	446L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

Штифты ДентинПост X, с полуготовой культовой частью для прямых культовых 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		



**318 4444 A.000**



Стартовый набор штифтов ДентинПост X, размер 090  
*DentinPost X Introductory Set, size 090*

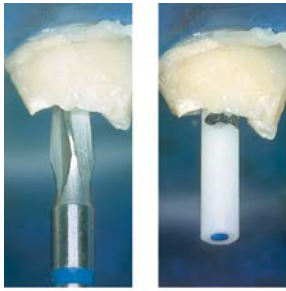
	<b>196.204.090</b>	1	
	<b>120D.204.030</b>	1	
	<b>196D.644.090</b>	1	
	<b>45L9.000.</b>	1	
	<b>445L9.000.090</b>	10	

**4445 A.000**



Стартовый набор штифтов ДентинПост X, размер 110  
*DentinPost X Introductory Set, size 110*

	<b>196.204.110</b>	1	
	<b>120D.204.030</b>	1	
	<b>196D.644.110</b>	1	
	<b>45L9.000.</b>	1	
	<b>446L9.000.110</b>	10	



## КераПост

### CeraPost

*ER CeraPost - root posts made of zirconium oxide ceramics*

*CeraPost are prefabricated tapered posts made of stabilized zirconium oxide ceramics.*

*This type of ceramic material has proven successful for many years in medical and dental clinical applications.*

*CeraPosts are recommended for the following indications:*

- ❶ *Preprosthetic stabilization [coronal destruction 0 - 10%]*
- ❷ *Restoration of teeth with partially destroyed crown with plastic material [coronal destruction 10 - 70%]*
- ❸ *Restoration of coronally destroyed teeth with a 2-piece ceramic buildup [coronal destruction 70 - 100%]*

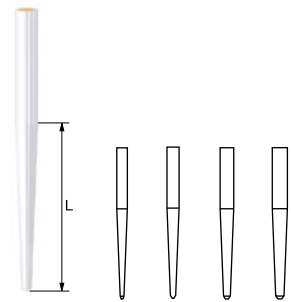
### ER КераПост - керамические корневые штифты из диоксида циркония

КераПост представляют собой коневидные 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 пластиковых 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



Размер - Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

●	231L12.000. ...	050	-	-	-
●	439L12.000. ...	-	070	-	-
●	232L12.000. ...	-	-	090	-
●	233L12.000. ...	-	-	-	110

Штифты КераПост, изготовленные из оксида циркония  
CeraPost made of zirconium oxide ceramic



**320 4366.000**



Стартовый набор штифтов КераПост, размер 050  
*CeraPost Introductory Set, size 050*

	<b>183LB.204.050</b>	1	
	<b>120D.204.030</b>	1	
	<b>196.204.050</b>	1	
	<b>74L12.000.</b>	1	
	<b>196D.644.050</b>	1	
	<b>231L12.000.050</b>	10	

**444 1.000**



Стартовый набор штифтов КераПост, размер 070  
*CeraPost Introductory Set, size 070*

	<b>183LB.204.070</b>	1	
	<b>120D.204.030</b>	1	
	<b>196.204.070</b>	1	
	<b>74L12.000.</b>	1	
	<b>196D.644.070</b>	1	
	<b>439L12.000.070</b>	10	



4367.000



Стартовый набор штифтов CeraPost, 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

321

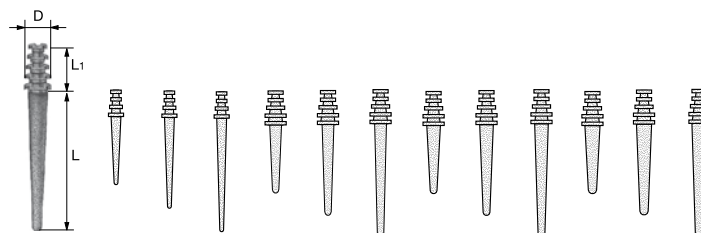


Стартовый набор штифтов CeraPost, размер 110  
 CeraPost Introductory Set, size 110

●	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



322



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
Размер · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	050	070	070	070	090	090	090	110	110	110
D	Ø $\frac{1}{10}$ mm	20	20	26	28	28	28	28	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12	15	9	12	15
L <sub>1</sub>	mm	3,5	3,5	3,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5

● 48L9.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
● 48L12.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
● 48L15.000. ...	-	-	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
● 228L9.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-	-	-
● 228L12.000. ...	-	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-	-
● 228L15.000. ...	-	-	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-
● 49L9.000. ...	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-	-	-
● 49L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-	-
● 49L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-
● 50L9.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-
● 50L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-
● 50L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110

Штифты с полуготовой культевой частью для прямых культевых 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

●	<b>183LB.204.070</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
●	<b>196.204.070</b>	1		
●	<b>196D.644.070</b>	1		
●	<b>228L9.000.070</b>	5		
●	<b>228L12.000.070</b>	5		
	<b>45L9.000.</b>	1		
	<b>45L12.000.</b>	1		



**4645.000**

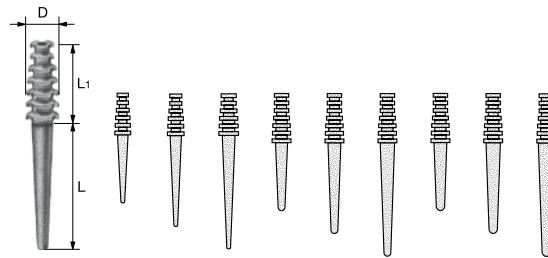


Набор штифтов ER с полуготовой культевой частью, размер 090  
Set of posts with head, size 090

●	<b>183LB.204.090</b>	1		
	<b>120D.204.030</b>	1		
●	<b>196.204.090</b>	1		
●	<b>196D.644.090</b>	1		
●	<b>49L9.000.090</b>	5		
●	<b>49L12.000.090</b>	5		
	<b>45L9.000.</b>	1		
	<b>45L12.000.</b>	1		



- 48 L 9 A
- 48 L 12 A
- 48 L 15 A
- 49 L 9 A
- 49 L 12 A
- 49 L 15 A
- 50 L 9 A
- 50 L 12 A
- 50 L 15 A



324

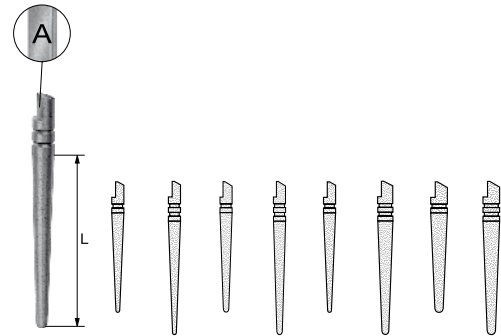


		10	10	10	10	10	10	10	10
Размер · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	050	090	090	090	110	110
D	Ø $\frac{1}{10}$ mm	20	20	26	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12
L <sub>1</sub>	mm	5,7	5,7	5,7	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6

● 48L9A.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-	-
● 48L12A.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-	-
● 48L15A.000. ...	-	-	050	-	-	-	-	-	-
● 49L9A.000. ...	-	-	-	090	-	-	-	-	-
● 49L12A.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-	-
● 49L15A.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-	-
● 50L9A.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-	-
● 50L12A.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110	-
● 50L15A.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	110

Штифты ELO для прямых культевых 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*

- 206 L 12
- 206 L 15
- 438 L 12
- 438 L 15
- 207 L 12
- 207 L 15
- 208 L 12
- 208 L 15



		5	5	5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12

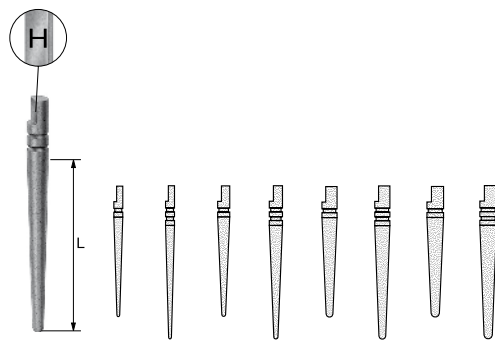
●	206L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-
●	206L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-
●	438L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-
●	438L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-
●	207L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-
●	207L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-
●	208L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	110
●	208L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	110

Штифты ER Платина-Иридий для приливаемых культевых вкладок, изготовленные из платино-иридиевого сплава, не содержащего палладий и предназначенного для приливания  
 Platinum-Iridium posts for cast-on build-ups, palladium free alloy (Platinum-Iridium) suitable for casting on



**Корневые штифты** | ER Цельнолитая культевая вкладка/Приливаемая вкладка  
*Root posts* | *ER One-piece-cast/Cast-on*

- 203 L 12
- 203 L 15
- 437 L 12
- 437 L 15
- 204 L 12
- 204 L 15
- 205 L 12
- 205 L 15

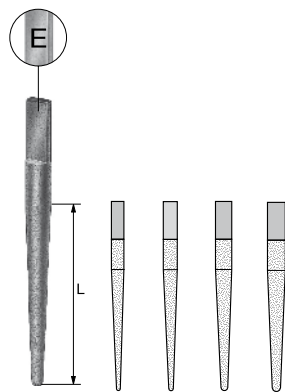


		5	5	5	5	5	5	5	
Размер · Size	∅ 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15

●	203L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	203L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	437L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
●	437L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
●	204L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	204L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	205L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	205L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

Штифты ER Гераплат для приливаемых культевых вкладок, изготовленные из сплава (Гераплат), предназначенного для приливания  
*Heraplat posts for cast-on build-ups, alloy (Heraplat) suitable for casting on*

326



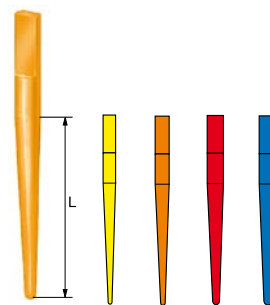
- 75 L 16
- 435 L 16
- 76 L 16
- 77 L 16



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 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

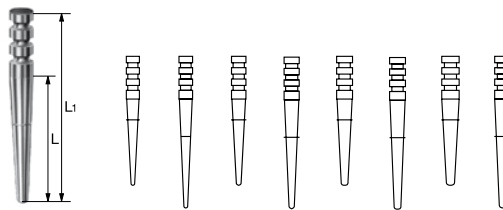


		10	10	10	10
Размер · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	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

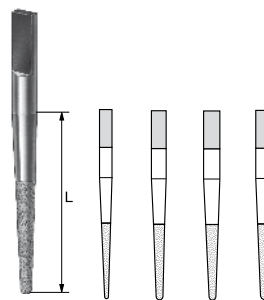


	📦	10	10	10	10	10	10	10	
Размер · Size	∅ 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4
L <sub>1</sub>	mm	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0

● P75L11.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
● P75L14.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
● P422L11.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
● P422L14.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
● P76L11.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
● P76L14.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
● P77L11.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
● P77L14.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

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	∅ 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*



**4655.000**

328



Набор из внутреннего модуля для штифтов ER и контейнер для хранения (без инструментов)  
*Kit ER-post tray and container (without instruments)*

📄		
<b>580.000.</b>	1	Модуль для штифтов ER ER-post tray
<b>556.000.</b>	1	Контейнер для стерилизации A8 Sterilisation container A8



**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)*



**4616.000**



Набор для инструментов системы ER, включающий контейнер для стерилизации и внутренний модуль (без инструментов)  
*Set ER system - Instrument tray and sterilisation container (without instruments)*

📄		
<b>581.000.</b>	1	Внутренний модуль для инструментов системы ER ER system - Instrument tray
<b>556.000.</b>	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)*



4234 A.000



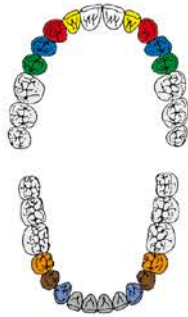
Внутренний модуль и контейнер для хранения (без инструментов)  
*Instrument tray and storage box (without instruments)*



4480.000



Внутренний модуль и контейнер для хранения (без инструментов)  
*Instrument tray and storage box (without instruments)*



330



## ОптиПост

### OptiPost

#### OptiPost - the easy and safe root post system

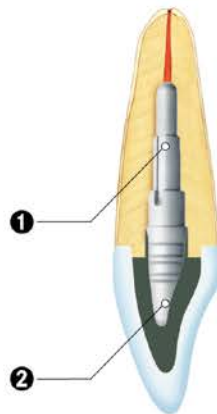
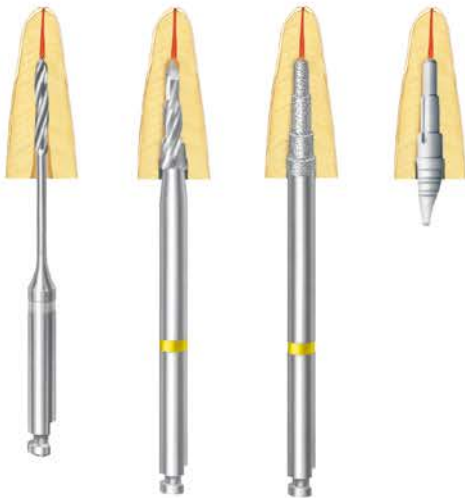
For the restoration of coronally destroyed anteriors, canines and premolars. OptiPost combines the advantages of individually produced posts with the fast and easy application of prefabricated posts.

- ❶ Stepped radicular segment for maximum wall adaptation
- ❷ Coronal segment perfectly adapted to the type of tooth

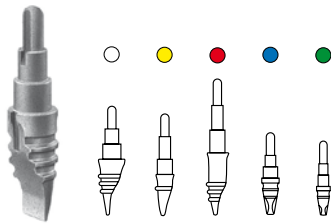
#### ОптиПост - простая и надежная система корневых штифтов

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







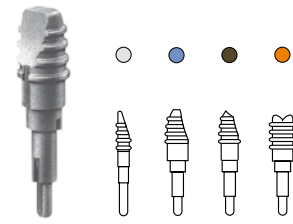
279



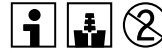
	5	5	5	5	5
Размер · Size	1	2	3	4	5

279.000. ... 1 2 3 4 5

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

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



183 LA



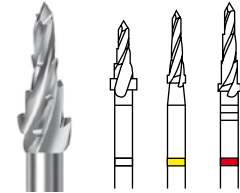
	6
Размер · Size	∅ 1/100 mm 090

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



183LA.204. ... 090

∅<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Ример ОптиПост, нержавеющая сталь  
OptiPost reamer, stainless steel



29 A



	1	1	1
Размер · Size	1	2	3

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

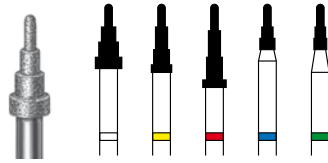


29A.204. ... 01 ▲2 ▲3

∅ = ∅<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
▲ = ∅<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/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



	1	1	1	1	1
Размер · Size	1	2	3	4	5

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



27D.204. ...

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

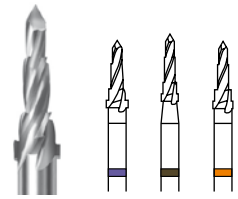
○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

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



	1	1	1
Размер · Size	3	4	5

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



30A.204. ...

3	4	5
---	---	---

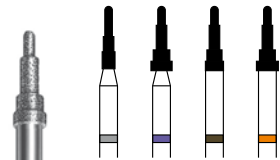
○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Пилотное сверло ОптиПост для нижней челюсти (НЧ), с насечкой, нержавеющая сталь

Размер соответствует номеру зуба, т.е.: 3=НЧ3, 4=НЧ4, 5=НЧ5

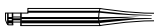
OptiPost pilot drill, lower jaw (LJ), with tothing, stainless steel  
Size equals tooth, i.e. 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

## 28 D



	1	1	1	1
Размер · Size	1	3	4	5

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



28D.204. ...

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

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/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



### 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

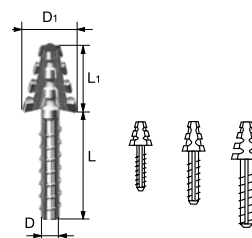


### Варио

**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
<b>Размер · Size</b>		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	25	30	40
L <sub>1</sub>	mm	2,75	3,85	4,90

●	<b>T63L6.000. ...</b>	1	-	-
●	<b>T63L7.000. ...</b>	-	2	-
●	<b>T63L9.000. ...</b>	-	-	3

Варио X  
Штифты с винтовой нарезкой для культовых 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	

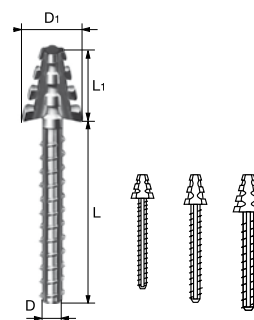


4120.000



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

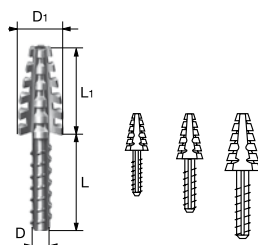


		10	10	10
Размер · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	25	30	40
L <sub>1</sub>	mm	2,75	3,85	4,90

● T51L13.000. ...	1	-	-
● T52L13.000. ...	-	2	-
● T53L13.000. ...	-	-	3

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

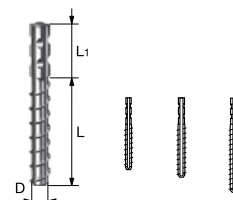


		10	10	10
Размер · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	25	30	40
L <sub>1</sub>	mm	4,9	6,0	7,6

● T63L6A.000. ...	1	-	-
● T63L7A.000. ...	-	2	-
● T63L9A.000. ...	-	-	3

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 <sub>1</sub>	mm	3,5	3,5	3,5

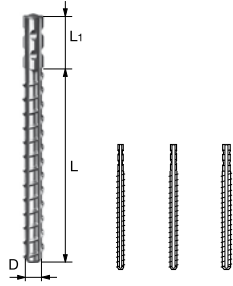
● T91L6.000. ...	1	-	-
● T92L7.000. ...	-	2	-
● T93L9.000. ...	-	-	3

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



Корневые штифты | Варио  
Root posts | Vario

- T 91 L 13
- T 92 L 13
- T 93 L 13



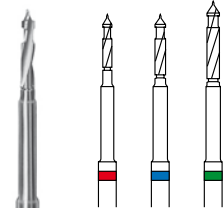
		10	10	10
<b>Размер · Size</b>		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
L <sub>1</sub>	mm	3,5	3,5	3,5

<span style="color: red;">●</span>	<b>T91L13.000. ...</b>	1	-	-
<span style="color: blue;">●</span>	<b>T92L13.000. ...</b>	-	2	-
<span style="color: green;">●</span>	<b>T93L13.000. ...</b>	-	-	3

Варио L  
Длинные штифты с винтовой нарезкой для культевых вкладок с применением пластичных материалов, изготовленные из чистого титана  
Vario L  
Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium

336

179



		2	2	2
<b>Размер · Size</b>		1	2	3

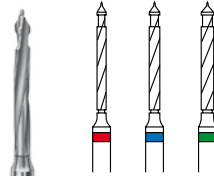
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



<b>179.204. ...</b>	1	2	3
---------------------	---	---	---

∅<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Комбинированное сверло, нержавеющая сталь  
Combination drill, stainless steel

179 L



		2	2	2
<b>Размер · Size</b>		1	2	3

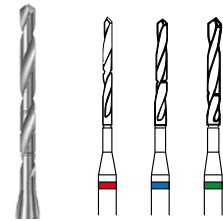
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



<b>179L.204. ...</b>	1	2	3
----------------------	---	---	---

∅<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Комбинированное сверло, удлиненное, нержавеющая сталь  
Combination drill, long, stainless steel

154



		2	2	2
<b>Размер · Size</b>		1	2	3

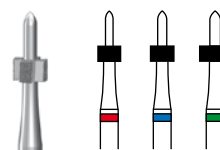
Под угловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



<b>154.204. ...</b>	1	2	3
---------------------	---	---	---

∅<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/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. ...

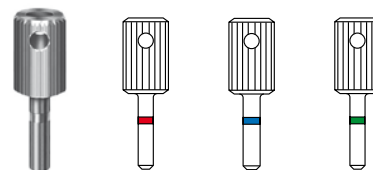
1	2	3
---	---	---

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Инструмент для создания ложа под штифт, с алмазным покрытием

Root facer, diamond coated

### 127



	1	1	1
Размер · Size	1	2	3

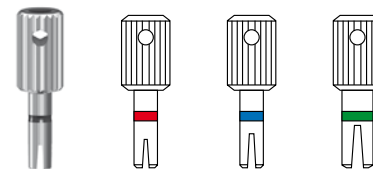
127.000. ...

1	2	3
---	---	---

Инструмент для установки штифтов Варио, нержавеющая сталь

Placement tool for Vario posts, stainless steel

- 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

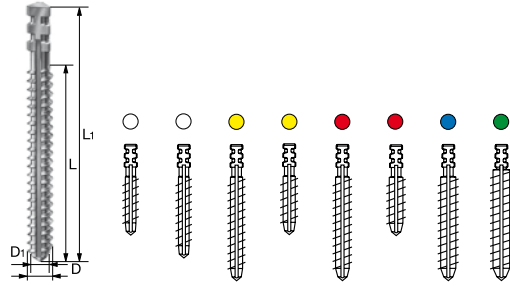
Инструмент для установки штифтов Варио X, нержавеющая сталь

Placement tool for Vario X posts, stainless steel



Корневые штифты | BKS  
Root posts | BKS

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	∅ 1/10 mm	14,0	14,0	16,0	16,0	18,0	18,0	20,0	25,0
L	mm	8,0	11,0	14,0	8,0	14,0	8,0	14,0	15,0
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	10,5	10,5	12,0	12,0	13,0	13,0	14,0	19,0
L <sub>1</sub>	mm	12,0	15,0	18,0	12,0	18,0	12,0	18,0	18,0

338

117BKS.000. ...	1	-	2	-	3	-	4	5
117L11.000. ...	-	1	-	-	-	-	-	-
117L8.000. ...	-	-	-	2	-	3	-	-

Штифты BKS с винтовой нарезкой для культевых 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, длина 12 мм  
BKS screw posts set, size 1, length 12 mm

○	152BKS.204.1	2	
○	118BKS.000.1	1	
○	119BKS.000.	1	
○	117BKS.000.1	10	



4189.204



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, длина 18 мм  
BKS screw posts set, size 3, length 18 mm

●	152BKS.204.3	2	
●	118BKS.000.3	1	
	119BKS.000.	1	
●	117BKS.000.3	10	



340 **4187.204**



Набор штифтов с винтовой нарезкой BKS, размер 4, длина 18 мм  
BKS screw posts set, size 4, length 18 mm

	<b>152BKS.204.4</b>	2	
	<b>118BKS.000.4</b>	1	
	<b>119BKS.000.</b>	1	
	<b>117BKS.000.4</b>	10	

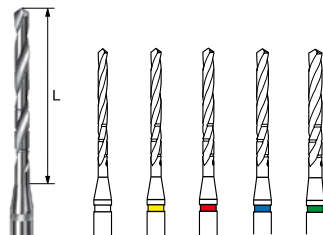
**4188.204**



Набор штифтов с винтовой нарезкой BKS, размер 5, длина 18 мм  
BKS screw posts set, size 5, length 18 mm

	<b>152BKS.204.5</b>	2	
	<b>118BKS.000.5</b>	1	
	<b>119BKS.000.</b>	1	
	<b>117BKS.000.5</b>	10	

**152 BKS**



		1	1	1	1	1
<b>Размер · Size</b>		1	2	3	4	5
<b>L</b>	mm	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0

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

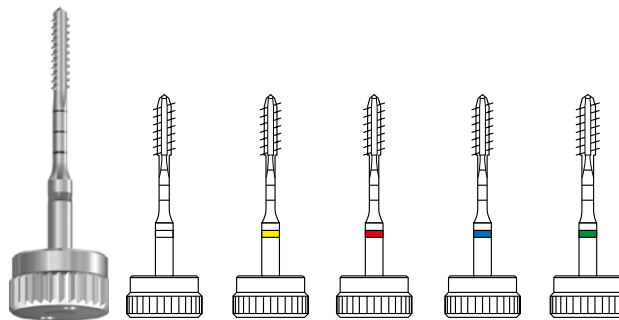


**152BKS.204. ...**

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

⊙<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm


Ример для корневых каналов, нержавеющая сталь  
Root canal reamer, stainless steel



118 BKS

341



		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



## РипэрПост

### RepairPost

The solution for emergency patients with a fractured post buildup. Repair-Posts are especially designed for the quick and easy restoration of teeth with non-removable post fragments at low cost. The tube-shaped RepairPost is placed over the post fragment which is still in the root.

#### Advantages:

- Easy handling
- Safe restoration

Only two steps are necessary to achieve a durable and functional restoration.

Решение для экстренных пациентов со сломанной культевой вкладкой. РипэрПост был специально создан для быстрой, лёгкой и не предполагающей значительных финансовых затрат реставрации зубов с фрагментами штифта, не подлежащими удалению. Имеющий форму трубки, РипэрПост помещается на фрагмент штифта, который всё ещё находится в корне.

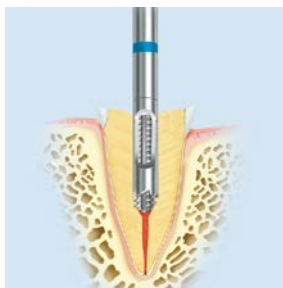
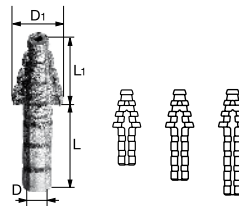
#### Преимущества:

- Просты в использовании
- Безопасная реставрация

Надёжное и функциональное восстановление зуба выполняется всего в два этапа.



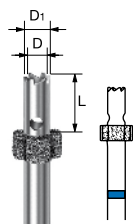
- 332 L 5
- 332 L 7
- 332 L 9



		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 <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	40	40	40
L <sub>1</sub>	mm	4,9	4,9	4,9

● 332L5.000. ...	2	-	-
● 332L7.000. ...	-	2	-
● 332L9.000. ...	-	-	2

Штифты РипэрПост, изготовленные из чистого титана  
RepairPost, pure titanium



● 114



		1
<b>Размер · Size</b>		2
D	∅ 1/10 mm	17
L	mm	5,0
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	23

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

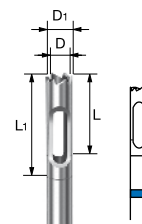


● 114.204. ...

2

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан, нержавеющая сталь  
Trepan bur, stainless steel



● 113



		1
<b>Размер · Size</b>		2
D	∅ 1/10 mm	17
L	mm	7,0
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	23
L <sub>1</sub>	mm	9,0

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



● 113.204. ...

2

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан, нержавеющая сталь  
Trepan bur, stainless steel



4317.000



Набор штифтов РипэарПост  
RepairPost Set

●	114.204.2	1	
●	113.204.2	1	
●	332L5.000.2	2	
●	332L7.000.2	2	
●	332L9.000.2	2	



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 <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	7,50	8,70
L <sub>1</sub>	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)



4168.204



Набор штифтов FO, размер 2  
FO pin Set, size 2

●	198.204.2	2	
●	9803.204.	1	
●	80FO.471.2	20	

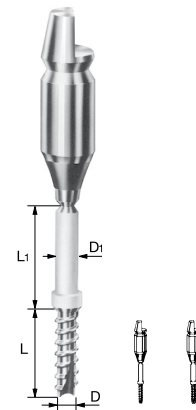


4169.204



Набор штифтов FO, размер 4  
FO pin Set, size 4

●	199.204.4	2	
●	9803.204.	1	
●	84FO.471.4	20	



- 80 PCR
- 84 PCR



		20	20
Размер · Size		2	4
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	5,50	7,50
L <sub>1</sub>	mm	2,75	2,90

FO/PCR · FO/PCR

●	80PCR.471. ...	2	-
●	84PCR.471. ...	-	4

Штифты PCR для поддерживающих композитных реставраций  
Изготовлены из титана (Ti6Al4V)  
PCR pins for anchoring composite restorations  
Titanium (Ti6Al4V)



### 4164.204



Набор штифтов PCR, размер 2  
PCR pin Set, size 2

	<b>198.204.2</b>	2	
	<b>9803.204.</b>	1	
	<b>80PCR.471.2</b>	20	



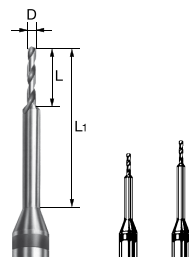
### 4165.204



Набор штифтов PCR, размер 4  
PCR pin Set, size 4

	<b>199.204.4</b>	2	
	<b>9803.204.</b>	1	
	<b>84PCR.471.4</b>	20	

**198**  
 **199**



		2	2
<b>Размер · Size</b>		2	4
D	∅ 1/10 mm	4,3	5,4
L	mm	2,8	2,9
L <sub>1</sub>	mm	8,5	10,0

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



	<b>198.204. ...</b>	2	-
	<b>199.204. ...</b>	-	4

**9803**



	1
--	---

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



**9803.204. ...**

Адаптер для углового наконечника  
Contra-angle adaptor

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Пилотный бор для штифта, нержавеющая сталь  
Pin-hole bur, stainless steel



**Твердосплавные инструменты**  
*Tungsten Carbide*



Костная фреза, шаровидная  
*Bone cutters, round* 349-350



Комбинированный инструмент  
*Combination instrument* 351



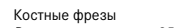
Фрезы для пластинчатых имплантатов  
*Cutters for blade implants* 351



Высокоэффективная костная фреза  
*Bone cutters with high cutting efficiency* 352



Костные фрезы  
*Bone cutters* 354-358



Торцевой бор  
*End-cutting bur* 358

**Керамические инструменты**  
*Ceramics*



Костная фреза, шаровидная  
*Bone cutters, round* 359



Костные фрезы  
*Bone cutters* 359

**Алмазные инструменты**  
*Diamond*



Костная фреза, шаровидная  
*Bone cutters, round* 360



Костные фрезы  
*Bone cutters* 361



Диск  
*Disc* 361

**Стальные инструменты**  
*Steel*



Трепан  
*Trepan burs* 364-366



Экстрактор костной стружки  
*Bone chip extractor* 366

**Периимплантит**  
*Periimplantitis*



NiTi Щётки  
*NiTiBrush* 367-368



Имплантопластика  
*Implantoplasty* 369-371

**Сверла для имплантологии**  
*Pilot burs for implantology*



Керамика и нержавеющая сталь  
*Ceramics and stainless steel* 362-363

**Аксессуары**  
*Auxiliaries*



Удлиняющий переходник  
*Extension for bur shanks* 371





Surgery Хирургия

---

<i>Introduction</i>	<b>348</b>	Введение
<i>Tungsten carbide</i>	<b>349 – 358</b>	Твердосплавные инструменты
<i>Ceramics</i>	<b>359</b>	Керамические инструменты
<i>Diamond</i>	<b>360 – 361</b>	Алмазные инструменты
<i>Pilot burs</i>	<b>362 – 363</b>	Свёрла для имплантологии
<i>Trepan burs</i>	<b>364 – 366</b>	Трепаны
<i>Periimplantitis</i>	<b>367 – 371</b>	Периимплантит
<i>Auxiliaries</i>	<b>371</b>	Аксессуары



## Хирургия

### Surgery

*Komet offers a wide variety of bone cutters made of tungsten carbide, ceramics, diamond instruments and "Miniflex" discs for bone treatments. The instrument shapes were designed to suit the requirements of different indications. The high-quality instruments made by Komet are synonymous for outstanding clinical results and minimally invasive, efficient preparations. We are particularly proud of our most recently developed innovations: our bone cutters H254E and H162SL. Introduced in 2015, the H162ST is a well thought-out enhanced version of the established bone cutter type Lindemann. It is particularly appreciated for its extremely sharp, innovative ST toothing exclusive to Komet. Periimplantitis: Particularly long instruments are available for the smoothing of implants during periimplantitis treatments using resective surgery.*

#### Range of instruments:

- Bone cutters
- Periimplantitis instruments
- Miniflex bone saw
- Universal pilot burs
- Trepan burs
- Bone chip extractors
- Bur blocks

#### Hard ZrN coating

*Many bone cutters are also available as an enhanced version with a special ZrN coating. Thanks to this coating, the cutters are better equipped against the effects of potentially aggressive chemicals in the bur bath. What's more, many users are impressed with the pleasant appearance of the instruments.*

Комет предлагает широкий выбор твердосплавных и керамических костных фрез, алмазных инструментов и дисков Минифлекс для препарирования кости. Формы инструментов специально предназначены для работы в различных сферах стоматологии. Высококачественные инструменты производства Комет синонимичны выдающимся клиническим результатам и минимально инвазивному эффективному препарированию. Мы особенно гордимся нашей недавней инновационной разработкой: костными фрезами H254E и H162SL. Представленная впервые в 2015 году, H162ST является хорошо продуманной, усовершенствованной версией известной костной фрезы Линдемманна. Она особенно ценится за свою чрезвычайно эффективную режущую способность, а инновационная насечка ST является эксклюзивной от Комет.

Периимплантит: чрезвычайно длинные инструменты доступны для сглаживания поверхности имплантатов во время хирургического лечения периимплантита.

#### Ассортимент инструментов:

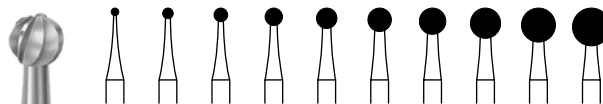
- Костные фрезы
- Инструменты для периимплантита
- Костный диск Минифлекс
- Универсальные сверла для имплантологии
- Трепаны
- Экстракторы костной стружки
- Подставки для инструментов

#### Прочное покрытие ZrN

Много фрез также доступны в модифицированной версии со специальным покрытием из ZrN. Благодаря этому покрытию фрезы лучше защищены от потенциально агрессивного воздействия химических средств в инструментальной ванне. Более того, многие пользователи впечатлены привлекательным видом этих инструментов.



## H 141



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050
<b>US No.</b>		2S	4S	6S	8S	10S	11S	-	-	-	-

Подугловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)

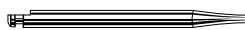


500 205 001291 ...

**H141.205. ...**

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	■040	-	-
------	------	------	------	------	------	------	------	---	---

Подугловой наконечник, экстрадлинный (RAXL) · Right-angle extra-long (RAXL)



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
------	------	------	------	------	------	------	------	---	------

◆ =  $\text{max. } 60000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

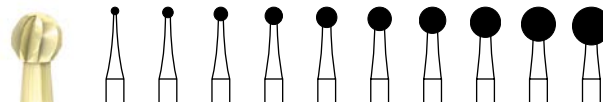
◆ =  $\text{max. } 80000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

■ =  $\text{max. } 100000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

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	
<b>Размер · Size</b>	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
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

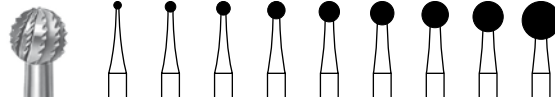
◆ =  $\text{max. } 80000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

■ =  $\text{max. } 100000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$

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	∅ 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 ...

**H 141A.205. ...**

-	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◄040	-
---	------	------	------	------	------	------	------	---

Под угловой наконечник, экстрадлинный (RAXL) - Right-angle extra-long (RAXL)

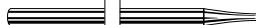


500 206 001298 ...

**H 141A.206. ...**

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◄040	-
------	------	------	------	------	------	------	------	---

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



500 104 001298 ...

**H 141A.104. ...**

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◄040	◄050
------	------	------	------	------	------	------	------	------

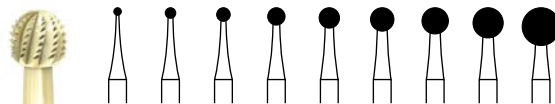
◄ = ∅<sub>max</sub> 60000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ = ∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

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	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050

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



**H 141AZ.205. ...**

-	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◄040	-
---	------	------	------	------	------	------	------	---

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



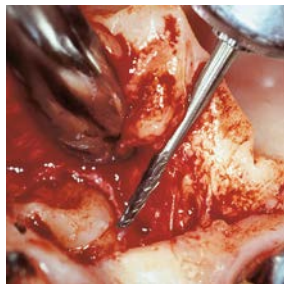
**H 141AZ.104. ...**

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◄040	◄050
------	------	------	------	------	------	------	------	------

◆ = ∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

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



- H 254 E
- H 254 LE



		5
Размер · Size	∅ 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

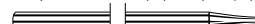
Под угловой наконечник, длинный (RAL) · Right-angle long (RAL)



500 205 415298 ...

● **H254E.205. ...** ◀012

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 415298 ...

● **H254E.104. ...** ◀012

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

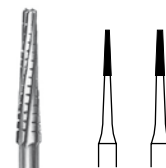
◈ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Комбинированный инструмент для деликатного препарирования кости и твердой ткани зуба  
Combination instrument for conservative preparation of bone tissue and hard tooth substance

Для кости и твердой ткани зуба  
Костная фреза

For bone tissue and hard tooth substance  
Bone cutter

## H 254



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	012
L	mm	6,0	6,0
US No.		700XXL	701XXL

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



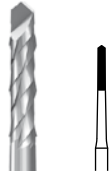
500 314 415296 ...

● **H254.314. ...** 010 012

$\bigcirc_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Костная фреза для установки пластинчатых имплантатов  
Bone cutter for leaf implants

● **H 255 E**



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

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



● **H255E.314. ...** ⌀012

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



● **H255E.316. ...** ⌀012

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



● **H255E.204. ...** ⌀012

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H255E.104. ...** ⌀012

⌀ =  $\odot_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm

⌀ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Цилиндрическая фреза для эффективного препарирования кости и твердой ткани зуба  
Cylindrical bone cutter for efficient preparation of bone tissue and hard tooth substance



● **H 162 SL**  
● **H 162 SXL**



		5
Размер · Size	Ø 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

⌀ =  $\odot_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

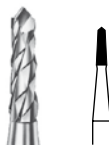
▣ =  $\odot_{\max}$  120000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Костная фреза для высокоэффективного разрезания кости

Bone cutter with high-efficiency cutting design

**H 163 A**



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

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



**H163A.204. ...** 014

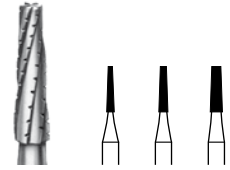
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H163A.104. ...** 014

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

Костная фреза Линдемманна, укороченная, с особой ступенчатой насечкой  
Bone cutter, Lindemann short, with special staggered toothing



### H 33 L



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>	<b>012</b>	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	6,0	6,0	6,0
<b>US No.</b>		700XL	701L	702L

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



500 316 171007 ...

**H33L.316. ...**

**010 012 016**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конусный, удлиненный, с крестообразной насечкой  
 Tapered long with cross cut



### H 33 R



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
<b>L</b>	mm	4,4
<b>US No.</b>		1702

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



500 316 194007 ...

**H33R.316. ...**

**016**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Конусный, со скругленным кончиком и крестообразной насечкой  
 Tapered with round end and cross cut



## Костная фреза H162ST

### Bone cutter H162ST

*A new cut, a new generation: Sharp as the teeth of the proverbial sabre tooth tiger, Komet's new ST toothing makes work with the H162ST a completely new experience. This tapered bone cutter is particularly effective and cuts with unrivalled, perfect sharpness.*

#### The advantages at a glance:

- Perfect sharpness
- Ideal cutting behavior
- Maximum control

*The instrument is suitable for all sectors of dental surgery: From bone cuts during an osteotomy via hemisections and axial bone perforations to the surgical removal of retained teeth or root fragments.*

*An enhanced version of the H162ST with high-grade ZrN coating is optionally available under reference H162STZ.*

Новое поколение, новое качество работы: острая, как зуб саблезубого тигра, новая насечка ST от фирмы Комет вызывает абсолютно новые ощущения при работе H162ST. Эта конусная фреза для кости чрезвычайно эффективна и разрезает кость с непревзойденной, совершенной остротой.

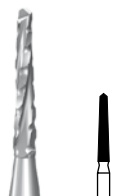
#### Кратко о преимуществах:

- Абсолютная острота
- Идеальная режущая способность
- Максимальный контроль

Инструмент подходит для применения во всех сегментах хирургической стоматологии: от разрезания кости в рамках остеотомии, а также гемисекции и осевой костной перфорации до хирургического удаления ретинированных зубов или фрагментов зубов.

Непревзойденная версия H162ST теперь доступна с высококачественным покрытием ZrN под каталожным номером H162STZ.

### H 162 ST



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

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



**H162ST.314. ...** ■016

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



**H162ST.204. ...** ■016

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H162ST.104. ...** ■016

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

Костная фреза, конусная, максимальная режущая способность благодаря особой насечке ST  
*Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing*

### H 162 STZ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

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



**H162STZ.314. ...** ■016

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



**H162STZ.204. ...** ■016

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



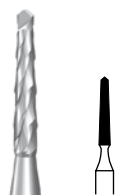
**H162STZ.104. ...** ■016

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

Костная фреза, конусная, максимальная режущая способность благодаря особой насечке ST, с ZrN покрытием  
*Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated*



## H 162 A



		5
Размер · Size	Ø 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

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

Костная фреза Линдемманна, с особой ступенчатой насечкой  
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

## H 162 AZ



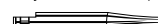
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

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)

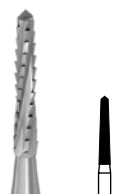


**H162AZ.104. ...** ■016

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

Костная фреза Линдемманна, с особой ступенчатой насечкой, с ZrN покрытием  
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing, ZrN coated

## 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

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

Костная фреза Линдемманна  
Bone cutter, Lindemann

## H 162 Z



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

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



**H162Z.314. ...** ■016

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



**H162Z.204. ...** ■016

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



**H162Z.205. ...** ■016

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

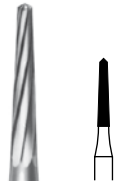


**H162Z.104. ...** ■016

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

Костная фреза Линдемманна, с ZrN покрытием  
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

### H 267



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

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

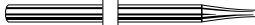


500 314 210295 ...

**H267.314. ...**

016

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 210295 ...

**H267.104. ...**

016

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

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

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

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

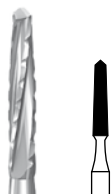
■ =  $\odot_{\max}$  160000 min<sup>-1</sup>/rpm

Костная фреза Линдемманна

Bone cutter, Lindemann

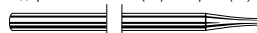
**new**

### H 166 ST



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H166ST.104. ...**

021

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Костная фреза, конусная, максимальная режущая способность благодаря особой насечке ST  
*Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing*

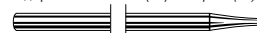
**new**

### H 166 STZ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

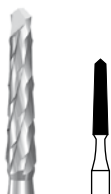


**H166STZ.104. ...**

021

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Костная фреза, конусная, максимальная режущая способность благодаря особой насечке ST, с ZrN покрытием  
*Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, 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

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Костная фреза Линдемманна, с особой ступенчатой насечкой  
*Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing*

### 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

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Костная фреза Линдемманна, с особой ступенчатой насечкой, с ZrN покрытием  
*Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing, ZrN coated*

### H 166



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	021
<b>L</b>	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)



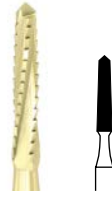
500 104 409297 ...

**H166.104. ...**

021

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Костная фреза Линдемманна  
Bone cutter, Lindemann

### H 166 Z



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	021
<b>L</b>	mm	10,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H166Z.104. ...**

021

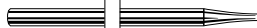
∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Костная фреза Линдемманна, с ZrN покрытием  
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

### H 167



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	023
<b>L</b>	mm	11,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



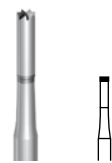
500 104 410297 ...

**H167.104. ...**

023

∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Костная фреза Линдемманна  
Bone cutter, Lindemann

### H 207 D



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	012
<b>US No.</b>		958D

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



500 316 150001 ...

**H207D.316. ...**

012

∅<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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
- 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
- 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



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

⊖<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

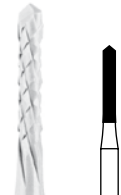
Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents

EP 1 539 018\*

\* заявлены / \* pending

Костная фреза, шаровидная, керамическая  
Bone cutter round, made of ceramics

### K 157



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)

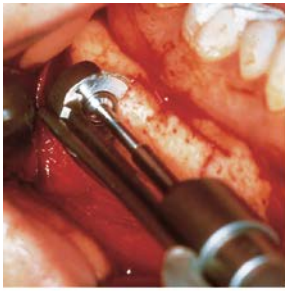


**K157.104. ...** 016

⊖ = ⊖<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ⊖<sub>max</sub> 160000 min<sup>-1</sup>/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 синус-лифтинга.

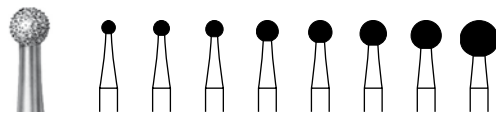
#### Diamond disc Miniflex

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	Ø 1/10 mm	018	021	023	029	031	035	040	050

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

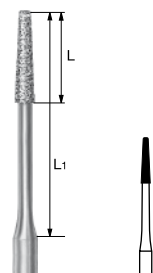


242.104. ...

■018 ■021 ■023 ■029 ■031 ■035 ◀040 ◀050

◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Алмазный, шаровидный  
Diamond, round



### D 254



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	6,0
L <sub>1</sub>	mm	15,0

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



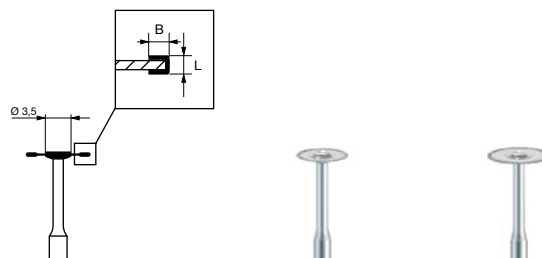
**D254.314. ...**

012

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Алмазная фреза для апикэктомии и разделения зубов мудрости

Diamond cutter for apicectomy and separation of wisdom teeth



### 943 CH



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	065	080
Покрытие (B) · Coating (B)	mm	0,5	0,5
L	mm	0,29	0,29
D	Ø 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

⊕ = ⊙<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊕ = ⊙<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

Алмазный диск Минифлекс

Апикэктомия в зоне моляров, в том числе с последующим закрытием дефекта выпиленным для создания доступа костным блоком, остеопластика синуса

Общая длина: 29,3 мм (хвостовик 204) и 41,3 мм (хвостовик 205)

Используется с защитным кожухом

Miniflex diamond disc for bone-lid method

Apicectomy in the molar area, osteoplastic surgery of the maxillary sinus

Total lengths: shank 204 29.3 mm, shank 205 41.3 mm

Use disc-guard



## Свёрла для имплантологии

### Pilot burs

**Universal pilot drills made of stainless steel and ceramics for use in implantology**

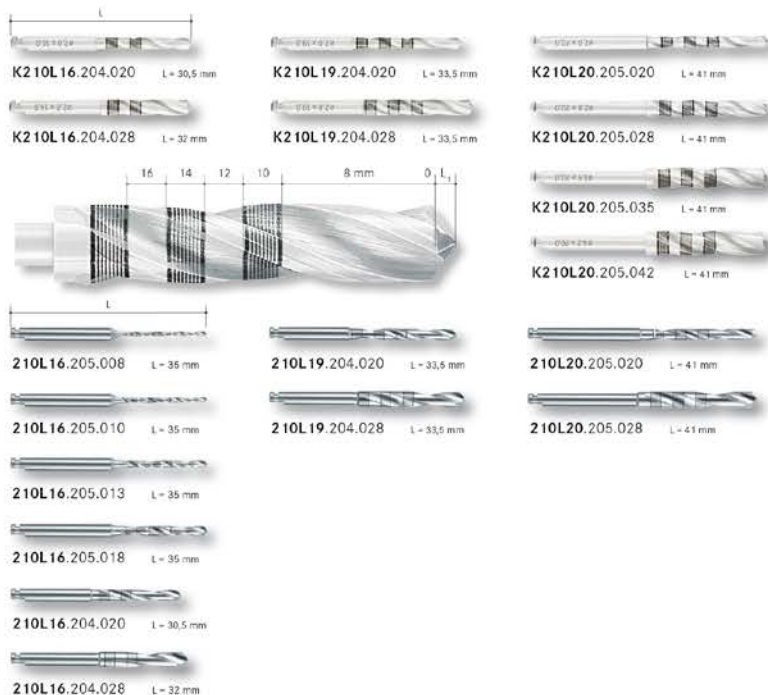
The universal pilot burs have been designed for initial preparation of the implant site axis and depth. Thanks to their small diameter, the pilot burs are particularly suitable for palpating the implant position or perforating bone blocks. What's more, the pilot burs are also ideally suited for creating a continuous perforation line in the jaw to facilitate the use of spreading screws as part of a bone splitting treatment.

The high cutting efficiency of the pilot drills is due to the special design of the instrument tip. The pilot drills feature lasered depth marks in intervals of 2 mm, beginning at 8 mm from the tip.

### Универсальные сверла из керамики и нержавеющей стали для имплантологии

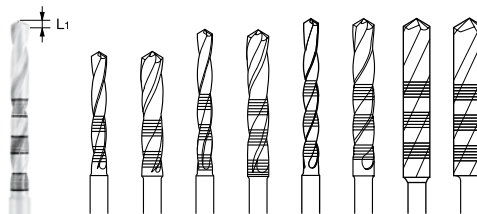
Универсальные сверла были созданы для начального определения направления имплантата и глубины препарирования имплантационного ложа. Благодаря своему небольшому диаметру пилотные сверла подходят для обозначения позиции имплантата или высверливания костных блоков. Более того, пилотные сверла также успешно применяются для создания перфорационной линии в челюсти, чтобы облегчить введение винтов для расщепления костного гребня.

Своей высокой режущей способностью 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
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	020	028	020	028	020	028	035	042
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	20,0	20,0	20,0	20,0
L <sub>1</sub>	mm	0,6	0,8	0,6	0,8	0,6	0,8	1,1	1,3

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



<b>K210L16.204. ...</b>	020	028	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---

<b>K210L19.204. ...</b>	-	-	020	028	-	-	-	-	-
-------------------------	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---

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



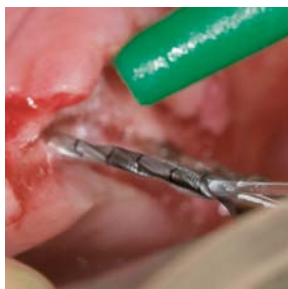
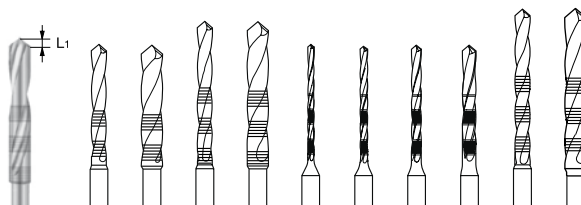
<b>K210L20.205. ...</b>	-	-	-	-	020	028	035	042	-
-------------------------	---	---	---	---	-----	-----	-----	-----	---

$\varnothing_{\max}$  6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2006 042 762  
EP 1 539 018\*  
\* заявлены / \* pending

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	
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	020	028	020	028	008	010	013	018	020	028
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	16,0	16,0	16,0	16,0	20,0	20,0
L <sub>1</sub>	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)



<b>210L16.204. ...</b>	020	028	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

<b>210L19.204. ...</b>	-	-	020	028	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---

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



<b>210L16.205. ...</b>	-	-	-	-	008	010	013	018	-	-	-
------------------------	---	---	---	---	-----	-----	-----	-----	---	---	---

<b>210L20.205. ...</b>	-	-	-	-	-	-	-	-	020	028	-
------------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	-----	---

$\varnothing_{\max}$  6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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



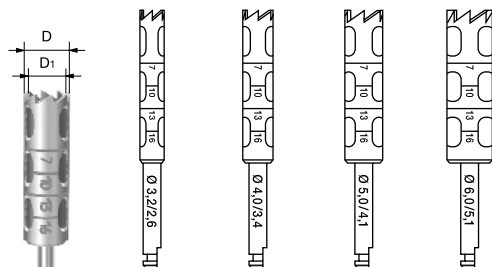
### Trepan burs

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
- Bone chip extractor 9126

Линейка трепанов Комет включает в себя высококачественные инструменты, изготовленные из нержавеющей стали, для различных видов применения, например, безопасного извлечения имплантата, препарирования костных блоков и апикэктомии.

- 227A Безопасное извлечение имплантата
- 227B Препарирование костных цилиндров
- 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 <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	26	34	41	51
L	mm	18	18	18	18

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



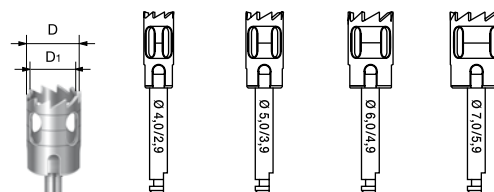
227A.204. ...

032 040 050 060

⊙<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан для эксплантации, нержавеющая сталь

Trepan bur for explantation, stainless steel



227 B

365



		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040	050	060	070
D	Ø 1/10 mm	40	50	60	70
D <sub>1</sub>	Ø 1/10 mm	29	39	49	59
L	mm	8	8	8	8

Подугловой наконечник (RA) - Right-angle (RA)



227B.204. ...

040

050

060

070

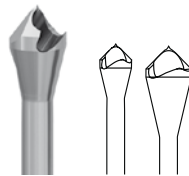
⊖<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Трепан для препарирования костных цилиндров,  
 нержавеющая сталь

Trepan bur for preparation of bone cylinders, 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

- = ○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
EP 2 111 805

Экстрактор костной стружки МаксиллоПреп,  
нержавеющая сталь  
MaxilloPrep bone chip extractor, drill for gaining a  
quantity of bone chips, stainless steel

## NiTi щётки при периимплантите



### Periimplantitis NiTiBrush

*The perfect decontamination of implant surfaces is of decisive importance for a successful outcome of periimplantitis treatments. At the same time, care has to be taken not to roughen the implant surface.*

*The NiTiBrush instruments remove biofilms from pure titanium implants.*

*ICT1, smooth brush: bristles in axial direction.*

*ICT2, curly brush: radially arranged bristles.*

#### The advantages at a glance:

- highly effective debridement
- up to 40 bristles made of flexible nickel-titanium
- rotary use in the contra-angle
- no additional equipment required

Идеальное обеззараживание поверхности имплантатов является решающим фактором для успешного результата лечения периимплантита. В то же время необходимо соблюдать осторожность, чтобы не повредить поверхность имплантата.

Щётки NiTiBrush удаляют биоплёнку с поверхности имплантата из чистого титана.

ICT1, гладкая щётка: щетинки расположены в аксиальном направлении.

ICT2, закрученная щётка: щетинки расположены радиально.

#### Коротко о преимуществах:

- высокоэффективная обработка поверхности
- до 40 щетинок из гибкого никеля титана
- вращающееся использование в угловом наконечнике
- не требуется дополнительного оснащения

**new**

### ICTS 12.204



Набор NiTiBrush - заострённые и пушистые щётки  
NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes

ICT1.204.	2	
ICT2.204.	2	

Содержит 2 тонкие заострённые титановые щётки NiTiBrush с щетинками из никеля титана, расположенными в аксиальном направлении и 2 титановые щётки с закрученными щетинками. Для внутриротового очищения титановых имплантатов как части хирургического лечения периимплантита.

*Contains 2 fine, pointed NiTiBrush titanium brushes with nickel-titanium bristles in axial direction and 2 titanium brushes with curved bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment*

**new**

## ICT 1



1

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



ICT1.204. ...

○<sub>max</sub> 1200 min<sup>-1</sup>/rpm

NiTiBrush, заострённая титановая щётка с щетинками из никеля титана, расположенными в аксиальном направлении. Для внутриротового очищения титановых имплантатов как части хирургического лечения периимплантита, общая длина 35 мм. Хвостовик из нержавеющей стали.

*NiTiBrush, pointed titanium brush with nickel-titanium bristles in axial direction, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment, total length 35 mm. Shank made of stainless steel*

368

**new**

## ICT 2



1

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



ICT2.204. ...

○<sub>max</sub> 1200 min<sup>-1</sup>/rpm

NiTiBrush, титановая щётка с закрученными щетинками из никеля титана. Для внутриротового очищения титановых имплантатов как части хирургического лечения периимплантита, общая длина 37 мм. Хвостовик из нержавеющей стали.

*NiTiBrush Titanium brush with curved nickel-titanium bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment, total length 37 mm. Shank made of stainless steel*



### Treatment of a periimplantitis

*The decontamination of the implant surface is an essential step during periimplantitis treatments using resective surgery.*

*Macro and micro structures can be effectively removed from pure titanium implants with egg and flame shaped periimplantitis instruments. These instruments are also suitable for efficiently smoothing the implant surface.*

*Depending on the accessibility of the implant and the implant neck/shoulder, the operator can choose between egg or flame shaped instruments.*

*The instruments come with a long shank 310 and reach a total length of 30 mm.*

*Both instruments are also available with ultra-fine toothings. Provided with a white identification ring, these instruments are designed to create particularly smooth surfaces. The instruments were developed in cooperation with Dr. Martin Dürholt.*

#### Advantages:

- Total length of 30 mm: Deeper regions can be reached with ease
- Smooth result: The instruments come with a normal and an ultra-fine toothings. Used in combination, these can achieve a remarkably smooth surface which helps to prevent new deposits of plaque
- All instruments are available as handy kits in laser-etched stainless steel bur blocks

### Лечение периимплантита

Обеззараживание поверхности имплантата является значимым этапом при лечении периимплантита хирургическим методом.

Макро- и микроструктуры могут быть успешно удалены с чистого титана, из которого изготовлен имплантат, при помощи яйцевидного или пламевидного инструментов, входящих в набор для лечения периимплантита. Эти инструменты также подходят для эффективного сглаживания поверхности имплантата.

В зависимости от степени доступности имплантата и шейки/плеча имплантата, доктор может выбрать между яйцевидной и пламевидной формами инструментов.

Инструменты поставляются с длинным хвостовиком 310 и достигают общей длины 30 мм. Оба инструмента также доступны с ультратонкой насечкой. Имея белое маркировочное кольцо, эти боры предназначены для создания необыкновенно гладкой поверхности. Эти инструменты были разработаны в сотрудничестве с д-ром Мартином Дюрхольтом.

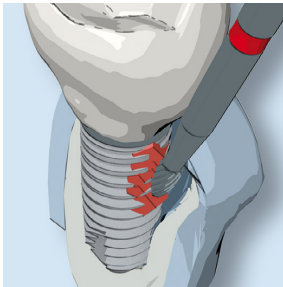
#### Преимущества:

- Общая длина 30 мм: более глубокие зоны обрабатываются без каких-либо затруднений.
- Гладкая поверхность: инструменты доступны со стандартной и ультрафинишной насечкой. Используемые в сочетании друг с другом, эти инструменты создают необычайно гладкую поверхность, что – в свою очередь – предотвращает появление новых отложений зубного камня.
- Все инструменты также доступны в виде удобных наборов, включающих в себя бокс из нержавеющей стали с лазерным нанесением.





### 4656.310



Набор Периимплантит для работы внутри ротовой полости и сглаживания поверхности титановых имплантатов в рамках хирургического/резекционного лечения периимплантита, по методике д-ра Мартина Дюрхольта

*Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt*

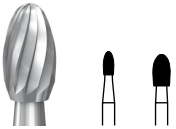



●	<b>H379.310.014</b>	1	
●	<b>H379.310.023</b>	1	
●	<b>H48L.310.014</b>	1	
●	<b>H48L.310.023</b>	1	
○	<b>H379UF.310.014</b>	1	
○	<b>H379UF.310.023</b>	1	
○	<b>H48LUF.310.014</b>	1	
○	<b>H48LUF.310.023</b>	1	

Вращающиеся яйцевидные или пламевидные инструменты, длина 30 мм, в стерилизуемой подставке для инструментов 9989  
*Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989*


370

● **H 379**

		5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>
L	mm	3,1	4,2

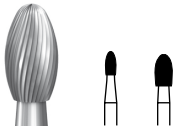

FGSXL - FGSXL



● **H379.310. ...** **014** **023**


○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Яйцевидный инструмент для работы внутри ротовой полости и сглаживания поверхности титановых имплантатов в рамках хирургического/резекционного лечения периимплантита, длина инструмента 30 мм 12 лезвий, стандартный  
*Egg/Football for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm 12 blades, normal*

○ **H 379 UF**

		5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>
L	mm	3,1	4,2

FGSXL - FGSXL



○ **H379UF.310. ...** **014** **023**

○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Яйцевидный инструмент для работы внутри ротовой полости и сглаживания поверхности титановых имплантатов в рамках хирургического/резекционного лечения периимплантита, длина инструмента 30 мм 30 лезвий, ультрафинишный  
*Egg/Football for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm 30 blades, ultra-fine*





● H 48 L

			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	023	
L	mm	8,0	8,0	

FGSXL - FGSXL



● H48L.310. ... 014 023

○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Пламевидный инструмент для работы внутри ротовой полости и сглаживания поверхности титановых имплантатов в рамках хирургического/резекционного лечения периимплантита, длина инструмента 30 мм 12 лезвий, стандартный

*Flame for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm 12 blades, normal*



○ H 48 LUF

			5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014	023	
L	mm	8,0	8,0	

FGSXL - FGSXL



○ H48LUF.310. ... 014 023

○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

Пламевидный инструмент для работы внутри ротовой полости и сглаживания поверхности титановых имплантатов в рамках хирургического/резекционного лечения периимплантита, длина инструмента 30 мм Размер 014: 20 лезвий; размер 023: 30 лезвий, ультрафинишный

*Flame for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm Size 014: 20 blades, size 023: 30 blades, ultra-fine*



589

	1
--	---

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



589.204. ...

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Переходник, удлиняющий инструменты под угловой наконечник на 15 мм  
 Нержавеющая сталь

*Extension 15 mm for instruments with contra-angle shank  
 Stainless steel*



### Препарирование под коронку

#### Crown preparation

<b>4665/ST</b>	Набор для препарирования под окклюзионные накладки, по методике частного лектора, д-ра Алерса, проф. Эдельхоффа <i>Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff</i>	375
<b>4573/ST</b>	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>	376
<b>4668 ST</b>	Набор для препарирования заготовок циркониевых коронок для детей, по методике проф., д-ра Катрин Бекес <i>Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according to Prof. Dr. Katrin Bekes</i>	377
<b>4333 /C</b>	Набор Procera® для препарирования под цельнокерамические реставрации с использованием технологии Procera® AllCeram <i>Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram</i>	377
<b>4384 A</b>	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>	378
<b>4278</b>	Гёттингенский набор для препарирования под цельнокерамические коронки <i>Göttingen preparation set for all-ceramic crowns</i>	378
<b>TD1272</b>	Набор для препарирования параллельного модифицированного желобообразного уступа, по методике д-ра Массирони <i>Preparation set for modified chamfer, parallel, by Dr. Massironi</i>	379

### Препарирование полости

#### Cavity preparation

<b>4562 /ST</b>	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>	380
<b>4261</b>	Набор для препарирования под вкладки <i>Inlay preparation set</i>	381

### Обработка пломб

#### Working on fillings

<b>4546</b>	Набор для двухэтапной финишной обработки и полирования композита <i>Set for 2-step composite finishing and polishing</i>	382
<b>4389</b>	Набор для финишной обработки композита, по методике проф. Радлянки <i>Composite finishing set according to Prof. Radlanski</i>	382
<b>4159</b>	Набор твердосплавных инструментов для финишной обработки композита <i>Composite-Finishing with carbide instruments</i>	383
<b>4092</b>	Набор алмазных инструментов для финишной обработки композита <i>Composite-Finishing with diamond instruments</i>	383

### Препарирование под виниры

#### Veneer technique

<b>4388</b>	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>	384
<b>4151</b>	Набор CVS для препарирования под керамические виниры <i>CVS set for ceramic veneers</i>	384

### Другие наборы

#### Other sets

<b>TD1520A</b>	Набор для коррекционных работ на протезах <i>Set for corrective work on protheses</i>	385
<b>4409</b>	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>	385
<b>4399A</b>	Набор для полирования керамики <i>Set for polishing ceramics</i>	386
<b>4548</b>	Набор для внутриворотовой обработки титана <i>Set for intraoral work on titanium</i>	386
<b>4362</b>	Набор PA, содержащий инструменты для пародонтологического лечения <i>PA-Set, Instruments for periodontal treatment</i>	387
<b>4180</b>	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>	387
<b>4310</b>	Набор для всех видов препарирования, по методике проф., д-ра Гутовски <i>Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski</i>	388
<b>ICTS 12</b>	Набор NiTiBrush - заострённые и пушистые щётки <i>NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes</i>	389
<b>4656</b>	Набор Периимплантит для работы внутри ротовой полости и сглаживания поверхности титановых имплантатов в рамках хирургического/резекционного лечения перимплантита, по методике д-ра Мартина Дюрхольта <i>Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt</i>	389



Sets  Наборы


---

<i>Introduction</i>	<b>374</b>	Введение
<i>Crown preparation</i>	<b>375 - 379</b>	Препарирование под коронку
<i>Cavity preparation</i>	<b>380 - 381</b>	Препарирование полости
<i>Work on fillings</i>	<b>382 - 383</b>	Обработка пломб
<i>Veneer technique</i>	<b>384</b>	Препарирование под виниры
<i>Other sets</i>	<b>385 - 389</b>	Другие наборы



© EN 410355


### 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 фирмой Comet. Для получения более детальной информации обратитесь к нашей специальной брошюре, в которой содержится значительное количество других, не менее интересных наборов инструментов.



**new**

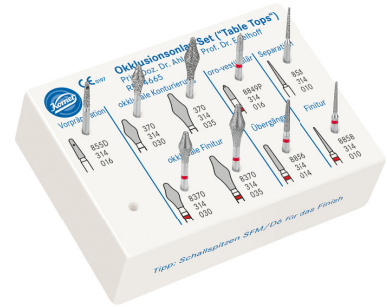
**4665 ST.314**



Набор для препарирования под окклюзионные накладки, по методике частного лектора, д-ра Алерса, проф. Эдельхоффа  
*Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff*

855D.314.016	1	
370.314.030	1	
● 8370.314.030	1	
370.314.035	1	
● 8370.314.035	1	
● 8849P.314.016	1	
● 8856.314.014	1	
858.314.010	1	
● 8858.314.010	1	

Содержание набора идентично набору 4665, но поставляется в стерилизуемой подставке  
*Contents identical to set 4665 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation*



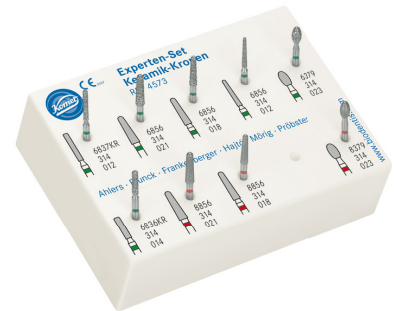
**new**

**4665.314**



Набор для препарирования под окклюзионные накладки, по методике частного лектора, д-ра Алерса, проф. Эдельхоффа  
*Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff*

855D.314.016	1	
370.314.030	1	
● 8370.314.030	1	
370.314.035	1	
● 8370.314.035	1	
● 8849P.314.016	1	
● 8856.314.014	1	
858.314.010	1	
● 8858.314.010	1	



376 **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. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Dr. Pröbster*

●	6837KR.314.012	1	
●	6856.314.021	1	
●	6856.314.018	1	
●	6856.314.012	1	
●	6379.314.023	1	
●	6836KR.314.014	1	
●	8856.314.021	1	
●	8856.314.018	1	
●	8379.314.023	1	

Содержание идентично набору 4573, но поставляется в стерилизационном контейнере.  
Также соотносится с набором 4562/ST для керамических вкладок и частичных коронок, стр. 380  
*Contents identical to set 4573 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation*  
*Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns, page 380*

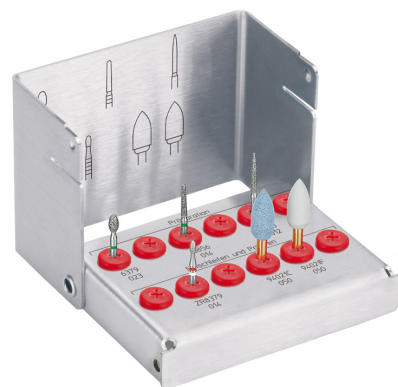
**4573.314**



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/ST для керамических вкладок и частичных коронок, стр. 380  
*Also refer to expert set 4562/ST for ceramic inlays and partial crowns, page 380*



**new**

### 4668 ST.314



Набор для препарирования заготовок циркониевых коронок для детей, по методике проф., д-ра Катрин Бекес

Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according to Prof. Dr. Katrin Bekes

	<b>6379.314.023</b>	1	
	<b>6856.314.014</b>	1	
	<b>863.314.012</b>	1	
	<b>ZR8379.314.014</b>	1	
	<b>94021C.204.050</b>	1	
	<b>94021F.204.050</b>	1	

Мы рекомендуем Kiddy-Caps, произведённые в Германии

Подробнее: [www.kiddy-caps.com](http://www.kiddy-caps.com)

We recommend Kiddy-Caps, made in Germany

Further information: [www.kiddy-caps.com](http://www.kiddy-caps.com)

377



### 4333.000



Набор Procera® для препарирования под цельнокерамические реставрации с использованием технологии Procera® AllCeram  
Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram

	<b>878K.314.014</b>	1	
	<b>878K.314.016</b>	1	
	<b>878K.314.018</b>	1	
	<b>368.314.023</b>	1	

Procera® является зарегистрированной торговой маркой компании Nobel Biocare

Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare



### 4333 C.314

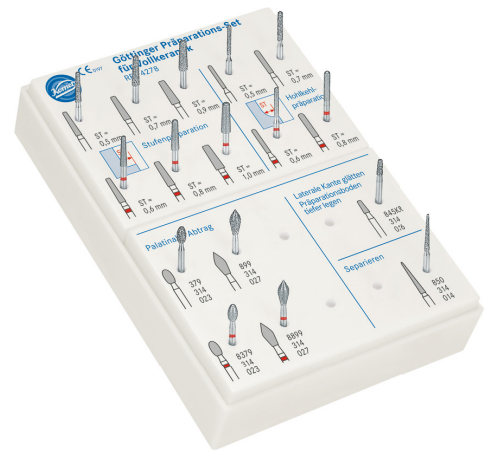
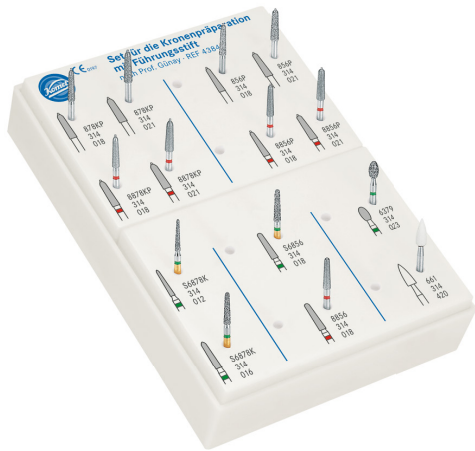


Набор Procera® для препарирования под цельнокерамические реставрации с использованием технологии Procera® AllCeram  
Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram

	<b>6878K.314.014</b>	1	
	<b>6878K.314.016</b>	1	
	<b>6878K.314.018</b>	1	
	<b>6368.314.023</b>	1	

Procera® является зарегистрированной торговой маркой компании Nobel Biocare

Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare



378 **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 set: The sonic tips SF8878KD (distal) and SF8878KM (mesial) are ideally suited for final finishing of the interproximal surfaces

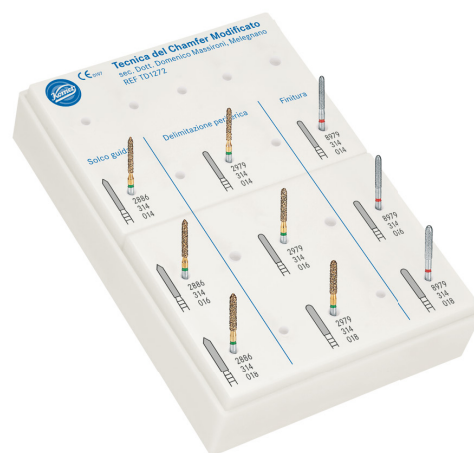
**4278.314**



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
●	8881.314.012	1
●	8881.314.016	1
	379.314.023	1
	899.314.027	1
●	8379.314.023	1
●	8899.314.027	1
	845KR.314.016	1
	850.314.014	1





**TD 1272.314**

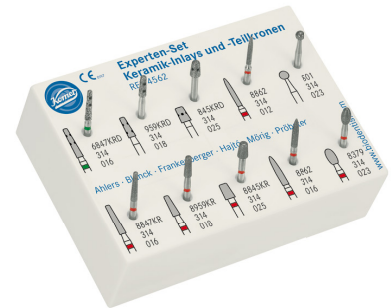
**379**



Набор для препарирования параллельного модифицированного желобообразного уступа, по методике д-ра Массирони  
*Preparation set for modified chamfer, parallel, according to Dr. Massironi*

	<b>2886.314.014</b>	1		
	<b>2886.314.016</b>	1		
	<b>2886.314.018</b>	1		
	<b>2979.314.014</b>	1		
	<b>2979.314.016</b>	1		
	<b>2979.314.018</b>	1		
	<b>8979.314.014</b>	1		
	<b>8979.314.016</b>	1		
	<b>8979.314.018</b>	1		

Идеальное дополнение к набору: Звуковая насадка SF979 для поддесневого позиционирования и финишной обработки границы препарирования  
*The ideal addition to the set: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin*



380 **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. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Dr. Pröbster*

●	6847KRD.314.016	1	
	959KRD.314.018	1	
	845KRD.314.025	1	
●	8862.314.012	1	
	801.314.023	1	
●	8847KR.314.016	1	
●	8959KR.314.018	1	
●	8845KR.314.025	1	
●	8862.314.016	1	
●	8379.314.023	1	

Содержание идентично набору 4562, но поставляется в стерилизационном контейнере.  
Также соотносится с набором 4573/ST для препарирования под керамические коронки, стр. 376  
*Contents identical to set 4562 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation*  
*Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns, page 376*

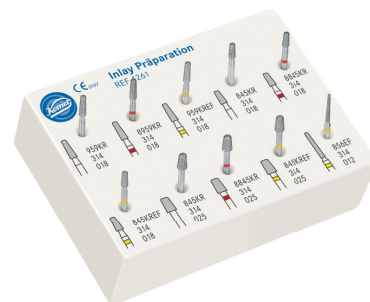
**4562.314**



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. 376  
*Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns, page 376*



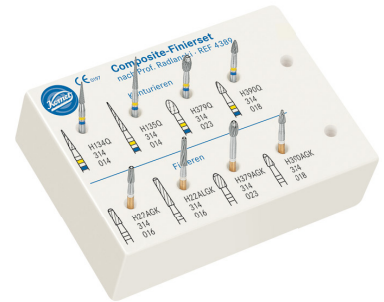
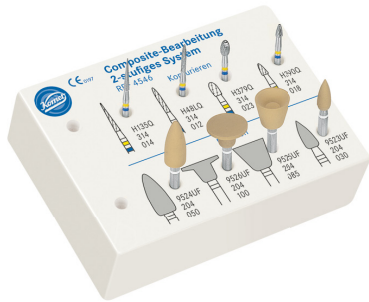
4261.314

381



Набор для препарирования под вкладки  
Inlay preparation set

	<b>959KR.314.018</b>	1	
	<b>8959KR.314.018</b>	1	
	<b>959KREF.314.018</b>	1	
	<b>845KR.314.018</b>	1	
	<b>8845KR.314.018</b>	1	
	<b>845KREF.314.018</b>	1	
	<b>845KR.314.025</b>	1	
	<b>8845KR.314.025</b>	1	
	<b>845KREF.314.025</b>	1	
	<b>856EF.314.012</b>	1	



382

**4546.000**



Набор для двухэтапной финишной обработки и полирования композита  
Set for 2-step composite finishing and polishing

		<b>H135Q.314.014</b>	1
		<b>H48LQ.314.012</b>	1
		<b>H379Q.314.023</b>	1
		<b>H390Q.314.018</b>	1
		<b>9524UF.204.050</b>	1
		<b>9526UF.204.100</b>	1
		<b>9525UF.204.085</b>	1
		<b>9523UF.204.030</b>	1

**4389.314**



Набор для финишной обработки композита, по методике проф. Радлянки  
Composite finishing set according to Prof. Radlanski

		<b>H134Q.314.014</b>	1
		<b>H135Q.314.014</b>	1
		<b>H379Q.314.023</b>	1
		<b>H390Q.314.018</b>	1
		<b>H22AGK.314.016</b>	1
		<b>H22ALGK.314.016</b>	1
		<b>H379AGK.314.023</b>	1
		<b>H390AGK.314.018</b>	1

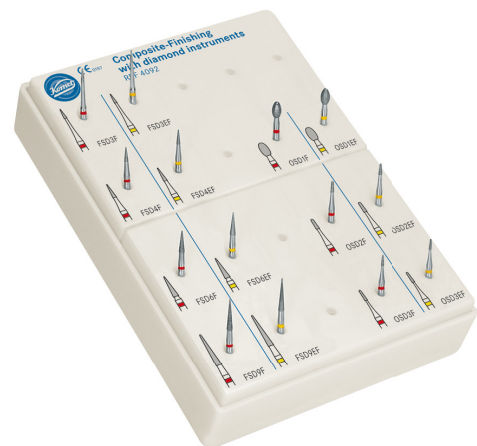


### 4159.314



Набор твердосплавных инструментов для финишной обработки композита  
*Composite-Finishing with carbide instruments*

●	<b>H132.314.008</b>	1	
●	<b>H133.314.010</b>	1	
●	<b>H134.314.014</b>	1	
●	<b>H135.314.014</b>	1	
●	<b>H132F.314.008</b>	1	
●	<b>H133F.314.010</b>	1	
●	<b>H134F.314.014</b>	1	
●	<b>H135F.314.014</b>	1	
○	<b>H132UF.314.008</b>	1	
○	<b>H133UF.314.010</b>	1	
○	<b>H134UF.314.014</b>	1	
○	<b>H135UF.314.014</b>	1	
●	<b>H379.314.023</b>	1	
●	<b>H247.314.007</b>	1	
●	<b>H247.314.009</b>	1	

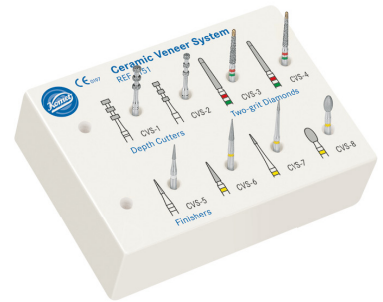
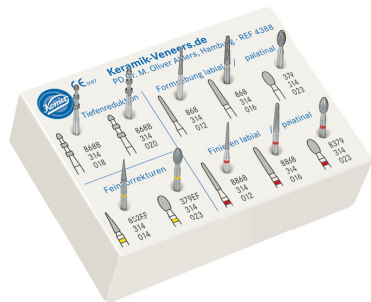


### 4092.314



Набор алмазных инструментов для финишной обработки композита  
*Composite-Finishing with diamond instruments*

●	<b>8955.314.008</b>	1	
●	<b>8956.314.010</b>	1	
●	<b>8852.314.014</b>	1	
●	<b>8859.314.014</b>	1	
●	<b>955EF.314.008</b>	1	
●	<b>956EF.314.010</b>	1	
●	<b>852EF.314.014</b>	1	
●	<b>859EF.314.014</b>	1	
●	<b>8379.314.023</b>	1	
●	<b>8957.314.007</b>	1	
●	<b>8957.314.009</b>	1	
●	<b>379EF.314.023</b>	1	
●	<b>957EF.314.007</b>	1	
●	<b>957EF.314.009</b>	1	



384 4388.314



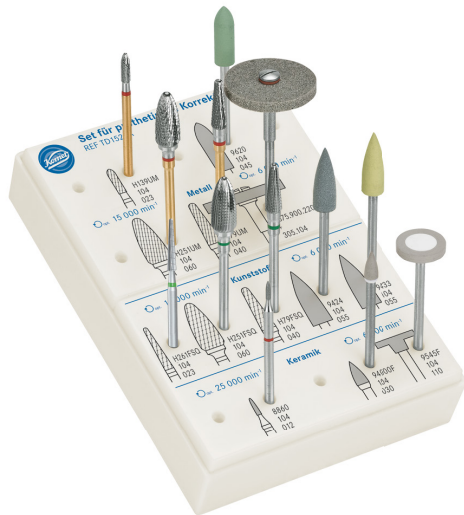
Набор для препарирования под керамические виниры, по методике частного лектора, д-ра Оливера Алерса, Гамбург  
Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg

	868V.314.018	1	
	868V.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	

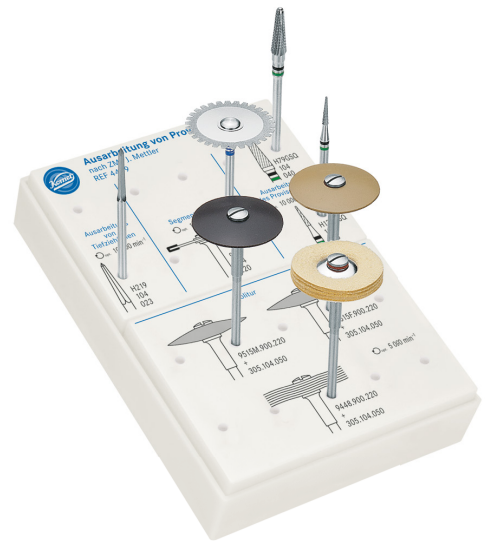


**TD 1520 A.000**



Набор для коррекционных работ на протезах  
Set for corrective work on prostheses

	<b>H139UM.104.023</b>	1	
	<b>9620.104.045</b>	1	
	<b>H251UM.104.060</b>	1	
	<b>H79UM.104.040</b>	1	
	<b>9675.900.220</b>	1	
	<b>305.104.050</b>	1	
	<b>H261FSQ.104.023</b>	1	
	<b>H251FSQ.104.060</b>	1	
	<b>H79FSQ.104.040</b>	1	
	<b>9424.104.055</b>	1	
	<b>9433.104.055</b>	1	
	<b>8860.104.012</b>	1	
	<b>94000F.104.030</b>	1	
	<b>9545F.104.110</b>	1	

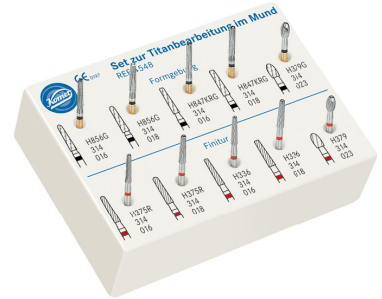
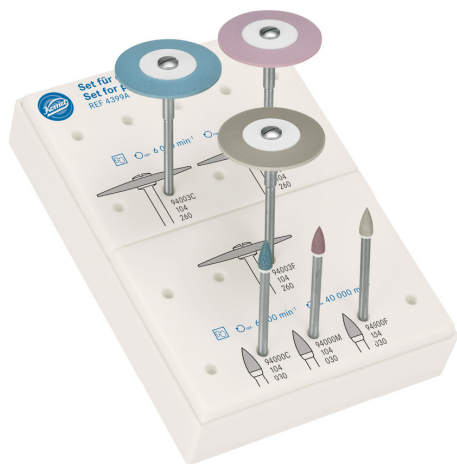


**4409.000**



Набор для обработки временных протезов, по методике ассистента стоматолога Дж. Меттлер  
Set for the trimming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler

	<b>H219.104.023</b>	1	
	<b>946.104.220</b>	1	
	<b>H79GSQ.104.040</b>	1	
	<b>H136GSQ.104.016</b>	1	
	<b>9515M.900.220</b>	1	
	<b>9515F.900.220</b>	1	
	<b>9448.900.220</b>	1	
	<b>305.104.050</b>	3	



386 4399 A.104



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	

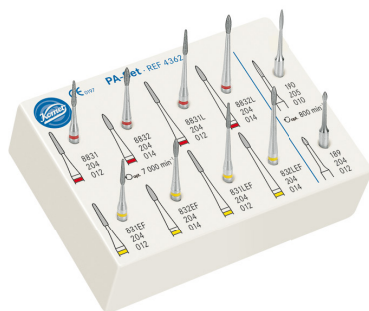
4548.314



Набор для внутриворотовой 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	



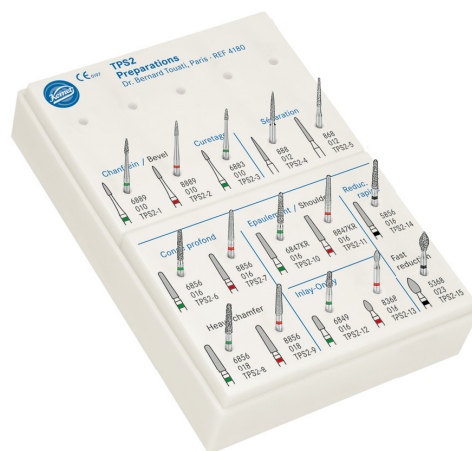


**4362.000**



Набор PA, содержащий инструменты для пародонтологического лечения  
*PA-Set, Instruments for periodontal treatment*

	<b>8831.204.012</b>	1	
	<b>831EF.204.012</b>	1	
	<b>8832.204.014</b>	1	
	<b>832EF.204.014</b>	1	
	<b>8831L.204.012</b>	1	
	<b>831LEF.204.012</b>	1	
	<b>8832L.204.014</b>	1	
	<b>832LEF.204.014</b>	1	
	<b>190.205.010</b>	1	
	<b>189.204.012</b>	1	

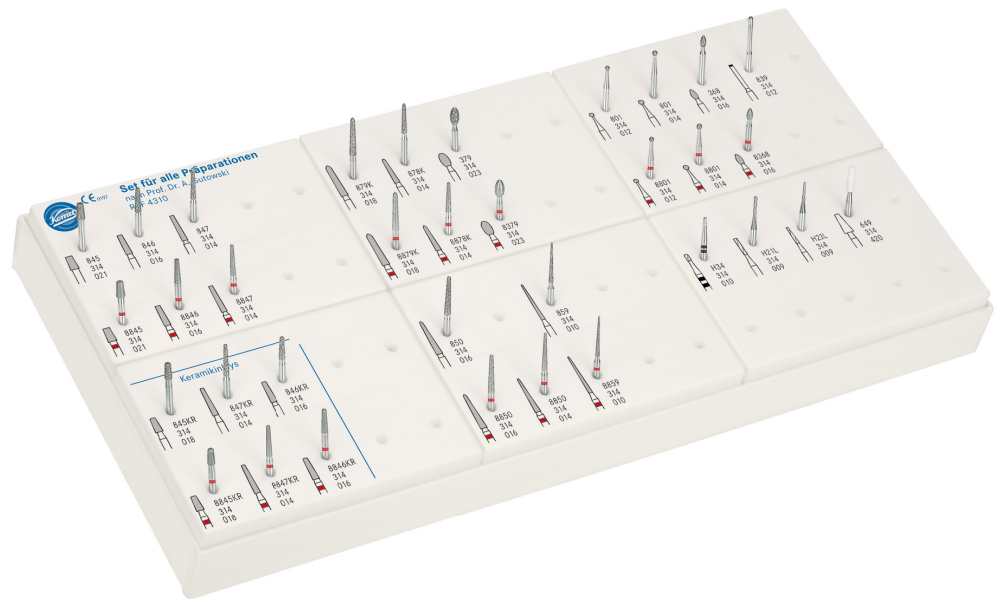


**4180.314**



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*

	<b>6889.314.010</b>	1	TPS2-1	
	<b>8889.314.010</b>	1	TPS2-2	
	<b>6883.314.010</b>	1	TPS2-3	
	<b>888.314.012</b>	1	TPS2-4	
	<b>868.314.012</b>	1	TPS2-5	
	<b>6856.314.016</b>	1	TPS2-6	
	<b>8856.314.016</b>	1	TPS2-7	
	<b>6856.314.018</b>	1	TPS2-8	
	<b>8856.314.018</b>	1	TPS2-9	
	<b>6847KR.314.016</b>	1	TPS2-10	
	<b>8847KR.314.016</b>	1	TPS2-11	
	<b>6849.314.016</b>	1	TPS2-12	
	<b>8368.314.016</b>	1	TPS2-13	
	<b>5856.314.016</b>	1	TPS2-14	
	<b>5368.314.023</b>	1	TPS2-15	



388 4310.314



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	

**new**

### ICTS 12.204



Набор NiTiBrush - заострённые и пушистые щётки  
*NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes*

ICT1.204.	2		
ICT2.204.	2		

Содержит 2 тонкие заострённые титановые щётки NiTiBrush с щетинками из никеля титана, расположенными в аксиальном направлении и 2 титановые щётки с закрученными щетинками. Для внутриворотного очищения титановых имплантатов как части хирургического лечения периимплантита.

*Contains 2 fine, pointed NiTiBrush titanium brushes with nickel-titanium bristles in axial direction and 2 titanium brushes with curved bristles, for intraoral cleaning of titanium implants as part of a surgical periimplantitis treatment*



### 4656.310



Набор Периимплантит для работы внутри ротовой полости и сглаживания поверхности титановых имплантатов в рамках хирургического/резекционного лечения периимплантита, по методике д-ра Мартина Дюрхольта

*Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt*

●	H379.310.014	1	
●	H379.310.023	1	
●	H48L.310.014	1	
●	H48L.310.023	1	
○	H379UF.310.014	1	
○	H379UF.310.023	1	
○	H48LUF.310.014	1	
○	H48LUF.310.023	1	

Вращающиеся яйцевидные или пламевидные инструменты, длина 30 мм, в стерилизуемой подставке для инструментов 9989

*Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989*



**Подставки для инструментов из нержавеющей стали**  
*Stainless steel bur blocks*



392-398

**Алюминиевые подставки для инструментов**  
*Aluminium bur blocks*




399-402

**Боксы**  
*Packages*



403-405



**Bur blocks**  **Подставки для инструментов**

---

<i>Stainless steel bur blocks</i>	<b>392 – 398</b>	Подставки для инструментов из нержавеющей стали
<i>Aluminium bur blocks</i>	<b>399 – 402</b>	Алюминиевые подставки
<i>Packages</i>	<b>403 – 405</b>	Упаковочные 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*

393



**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*



**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*



394 **9949 L 6.000**



Размеры · Dimensions mm 79 x 63 x 60

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 24 синими силиконовыми вставками для инструментов под турбинный или угловой наконечники, максимальная длина 58 мм  
 Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm



**9989.000**



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



**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



**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





9992.000

395



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



396 97510.000



Размеры · Dimensions mm 100 x 88 x 49

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 21 синей силиконовой вставкой для инструментов с хвостовиками под турбинные и угловые наконечники, максимальная длина 45 мм  
*Bur block made of stainless steel with 21 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm*



97511.000



Размеры · Dimensions mm 150 x 89 x 49

Подставка для инструментов, изготовленная из нержавеющей стали, с 35 красными, зелеными и синими силиконовыми вставками для инструментов с хвостовиками под турбинные и угловые наконечники, а также 4 вставками для звуковых насадок, максимальная длина 45 мм  
*Bur block made of stainless steel with 35 red, green and blue silicone plugs for FG and RA instruments and 4 plugs for sonic tips, for a maximal length of 45 mm*



### 97516.000



Размеры · Dimensions mm 90 x 45 x 31

Подставка из нержавеющей стали с 12 силиконовыми вставками для инструментов под турбинный и угловой наконечники и для внутреннего модуля

*Bur block made of stainless steel with 12 silicone plugs for FG and RA instruments and an insert tray*



### 9890 L 4



Размеры · Dimensions mm 72 x 20 x 40

Универсальная подставка для инструментов с турбинным, прямым и угловым хвостовиками, изготовленная из нержавеющей стали, с 6 синими силиконовыми вставками, максимальная длина инструментов 37 мм

*Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG, HP and RA instruments with a maximum length of 37 mm*

397



### 9890 L 5



Размеры · Dimensions mm 72 x 20 x 50

Универсальная подставка для инструментов с турбинным, прямым и угловым хвостовиками, изготовленная из нержавеющей стали, с 6 синими силиконовыми вставками, максимальная длина инструментов 47 мм

*Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG, HP and RA instruments with a maximum length of 47 mm*



### 9890 L 7



Размеры · Dimensions mm 72 x 20 x 70

Универсальная подставка для инструментов с турбинным, прямым и угловым хвостовиками, изготовленная из нержавеющей стали, с 6 синими силиконовыми вставками, максимальная длина инструментов 67 мм

*Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG, HP and RA instruments with a maximum instrument length of 67 mm*



### 9891



		1	1	1	1	1	1
Размер · Size		1	2	3	4	5	6
<a href="#">9891.000. ...</a>		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*

398



### 9953



		7
Размер · Size		1
<a href="#">9953.000. ...</a>		1

Силиконовая вставка к подставке для звуковых насадок 9952  
*Silicone plugs, refill for bur block 9952 for sonic tips*



A 100 S



A 100 R



A 100 G



A 100 B

### Aluminium Bur Blocks

*These bur blocks are also available in red, gold and blue.*

*Simply replace the **S** at the end of the REF no. by an **R**, a **G** or a **B**, as required.*

*Due to its material, aluminium bur blocks are generally not suitable for disinfection in the thermodesinfector.*

### 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.



400

### 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

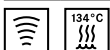
Подставка для инструментов, изготовленная из анодированного алюминия, для 15 инструментов под турбинный наконечник, максимальная длина 18,5 мм. Также доступны подставки в красном (A 303R), золотистом (A 303G) и синем (A 303B) цветах. Просто замените букву "S" в конце каталожного номера на буквы: "R" - для заказа красной, "G" - для заказа золотистой или "B" для заказа синей подставки.

*Bur block made of anodized aluminium for 15 FGSTS instruments, for a maximal instrument length of 18,5 mm*

*Also available in red (A 303R), gold (A 303G) and blue (A 303B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required*



### A 500 S.000



Размеры · Dimensions mm 41 x 25 x 28

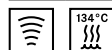
Подставка для инструментов, изготовленная из анодированного алюминия, для 10 инструментов под турбинный наконечник, максимальная длина 25 мм. Также доступны подставки в красном (A500R), золотистом (A500G) и синем (A500B) цветах. Просто замените букву "S" в конце каталожного номера на буквы: "R" - для 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 (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 mm (RA). Also available in red (A 603R), gold (A 603G) and blue (A 603B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required*



**A 622 S.000**



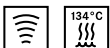
Размеры · Dimensions	mm	86 x 25 x 30
----------------------	----	--------------

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**



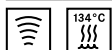
Размеры · Dimensions	mm	86 x 25 x 30
----------------------	----	--------------

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*



402 **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

403



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



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



409-410

**Аксессуары**  
Auxiliaries



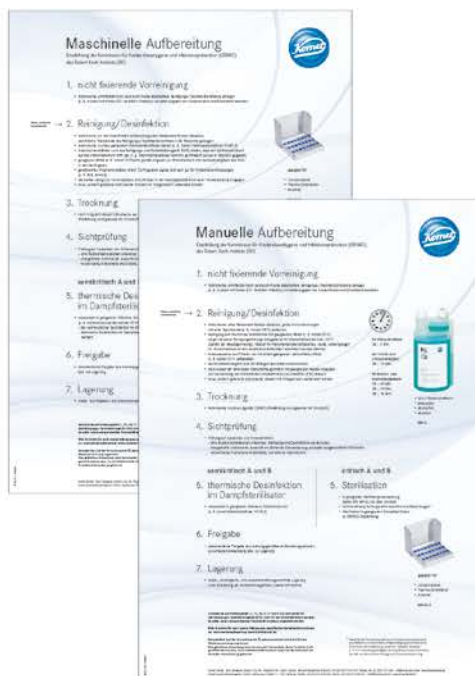
411



Cleaning and disinfection **Очищение и дезинфекция**

---

<i>Introduction</i>	<b>408</b>	Введение
<i>DC1</i>	<b>409 - 410</b>	DC1
<i>Auxiliaries</i>	<b>411</b>	Аксессуары



### Cleaning and disinfection

*Perfect hygiene is a matter of course at any well-run dental practice – and a topical issue that is more relevant today than ever.*

*The correct reprocessing of instruments is a crucial task that has to be completed with due care and diligence by the hygiene team at the dental practice. Those responsible for this important task are faced with the constantly changing challenge of correctly reprocessing a huge variety of different instrument types.*

*As a single-source supplier of dental instruments, Komets provides its customers with well thought-out products and useful guidelines to help you organize the proper reprocessing of instruments at the practice and to facilitate your daily routine.*

*First of all, we would like to present our informative leaflets on instrument reprocessing. Our risk-specific information sheets provide the user with detailed step-by-step instructions on both manual and mechanical reprocessing.*

*The informative leaflets were compiled in compliance with the relevant directives issued by the Robert-Koch-Institute. They are based on a cleaning and sterilization validation carried out by an independent institute.*

*Komet provides information on the correct reprocessing of sonic and ultrasonic tips, medical devices categorized as semi-critical A or B or critical A or B, trepan burs and instruments with inner cooling.*

*That's not all – Komet also offers a useful, attractively designed poster on which the individual reprocessing steps are clearly set out. When you order ref. 411519, we will send you completely free of charge a useful, all-comprehensive package containing all relevant reprocessing documents. It's easy – all you have to do is place your order!*

### Очищение и дезинфекция

Идеальная гигиена является обязательным условием для любой успешной стоматологической клиники, а также очень актуальным вопросом, который сегодня звучит гораздо острее, чем когда-либо.

Корректная обработка инструментов – это важнейшая задача, которую необходимо выполнять с должной ответственностью и тщательностью командой гигиенистов в стоматологической клинике. Отвечающие за это сотрудники сталкиваются с постоянно меняющимися требованиями к правильной обработке огромного количества различных видов инструментов.

Как единый источник стоматологических инструментов, Комет предлагает своим пользователям прекрасно продуманную продукцию и полезные рекомендации, которые помогут правильно организовать должную обработку инструментов в практике и упростить выполнение ежедневных задач.

Прежде всего, мы бы хотели познакомить вас с нашими информационными листовками по обработке инструментов. Эти материалы, нацеленные на снижение риска, предоставляют пользователю детальные пошаговые инструкции как по ручной, так и по механической обработке.

Информационные листовки были составлены согласно соответствующим руководствам, одобренным институтом Роберта Коха. Они основаны на утвержденных положениях по очищению и стерилизации, выпущенных независимым институтом.

Комет предоставляет информацию о корректной обработке звуковых и ультразвуковых насадок, медицинских инструментов, классифицируемых как полукритичные А и В или критичные А и В, трепанов или инструментов с внутренним охлаждением.

Это ещё не всё – Комет также предлагает удобный и привлекательный плакат с детально описанным протоколом обработки инструментов. Поместив в свой заказ код 411519, вы совершенно бесплатно получите полный пакет, включающий в себя все полезные материалы относительно обработки инструментов. Это просто – вам только нужно сделать заказ!

## DC1

### DC1

*Gentle, yet effective cleaning and disinfecting agent for manual reprocessing*

**Advantages:**

- Economic (1 litre concentrate = 100 litres ready to use solution)
- Concentrate can be used universally for cleaning and disinfecting
- For all rotary instruments and hand instruments
- No material degradation
- Convenient dosing bottle
- VAH / DGHM certified
- Aldehyde-free, non-fixing
- Alcohol-free

**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)



9829.000



Очищающее и дезинфицирующее средство Комет DC1  
Двойная упаковка 2 x 3 л (с немецкоязычной инструкцией)  
*Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting*  
*Twin pack 2 x 3 l (with German instruction for use)*



410 9834 A.000



Колпачок для канистры Комет (3 л, 5 л и 10 л канистры)  
*Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)*



9888.000



Мерный кувшин Комет 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*

411



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*



Силикат лития  
*Lithium silicate* 414-415



*Dental ceramics*   Стоматологическая керамика

---

*CeraFusion evo* 414 – 415 *CeraFusion evo*



## CeraFusion evo



### CeraFusion evo

*CeraFusion evo is the world's first transparent lithium silicate veneer to spray on.*

*With this ready-to-use ceramic spray, all zirconium oxide restorations can be finished at record speed, completely eliminating the need for time-consuming polishing or glazing.*

*All you have to do is spray, fire and go!*

*What's more, CeraFusion evo can create an adhesive bond on any zirconium oxide framework. The spray can not only be applied to the inner surface of a crown, but also to the wing area of a Maryland bridge. To this end, spray the adhesive surfaces with CeraFusion evo and fire in the ceramic furnace at 920°C. Before integrating the restoration, the inner surfaces are blasted with aluminum oxide 50µm (< 1 bar).*

*After firing, extremely fine lithium silicate particles from the preceding diffusion have deposited in the resulting micro rough zirconium oxide surface. The restoration is now optimally prepared for adhesive fixation.*

#### Advantages at a glance:

- Ideally suited for restorations made of ZrO<sub>2</sub>
- Excellent adhesive bond thanks to diffusion
- Consistent thickness of the layers
- No flooded fissures
- Homogenous, pore-free surface after just one firing cycle
- Cost and time effective, high-quality product

- 1 Sintered ZrO<sub>2</sub> crown
- 2 Sprayed ZrO<sub>2</sub> crown
- 3 ZrO<sub>2</sub> crown after firing

CeraFusion evo - первый в мире прозрачный силикат лития для распыления.

С этим готовым к использованию керамическим спреем все реставрации из оксида циркония могут быть выполнены в рекордные сроки, абсолютно исключая необходимость затратного по времени полирования или глазурования. Всё, что вам необходимо сделать: распылить, обжечь и - готово!

Более того, CeraFusion evo может создать адгезивную связку с любой реставрацией из оксида циркония. Спрей может наноситься не только на внутреннюю поверхность коронки, но и на зону крыльев моста Maryland. С этой целью CeraFusion evo распыляется на адгезивные поверхности и обжигается в керамической печи при температуре 920°C. Перед установкой реставрации внутренние поверхности протравливаются оксидом алюминия 50 мкм (< 1 бар).

После обжига крайне маленькие частицы силиката лития оседают на микроструктуре поверхности из оксида циркония. Теперь реставрации оптимально подготовлены для адгезивной фиксации.

#### Коротко о преимуществах:

- Идеально подходит для реставраций из ZrO<sub>2</sub>
- Отличная адгезивная связка благодаря диффузии
- Постоянная толщина покрытия
- Нет "залитых" фиссур
- Однородная беспористая структура поверхности после одного цикла обжига
- Выгодно по цене и временным затратам, высококачественный продукт

- 1 Спечённая коронка из ZrO<sub>2</sub>
- 2 Коронка из ZrO<sub>2</sub> после распыления
- 3 Коронка из ZrO<sub>2</sub> после обжига



**new**

**CEFU 01.000**

**415**



Зарегистрированный промышленный образец, патенты/ *Utility model*,  
*patents*  
DE 10 2015 204 109\*  
\* заявлены/ \* *pending*

Прозрачный силикат лития для реставраций из оксида циркония  
*Transparent lithium silicate for tooth restorations made of zirconium oxide*



**Керамические фрезы**  
*Ceramic cutters*



Особая фреза для акриловых протезов  
*Special cutter for denture acrylics* 418-419



Для мягкого акрила  
*For soft acrylics* 420

**Фрезы из синтетического материала**  
*Cutters made of synthetic material*



Четырёхгранная конусная фреза  
*4-edged tapered cutter* 421



*Ceramics/Acrylics*  Керамические/Пластмассовые инструменты

---

<i>Ceramic cutters</i>	<b>418 - 420</b>	Керамические фрезы
<i>Cutters made of synthetic material</i>	<b>421</b>	Фрезы из синтетического материала



**Когда идеал превращается в совершенство.  
Керамические фрезы, созданные КOMET.**

Ваше великолепное мастерство требует высококлассных инструментов. Ответ: эксклюзивные керамические фрезы КOMET, все в белом. Материал гарантирует приятную, мягкую и интуитивную работу в сочетании с абсолютной точностью.

**Преимущества:**

- Отличная режущая способность
- Чрезвычайно гладкие поверхности
- Не забиваются материалом
- Ровная работа
- Нагреваются меньше, чем металлические инструменты
- Устойчивость к химическим очищающим средствам

**When brilliance turns into perfection.  
Ceramic cutters made by Komet.**

*Your excellent craftsmanship calls for first-rate tools. The answer: Komet's exclusive ceramic cutters, all in white. The material ensures pleasant, gentle and intuitive work, combined with absolute precision.*

**Advantages:**

- Excellent cutting efficiency
- Extremely smooth surfaces
- No clogging
- Smooth operation
- Do not heat up as much as metal instruments if used properly
- Resistance to the effects of chemical cleaning agents

**Recommended speed:**

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

**Рекомендуемая скорость:**

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин





● **K 79 ACR**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **K79ACR.104. ...** **040**

⊖<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **K251ACR.104. ...** **060**

⊖<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/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 EQ**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **K251EQ.104. ...** **060**

⊖<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты/ Utility model, patents

DE 10 2011 010 897\*

EP 2 486 888

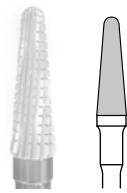
\* заявлены/ \* pending

Фреза для пластмассы с двумя видами насечки:

тело фрезы – с крупной насечкой, кончик фрезы – с мелкой насечкой

Dual cutter for acrylic materials

Coarse tothing with fine tothing at the tip

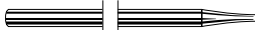


●● K 79 GSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

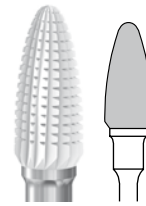
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● K79GSQ.104. ... 040

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

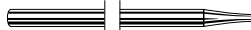


●● K 251 GSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060

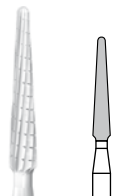
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● K251GSQ.104. ... 060

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/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



●● K 261 GSQ



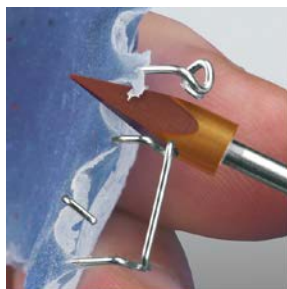
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● K261GSQ.104. ... 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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:

☉<sub>opt.</sub> 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 повреждает материал в результате тепловыделения
- Подходит как для зуботехнической лаборатории, так и для клинического применения

#### Рекомендуемая скорость:

☉<sub>opt.</sub> 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

☉<sub>max.</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

☉<sub>opt.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/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



**Фрезы**  
Cutters



Фреза для раскрытия пинов  
Pin-hole cutter 424



Фреза для акрила  
Acrylic cutter 424

**Примечание:**  
Note:

Для знакомства с нашими особыми фрезами, представленными в компасе Твердосплавные Фрезы, обратитесь к странице 425 и далее.

For our **special cutters**, introduced by our compass TC cutters, please refer to pages 425 ff.

**Боры**  
Burs



Шаровидный  
Round 466



Обратноконусный  
Inverted cone 466



Цилиндрический  
Cylinder 467-468



Конусный  
Tapered 468



Конусный, со скругленным кончиком  
Tapered round 468-469

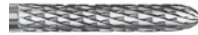


Остроконечный  
Pointed 470



Спиралевидное сверло  
Twist drill 471

**Финиры**  
Finishing instruments



Торпедовидный  
Torpedo 471



Заостренный  
Needle-shaped 471



Пламевидный  
Flame 471

**Инструменты для лабораторной турбины**  
Instruments for laboratory turbine



Обратноконусный  
Inverted cone 472



Конусный, со скругленным кончиком  
Tapered round 472



Пламевидный  
Flame 472

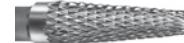
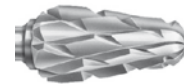


Заостренный  
Needle-shaped 472-473



Остроконечный  
Pointed 473

**Инструменты для техников-левшей**  
Instruments for left-handed operators



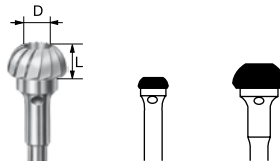
475-477



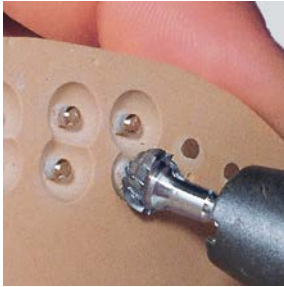
*Tungsten carbide* **Tungsten carbide** Твердосплавные инструменты

---

<i>Cutters</i>	<b>424 – 465</b>	Фрезы
<i>Burs</i>	<b>466 – 471</b>	Боры
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	<b>472 – 473</b>	Инструменты для лабораторной турбины
<i>Instruments for left-handed operators</i>	<b>474 – 477</b>	Инструменты для левшей



### 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 (НР) - Handpiece (HP)



500 104 547211 ...

H98.104. ...

■040

◆070

◆ =  $\varnothing_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\varnothing_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/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 (НР) - Handpiece (HP)



500 104 468211 ...

H219.104. ...

023

$\varnothing_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Фреза для разрезания акриловых вакуумных кап  
 Vacuum form acrylic cutter for bite splints

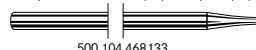


### H 219 A



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)



500 104 468133 ...

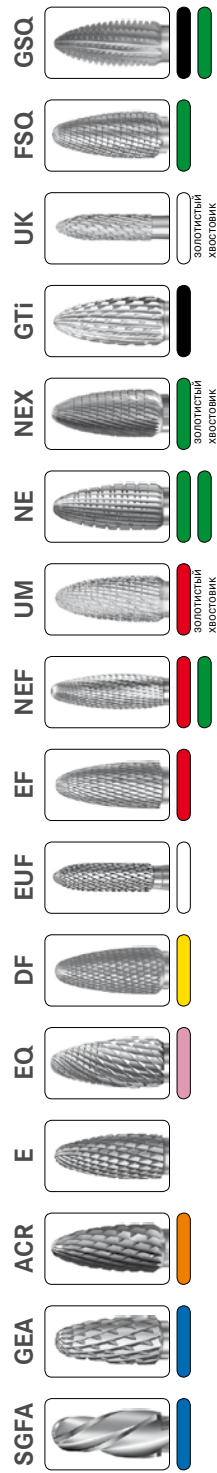
H219A.104. ...

023

$\varnothing_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Фреза для разрезания акриловых вакуумных кап  
 Vacuum form acrylic cutter for bite splints

# Компас | Твердосплавные фрезы

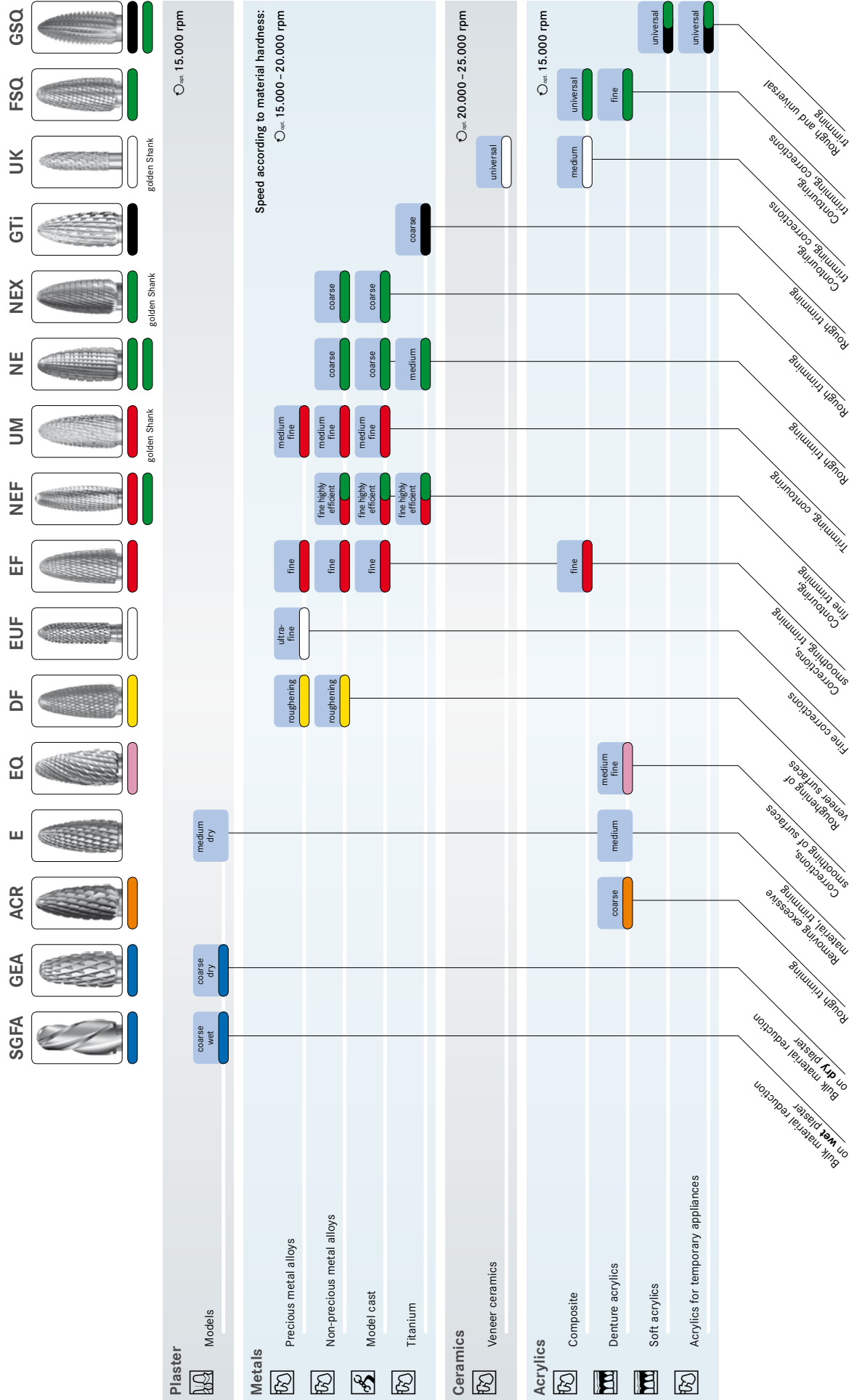
Рекомендации для эффективного применения твердосплавных фрез





# 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 tothing with a twist to the left for better fixation of the cutter in the chuck

##### Recommended speed:

☞<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

### Обработка гипса с использованием фрез SGFA

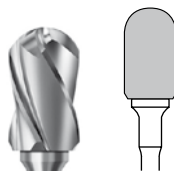
##### Преимущества:

- 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:

☞<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

### ● H 72 SGFA



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	12,0

Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)

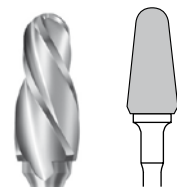


● H72SGFA.104. ... 070

☞<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Безопасная насечка с поворотом резьбы влево  
Обработка гипса  
Safety tothing with a twist to the left  
Work on plaster

### ● H 79 SGFA



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

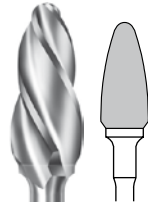
Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)



● H79SGFA.104. ... 070

☞<sub>max.</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Безопасная насечка с поворотом резьбы влево  
Обработка гипса  
Safety tothing with a twist to the left  
Work on plaster



**H 251 SGFA**



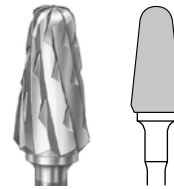
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H251SGFA.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Безопасная насечка с поворотом резьбы влево  
Обработка гипса  
Safety tothing with a twist to the left  
Work on plaster



**H 79 SGEA**



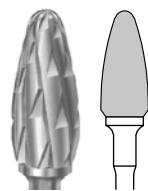
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H79SGEA.104. ...** 070

○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Безопасная насечка с поворотом резьбы влево  
Обработка гипса  
Safety tothing with a twist to the left  
Work on plaster



**H 251 SGEA**



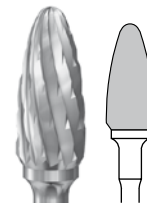
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H251SGEA.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Безопасная насечка с поворотом резьбы влево  
Обработка гипса  
Safety tothing with a twist to the left  
Work on plaster

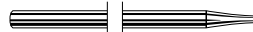


**H 251 GEA**



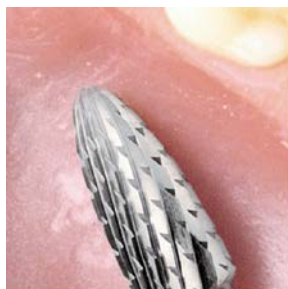
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H251GEA.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/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:

☉<sub>opt.</sub> 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. Использование этой фрезы гарантирует приятную работу без напряжения и великолепные результаты.

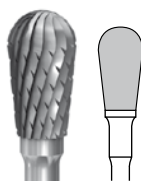
#### Преимущества:

- Превосходная режущая способность
- Легкость в управлении
- Адекватная обработка

#### Рекомендуемая скорость:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

### ● H 77 ACR



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



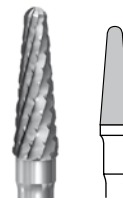
● H77ACR.104. ... 060

☉<sub>max.</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов

Special cutter for denture acrylics

### ● H 79 ACR



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

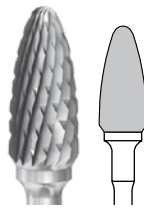
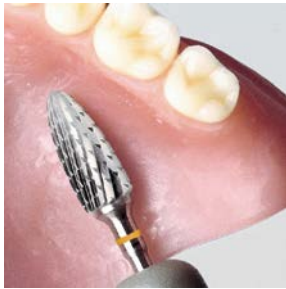


● H79ACR.104. ... 040

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов

Special cutter for denture acrylics



**H 251 ACR**



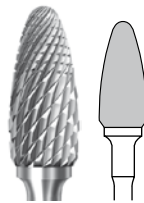
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



**H251ACR.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Специальная фреза для обработки пластмассовых протезов  
*Special cutter for denture acrylics*

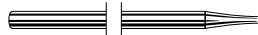


**H 251 EQ**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



**H251EQ.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Фреза для пластмассы с двумя видами насечки:  
тело фрезы – с крупной насечкой, кончик фрезы – с  
мелкой насечкой  
*Dual cutter for acrylic materials*  
*Coarse toothing with fine toothing at the tip*



## Фреза PK

### PK cutter

The new PK tungsten carbide cutters were specially developed for trimming denture acrylics. In particular, they are ideally suited for thermoplastic acrylics such as PEEK\*. Thanks to their sharp staggered toothing with cross-cut, these cutters enable optimal material reduction without clogging of the instrument. What's more, the surfaces achieved with PK cutters are perfectly smooth and can be polished with ease right away, saving both time and money.

\*PEEK = Polyetheretherketone

#### Advantages:

- Highly efficient cutting with reduced contact pressure
- No clogging of the instrument
- Precise cuts
- Smooth surfaces

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Новые твердосплавные фрезы PK были специально созданы для обработки пластмассовых протезов. В частности, они идеально подходят для термопластичного акрила, такого как PEEK\*. Благодаря своей острой ступенчатой крестовидной насечке эти фрезы оптимально отсекают материал без застревания инструмента. Более того, поверхность, которую создают фрезы PK, идеально гладкая и позволяет сразу же перейти к достаточно лёгкому полированию - а значит, использование этих фрез экономит и время, и деньги.

\*PEEK = Полиэфирэфиркетон

#### Преимущества:

- Высокоэффективное разрезание со сниженным контактным давлением
- Нет застревания инструмента
- Точные разрезы
- Гладкая поверхность

#### Рекомендуемая скорость:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

### H 73 PK



		☐	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm		014
L	mm		3,1

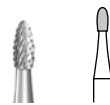
Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)



H73PK.104. ...

014

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для пластмассы и PEEK  
For acrylics and PEEK



### H 77 PK



		☐	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm		023
L	mm		5,0

Под прямой наконечник (НР) - Handpiece (HP)

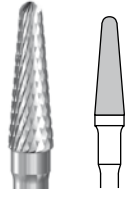


H77PK.104. ...

023

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для пластмассы и PEEK  
For acrylics and PEEK





**H 79 PK**



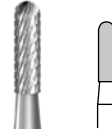
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H79PK.104. ...** 040

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для пластмассы и PEEK  
For acrylics and PEEK



**H 129 PK**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

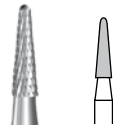
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H129PK.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для пластмассы и PEEK  
For acrylics and PEEK

432



**H 138 PK**



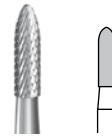
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H138PK.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для пластмассы и PEEK  
For acrylics and PEEK



**H 139 PK**



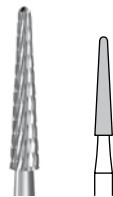
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H139PK.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для пластмассы и PEEK  
For acrylics and PEEK



**H 261 PK**



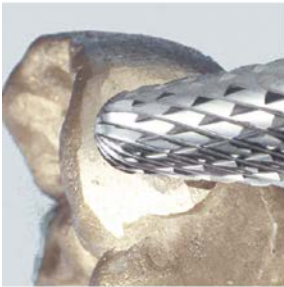
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H261PK.104. ...** 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для пластмассы и PEEK  
For acrylics and PEEK



## Насечка вида E

### E-Toothing

#### Tungsten Carbide Cutters with E-toothing

Cutters with staggered toothing are precision tools with great cutting power.

#### Characteristics and advantages:

- High number of blades of Komet Cutters with staggered toothing ensure long service life
- Universal toothing with offset blades
- Suitable for work on metal alloys, acrylics and plaster
- Short, grainy metal chips that do not penetrate the skin
- Cutters with staggered toothing allow ergonomic work

#### Recommended speed:

Precious metal:

☉<sub>opt.</sub> 25,000 rpm

Non-precious metal:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Acrylics:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Plaster:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

### 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:

☉<sub>opt.</sub> 25 000 об/ мин

Недрагоценные металлы:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/ мин

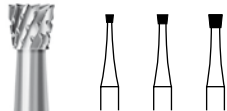
Акрил:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/ мин

Гипс:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/ мин

## H 30 E



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018
L	mm	1,1	1,4	1,7

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 010190 ...

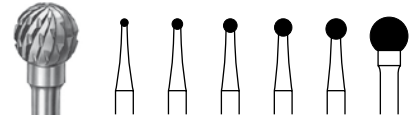
H30E.104. ...

010 014 018

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys

## H 71 E



		5	5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	050

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001190 ...

H71E.104. ...

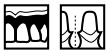
010 014 018 023 027 050

◆ = ☉<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 72 E



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

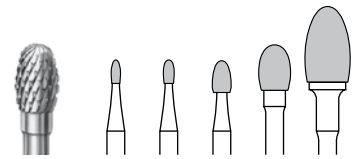


500 104 137190 ...

**H72E.104. ...** 060

◊ = 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 73 E



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 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)

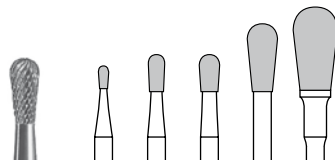


500 104 277190 ...

**H73E.104. ...** 012 014 023 040 060

◊ = 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 77 E



		5	5	5	5	5
Размер · Size	Ø 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)

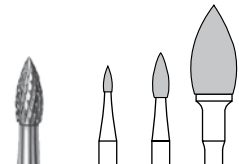


500 104 237190 ...

**H77E.104. ...** 014 023 029 040 060

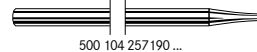
◊ = 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 78 E



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012	023	060
L	mm	3,5	6,0	12,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



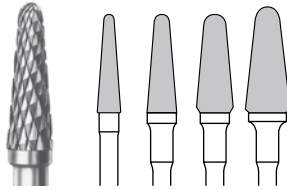
500 104 257190 ...

**H78E.104. ...** 012 023 060

◊ = 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов  
For acrylics, plaster and metal alloys



### H 79 E



			5	5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	031	040	050	060	
L	mm	13,0	13,0	13,0	14,0	

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

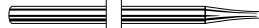


500 204 194190 ...

**H79E.204. ...**

- ■040 - -

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

**H79E.104. ...**

■031 ■040 ◀050 ◊060

◊ = ∅<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

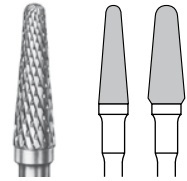
◈ = ∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов

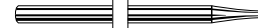
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 79 EA



			5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040	050	
L	mm	13,0	13,0	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194194 ...

**H79EA.104. ...**

■040 ◈050

◈ = ∅<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

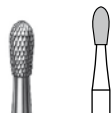
Безопасная насечка с поворотом резьбы влево

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов

Safety toothting with a twist to the left

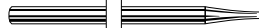
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 88 E



			5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023	
L	mm	5,0	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 276190 ...

**H88E.104. ...**

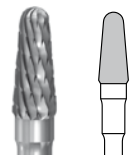
023

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки гипса и металлических сплавов

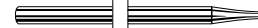
For plaster and metal alloys

### H 89 E



			5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040	
L	mm	9,5	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H89E.104. ...**

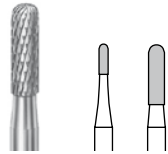
040

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)



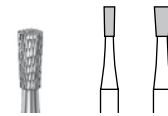
500 104 141190 ...

**H129E.104. ...** 014 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

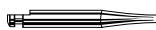
Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys

### 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)



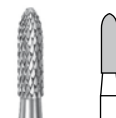
500 104 198190 ...

**H138E.104. ...** 014 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)



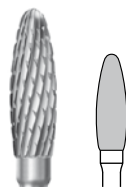
500 104 289190 ...

**H139E.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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 ...

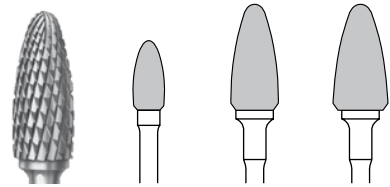
**H250E.104. ...** 040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов  
For acrylics, plaster and metal alloys



### H 251 E



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>060</b>	<b>070</b>
<b>L</b>	mm	9,0	14,0	14,0

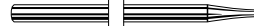
Под угловой наконечник (RA) · Right-angle (RA)



500 204 274190 ...

**H251E.204. ...**

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 274190 ...

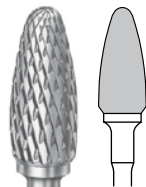
**H251E.104. ...**

■040    ◊060    ◆070

- ◆ =  $\bigcirc_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\bigcirc_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

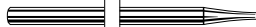
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 251 EA



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



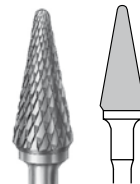
500 104 274194 ...

**H251EA.104. ...**

060

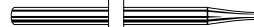
$\bigcirc_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Безопасная насечка с поворотом резьбы влево  
Для обработки гипса и акрила  
Safety toothting with left-hand twist  
Work on plaster and acrylics

### H 257 RE



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



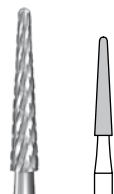
500 104 201190 ...

**H257RE.104. ...**

060

$\bigcirc_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 261 E



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



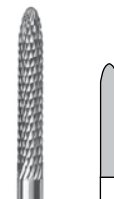
500 104 194190 ...

**H261E.104. ...**

023

$\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 295 E



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



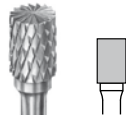
500 104 292190 ...

**H295E.104. ...**

023

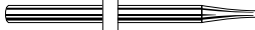
$\bigcirc_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### H 296 E



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	6,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



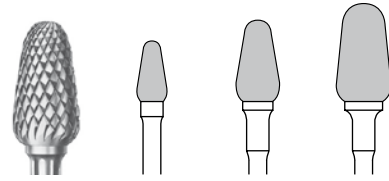
500 104 110190 ...

**H296E.104. ...** 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

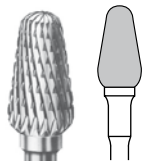
◆ = ○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ = ○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

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)



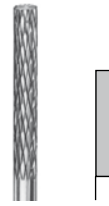
500 104 263194 ...

**H351EA.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Безопасная насечка с поворотом резьбы влево  
Для обработки акрила и гипса  
Safety toothing with a twist to the left  
Work on plaster and acrylics

### H 364 E



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



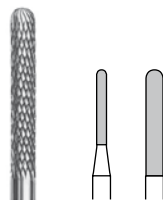
500 104 116190 ...

**H364E.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

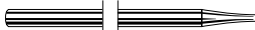
Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов  
For acrylics, plaster and metal alloys

### 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

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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:

☉<sub>opt.</sub> 25,000 rpm

Non-precious metal:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Acrylics:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Plaster:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm



### 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:

☉<sub>opt.</sub> 25 000 об/мин

Недрагоценные металлы:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

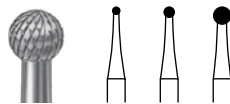
Акрил:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

Гипс:

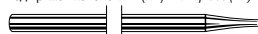
☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

### ● H 71 EF



		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	014	023

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001140 ...

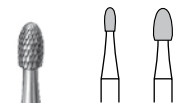
### ● H71EF.104. ...

010 014 023

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

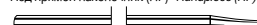
Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys

### ● 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 ...

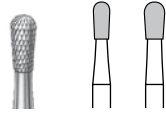
### ● H73EF.104. ...

014 023

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

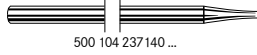
Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys

● **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)

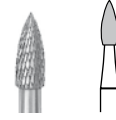


500 104 237140 ...

● **H77EF.104. ...** 023 029

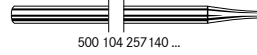
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys

● **H 78 EF**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	6,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

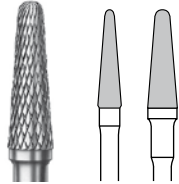


500 104 257140 ...

● **H78EF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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 194140 ...

● **H79EF.204. ...** - 040

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

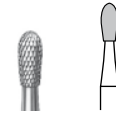


500 104 194140 ...

● **H79EF.104. ...** 031 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

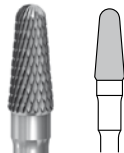


500 104 276140 ...

● **H88EF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

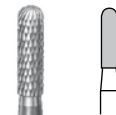


500 104 141140 ...

● **H89EF.104. ...** 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 141140 ...

● **H129EF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys



**H 136 EF**



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 184140 ...

**H136EF.104. ...** 016

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys



**H 137 EF**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

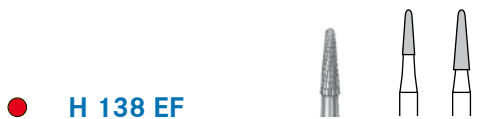
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 225140 ...

**H137EF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys



**H 138 EF**



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	6,0	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 198140 ...

**H138EF.104. ...** 018 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys

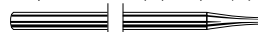


**H 251 EF**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 274140 ...

**H251EF.104. ...** 060

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/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)

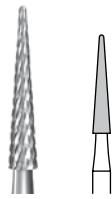


500 104 187140 ...

**H257EF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys

● **H 257 REF**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

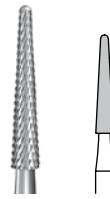


500 104 201140 ...

● **H257REF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys

● **H 261 EF**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

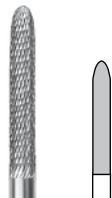


500 104 194140 ...

● **H261EF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys

● **H 295 EF**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

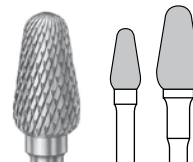


500 104 292140 ...

● **H295EF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)

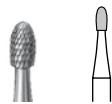


500 104 263140 ...

● **H351EF.104. ...** 040 060

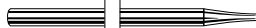
◇ = ○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки акрила и металлических сплавов  
For acrylics and metal alloys

○ **H 73 EUF**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

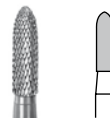


500 104 277110 ...

○ **H73EUF.104. ...** 014

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки сплавов драгоценных металлов  
Ультратонкая ступенчатая насечка  
For precious metal alloys  
Ultra fine staggered toothing

○ **H 139 EUF**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

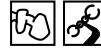


500 104 289110 ...

○ **H139EUF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки сплавов драгоценных металлов  
Ультратонкая ступенчатая насечка  
For precious metal alloys  
Ultra fine staggered toothing





## 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:

☉<sub>opt.</sub> 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 недргоценных металлов.

#### Преимущества:

- Быстрое иссечение значительного объема материала
- Долгий срок службы
- Специально адаптированные форма и размер

#### Рекомендуемая скорость:

☉<sub>opt.</sub> 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	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



### ● H79GTI.104. ... 040

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для титана и недргоценных металлов  
For titanium and non-precious metals



### ● H 89 GTi



	☐	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

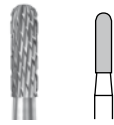


### ● H89GTI.104. ... 040

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для титана и недргоценных металлов  
For titanium and non-precious metals

● **H 129 GTi**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

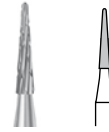
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H129GTI.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)

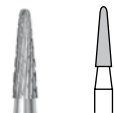


● **H136GTI.104. ...** 016

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для титана и недорогих металлов  
For titanium and non-precious metals

444

● **H 138 GTi**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

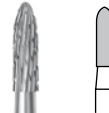
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H138GTI.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

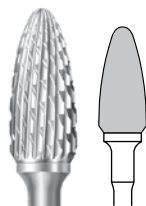
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H139GTI.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

⊙<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для титана и недорогих металлов  
For titanium and non-precious metals



## Фрезы NEX - Следующее поколение

### NEX Cutters - The next generation

The new NEX toothing exclusive to Komet is an enhanced version of our successful NE toothing and combines effective substance removal, long service life and a perfect surface quality. These cutters are predominantly used for non-precious metal alloys and model cast alloys.

What's more, the NEX toothing allows smooth and ergonomic work without fatigue. Thanks to their golden shank with laser marking and its green ring, NEX cutters can easily be identified amongst our other NEM cutters.

#### Advantages:

- Maximum substance removal
- Allows tactile work thanks to smooth operation
- Smooth surfaces
- Extremely durable

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

**H 77 NEX**

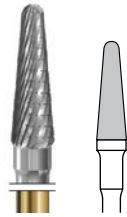
	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm 023
L	mm 5,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)

**H77NEX.104. ...**
023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для сплавов недорогих и драгоценных металлов,  
а также сплавов для литья  
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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



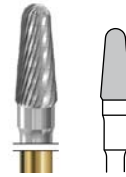
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● H79NEX.104. ... 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов,  
а также сплавов для литья  
For non-precious metal, precious metal and model cast  
alloys

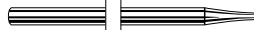


● H 89 NEX



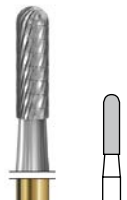
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● H89NEX.104. ... 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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



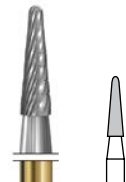
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● H129NEX.104. ... 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов,  
а также сплавов для литья  
For non-precious metal, precious metal and model cast  
alloys

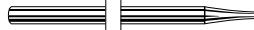


● H 138 NEX



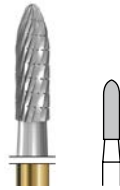
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● H138NEX.104. ... 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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**



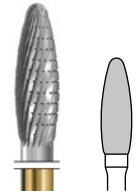
		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H139NEX.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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**



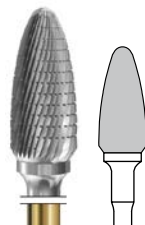
		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	12,7

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H250NEX.104. ...** 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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**



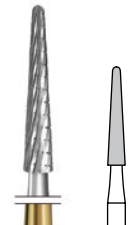
		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H251NEX.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для сплавов не драгоценных и драгоценных металлов,  
а также сплавов для литья  
*For non-precious metal, precious metal and model cast alloys*



● **H 261 NEX**



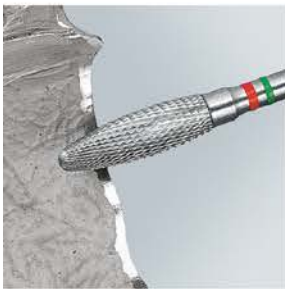
		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



● **H261NEX.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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:

☉<sub>opt.</sub> 20,000 rpm



### Специальные фрезы для сплавов недорогих металлов

Фирма Комет разработала два вида насечки, которые идеально подходят для работы со сплавами недорогих 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:

☉<sub>opt.</sub> 20 000 об/мин



**H 73 NE**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	3,1

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys

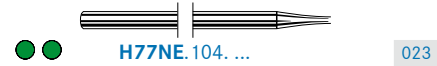


**H 77 NE**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys

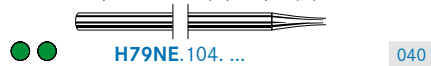


**H 79 NE**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys

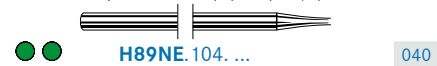


**H 89 NE**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys

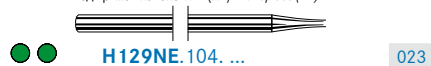


**H 129 NE**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для первичной обработки сплавов недргоценных металлов

For gross reduction of non-precious metal alloys

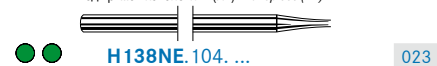


**H 138 NE**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



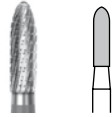
⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

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

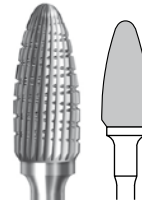
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для первичной обработки сплавов не драгоценных 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

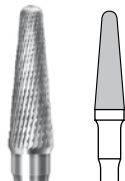
○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2006 002 722

Для первичной обработки сплавов не драгоценных металлов

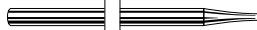
For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 79 NEF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



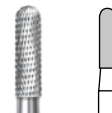
●● H79NEF.104. ... 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Высокоэффективная режущая способность, для выравнивания поверхности сплавов не драгоценных металлов

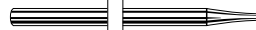
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

●● H 129 NEF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● H129NEF.104. ... 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H138NEF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Высокоэффективная режущая способность, для выравнивания поверхности сплавов недргоценных металлов  
 High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



**H 139 NEF**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H139NEF.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Высокоэффективная режущая способность, для выравнивания поверхности сплавов недргоценных металлов  
 High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



**H 250 NEF**



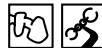
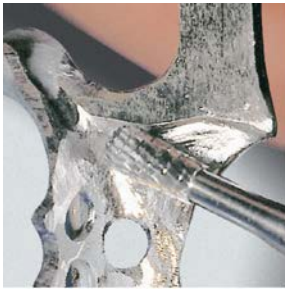
		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	12,7

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H250NEF.104. ...** 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Высокоэффективная режущая способность, для выравнивания поверхности сплавов недргоценных 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:*

☉<sub>opt.</sub> 25,000 rpm

*Non-precious metal and model cast:*

☉<sub>opt.</sub> 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 иссекается 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

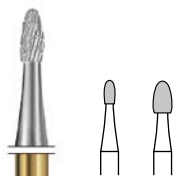
#### Рекомендуемая скорость:

*Драгоценный металл:*

☉<sub>opt.</sub> 25 000 об/мин

*Недрагоценный металл и литые конструкции:*

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

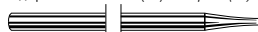


### H 73 UM



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	3,1	4,2

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H73UM.104. ...**

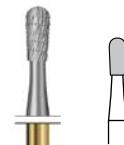
014 023

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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	∅ 1/10 mm	023	
L	mm	5,0	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**H77UM.104. ...**

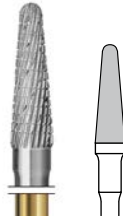
023

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



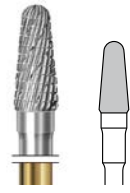
**H79UM.104. ...** **040**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

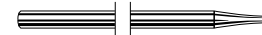


**H 89 UM**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



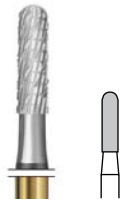
**H89UM.104. ...** **040**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



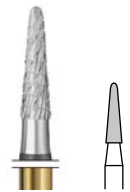
**H129UM.104. ...** **023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

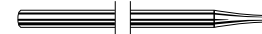


**H 138 UM**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



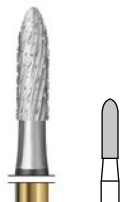
**H138UM.104. ...** **023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



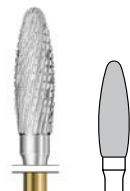
**H139UM.104. ...** **023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



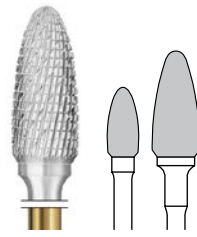
**H250UM.104. ...** **040**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	9,0	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

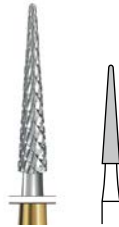


**H251UM.104. ...** ■040 ◇060

◇ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

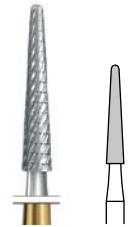


**H257RUM.104. ...** ■023

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

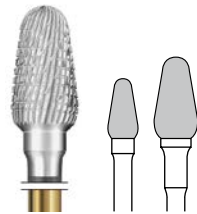


**H261UM.104. ...** ■023

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

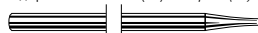


**H 351 UM**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>040</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	8,0	11,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

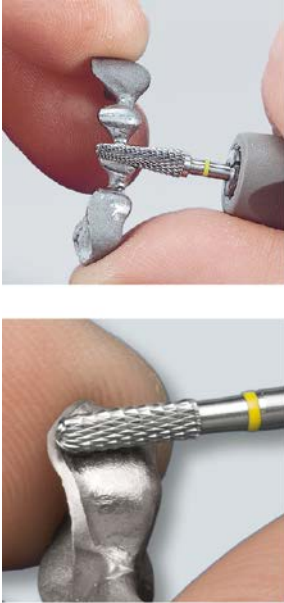


**H351UM.104. ...** ■040 ◇060

◇ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/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 pyramid-shaped cutting blades, which allows for:

- Abrasive-like cutting
- Controlled roughening of metal surfaces for PFM crowns

#### Recommended speed:

Precious metal:

○<sub>opt.</sub> 25,000 rpm

Non-precious metal:

○<sub>opt.</sub> 15,000 rpm



### 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: ○<sub>opt.</sub> 25 000 об/мин

Недрагоценный

металл: ○<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

455

### ● H 77 DF



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	029
L	mm	5,0	5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 237141 ...

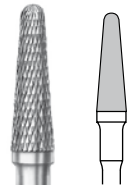
● **H77DF.104. ...** 023 029

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для контролируемого огрубления металлических поверхностей

For controlled roughening of metal surfaces

### ● H 79 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194141 ...

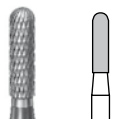
● **H79DF.104. ...** 040

○<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)

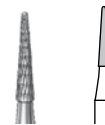


500 104 141141 ...

**H129DF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)



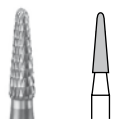
500 104 184141 ...

**H136DF.104. ...** 016

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для контролируемого огрубления металлических поверхностей  
For controlled roughening of metal surfaces

456

**H 138 DF**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

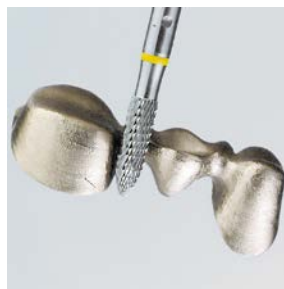
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



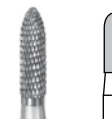
500 104 198141 ...

**H138DF.104. ...** 023

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

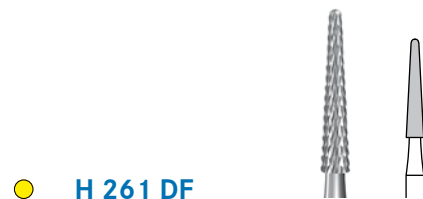
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 274141 ...

● H251DF.104. ... 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/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

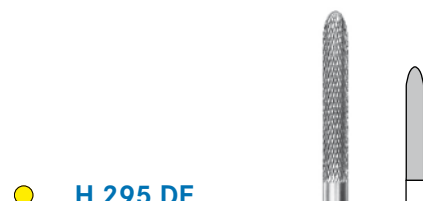
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194141 ...

● H261DF.104. ... 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для контролируемого огрубления металлических поверхностей  
For controlled roughening of metal surfaces

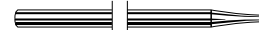


● H 295 DF



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 292141 ...

● H295DF.104. ... 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для контролируемого огрубления металлических поверхностей  
For controlled roughening of metal surfaces



## Фрезы GSQ

### GSQ-Cutters

*GSQ tothing for work on soft and model acrylics and temporary appliances in the dental practice and laboratory*

*GSQ cutters are suitable for effective work on soft silicones, such as:*

- Positioners
- Mouth guards for sportsmen
- Soft denture relines
- Soft artificial gums

*The coarse, effective blade geometry prevents the cutter from clogging during work on materials that tend to clog up the instrument, such as temporary appliances or model acrylics.*

#### Advantages:

- Easy and controlled shaping of the surface
- Effective cutting with excellent material reduction
- No clogging of the cutter
- Optimal surface quality

**Attention: Working part gets hot during use!**

*The generation of heat is intended and improves the cutting efficiency.*

**Насечка GSQ для работы на мягких пластмассах и акриловых моделях, а также временных конструкциях в клинике и лаборатории**

Фрезы GSQ 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:

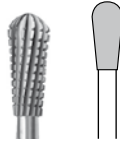
- Простая и контролируемая обработка поверхности
- Эффективное распиливание с превосходным иссечением материала
- Фреза не забивается материалом
- Оптимальное качество поверхности

**Внимание: Во время использования рабочая часть фрезы нагревается!**

Образование тепла ожидаемо и является одним из факторов, влияющим на высокую режущую способность инструмента.



●● H 77 GSQ



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

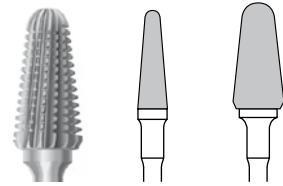


500 104 237216 ...

●● H77GSQ.104. ... 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки мягкого акрила  
For soft acrylics

●● H 79 GSQ



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040	070
L	mm	13,0	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

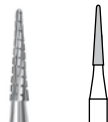


500 104 194216 ...

●● H79GSQ.104. ... 040 070

◆ = ○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ = ○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки мягкого акрила  
For soft acrylics

●● H 136 GSQ



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

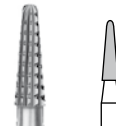


500 104 184216 ...

●● H136GSQ.104. ... 016

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки мягкого акрила  
For soft acrylics

●● H 138 GSQ



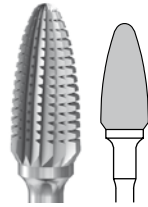
		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



●● H138GSQ.104. ... 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки мягкого акрила  
For soft acrylics

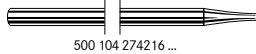


● ● H 251 GSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

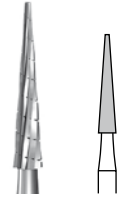
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 274216 ...

● ● H251GSQ.104. ... 060

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для обработки мягкого акрила  
For soft acrylics



● ● H 257 GSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

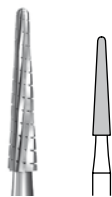
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 187216 ...

● ● H257GSQ.104. ... 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/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:

☉<sub>opt.</sub> 25,000 rpm

Acrylics:

☉<sub>opt.</sub> 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:

☉<sub>opt.</sub> 25 000 об/мин

Акрил:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

● **H 73 FSQ**

---

	☐	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	3,1

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)

500 104 277134 ...

● **H73FSQ.104. ...**

014

● **H 77 FSQ**

---

	☐	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>
L	mm	5,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)

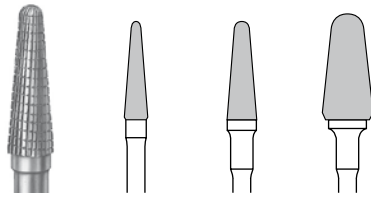
500 104 237134 ...

● **H77FSQ.104. ...**

023

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов  
For hard or elastic acrylics and precious metals

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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	Ø 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

462

◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals



● H 129 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 141134 ...

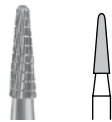
H129FSQ.104. ...

023

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

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals



● H 138 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 198134 ...

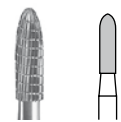
H138FSQ.104. ...

023

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

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

For hard or elastic acrylics and precious metals



● H 139 FSQ



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 289134 ...

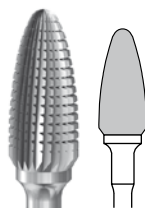
H139FSQ.104. ...

023

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

Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов

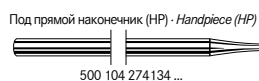
For hard or elastic acrylics and precious metals



● **H 251 FSQ**

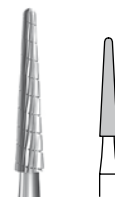


		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0



● **H251FSQ.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для твердого или эластичного акрила и драгоценных металлов  
For hard or elastic acrylics and precious metals



● **H 261 FSQ**

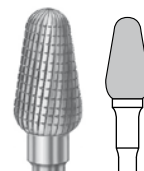


		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0



● **H261FSQ.104. ...** 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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



● **H351FSQ.104. ...** 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/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:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 - 20,000 rpm

Veneer ceramics:

☉<sub>opt.</sub> 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:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 - 20 000 об/мин

Мягкая керамика:

☉<sub>opt.</sub> 20 000 - 25 000 об/мин

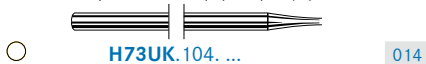
**new**

### ○ H 73 UK



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



○ H73UK.104. ... 014

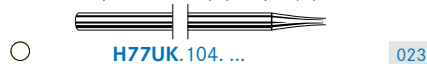
☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для керамических и композитных реставраций  
For ceramic and composite restorations

### ○ H 77 UK



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



○ H77UK.104. ... 023

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для керамических и композитных реставраций  
For ceramic and composite restorations

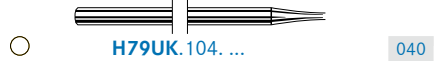


○ H 79 UK



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для керамических и композитных реставраций  
For ceramic and composite restorations

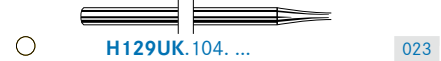


○ H 129 UK



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для керамических и композитных реставраций  
For ceramic and composite restorations

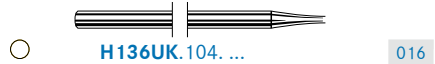


○ H 136 UK



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для керамических и композитных реставраций  
For ceramic and composite restorations

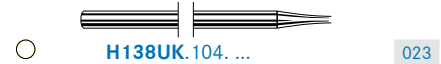


○ H 138 UK



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для керамических и композитных реставраций  
For ceramic and composite restorations

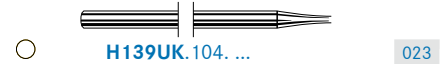


○ H 139 UK



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

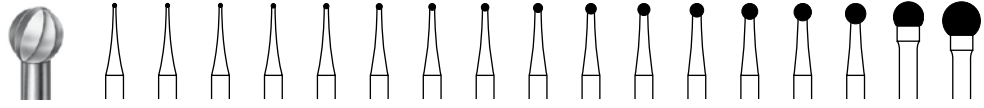
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Для керамических и композитных реставраций  
For ceramic and composite restorations



### H 71



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
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

◊ =  $\varnothing_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Шаровидный

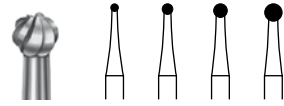
Заниженная линия соединения: Граница твердосплавной части инструмента расположена ниже, чем обычно - для усиления шейки

Round

Lower solder joint: Tungsten carbide extends down shank for increased neck strength

466

### H 1 S



		5	5	5	5
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. ...

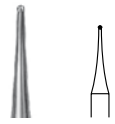
●010 ●014 ●018 ●023

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

Шаровидный, высокоэффективная режущая способность

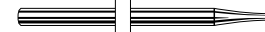
Round, high-efficiency cutting design

### H 52



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	003

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 006001 ...

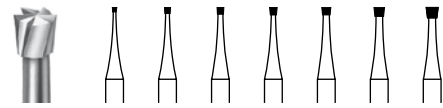
H52.104. ...

003

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

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

Обратноконусный  
Inverted cone

### 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. ...

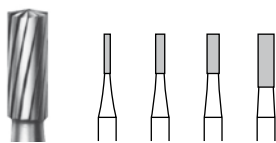
018 023

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

Обратноконусный  
Inverted cone



### H 259



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023
L	mm	5,2	5,2	5,2	7,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



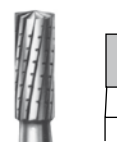
500 104 107175 ...

**H259.104. ...**

**010 014 018 023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Цилиндрический  
Cylinder

### H 260



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	7,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



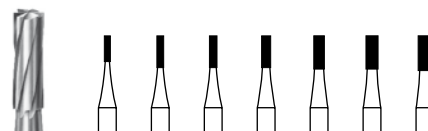
500 104 107176 ...

**H260.104. ...**

**023**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Цилиндрический, с крестообразной насечкой  
Cross cut cylinder

### 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)



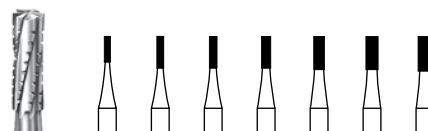
500 104 107006 ...

**H21.104. ...**

**008 009 010 012 014 016 018**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)



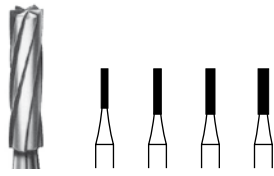
500 104 107007 ...

**H31.104. ...**

**008 009 010 012 014 016 018**

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Цилиндрический, с крестообразной насечкой  
Cylinder with cross cut

### H 21 L



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 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)

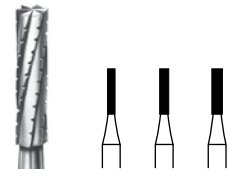


500 104 110006 ...  
H21L.104. ...

009 010 012 014

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Цилиндрический, удлиненный  
Cylinder long

### H 31 L



		5	5	5
Размер · Size	∅ 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)

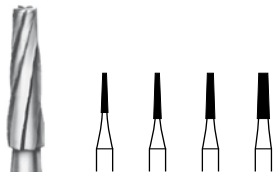


500 104 110007 ...  
H31L.104. ...

010 012 014

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Цилиндрический, удлиненный, с крестообразной  
насечкой  
Cylinder long with cross cut

### H 23 L



		5	5	5	5
Размер · Size	∅ 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)

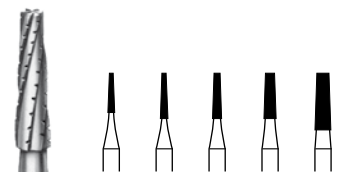


500 104 171006 ...  
H23L.104. ...

009 010 012 016

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
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 прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

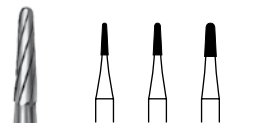


500 104 171007 ...  
H33L.104. ...

009 010 012 016 021

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, удлиненный, с крестообразной насечкой  
Tapered long with cross cut

### 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 прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

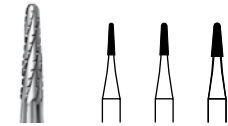


500 104 194006 ...  
H23R.104. ...

010 012 016

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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 прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

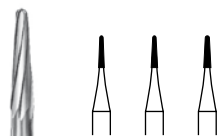


500 104 194007 ...  
H33R.104. ...

010 012 016

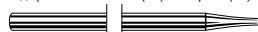
∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, со скругленным кончиком и  
крестообразной насечкой  
Tapered with round end and cross cut

### 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)



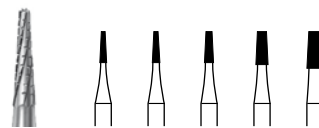
500 104 196006 ...

**H23RS.104. ...**

008 009 010

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

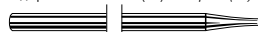
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, с крестообразной насечкой  
*Tapered with cross cut*

### 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

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)

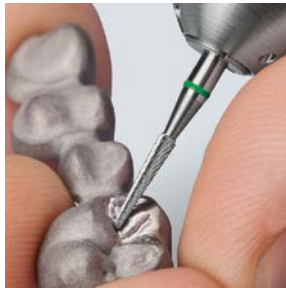


500 104 196015 ...

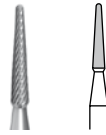
**H33FRS.104. ...**

009 010

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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 (HP) · Handpiece (HP)



**H136ES.104. ...** 016

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Фиссурный бор для сплавов недргоценных 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

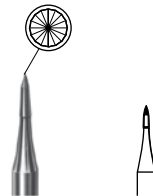
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 195072 ...  
**H349.104. ...** 005

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Фиссурный бор  
Конусный, скругленный, с чрезвычайно тонким кончиком  
Fissure bur  
Tapered round with extra fine tip

**H 99**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	008
L	mm	1,2
US No.		1621

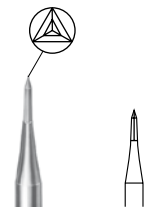
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 162384 ...  
**H99.104. ...** 008

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Выравнивание и углубление керамических фиссур  
Smoothing and lowering of ceramic fissures

**H 97**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010

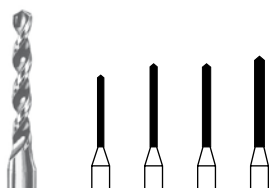
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 468373 ...  
**H97.104. ...** 010

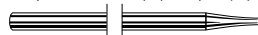
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Трехгранный  
Тонкая обработка керамических окклюзионных поверхностей  
Three-edged wedge  
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

### H 203



		5	5	5	5
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)



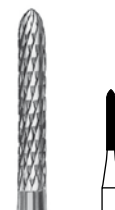
500 104 417364 ...

**H203.104. ...**

**009 010 012 014**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)



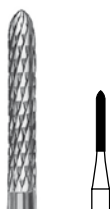
500 104 289080 ...

**H283E.104. ...**

**012**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Торпедовидный, со ступенчатой насечкой  
Torpedo with staggered toothing

### H 283 EF



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



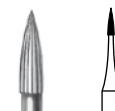
500 104 289140 ...

**H283EF.104. ...**

**012**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Торпедовидный, с мелкой ступенчатой насечкой  
Torpedo with fine staggered toothing

### 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**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)



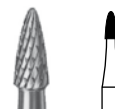
500 104 274072 ...

**H390.104. ...**

**016**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Плачевидный, 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 ...

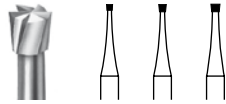
**H390EF.104. ...**

**016**

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Плачевидный, со скругленным кончиком и мелкой ступенчатой насечкой  
Round end flame with rounded tip and fine staggered toothing



### H 30



		5	5	5
Размер · Size	Ø 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)

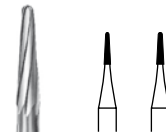


500 314 010175 ...

**H30.314. ...** 008 010 012

Обратноконусный  
Inverted cone

### H 23 RS



		5	5
Размер · Size	Ø 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

472

### H 46



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	3,5
US No.		7102

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

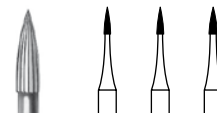


500 314 254072 ...

**H46.314. ...** 012

Пламевидный  
12 лезвий, стандартный  
Flame  
12 blades, normal

### H 246



		5	5	5
Размер · Size	Ø 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 D**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
<b>L</b>	mm	6,0

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



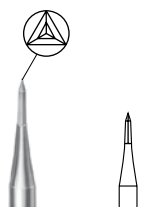
500 314 496072 ...

**H246D.314. ...** **014**

Заостренный  
Обработка окклюзионных поверхностей  
8 лезвий  
*Needle*  
*Trimming of occlusal surfaces*  
*8 blades*

473

**H 97**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>010</b>

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>011</b>

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



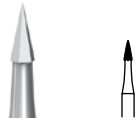
**H97A.314. ...**

**011**

Четырехгранный  
Тонкая обработка керамических окклюзионных  
поверхностей  
*Square*  
*Fine work on ceramic occlusal surfaces*



### H 97 B



		5
<b>Размер - Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	<b>011</b>

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



**H97B.314. ...**

**011**

Шестигранный  
Тонкая обработка керамических окклюзионных  
поверхностей  
*Hexagon*  
*Fine work on ceramic occlusal surfaces*

### H 97 BZ



		5
<b>Размер - Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	<b>011</b>

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

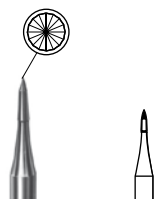


**H97BZ.314. ...**

**011**

$\varnothing_{\text{max.}}$  300000 min<sup>-1</sup> / rpm  
Шестигранный  
Тонкая обработка окклюзионных керамических  
поверхностей  
Чрезвычайно долговечен  
*Hexagonal*  
*Fine work on occlusal surfaces made of ceramics*  
*Very durable*

### H 99



		5
<b>Размер - Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	<b>008</b>
<b>L</b>	mm	1,2
<b>US No.</b>		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*





## Фрезы для левшей

### Left-hand Cutters

#### Cutters, cutting to the left (L)

These instruments permit lefthanded operators ergonomic and efficient work.

#### Advantages:

- Blade design cutting to the left
- Contra-rotational milling towards the body
- Unobstructed view on the surface to be worked
- Chips are directed towards suction
- Coding (violet colour ring)
- Shank marking: left

#### Recommended speed:

Metal alloys:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 - 25,000 rpm

Acrylics:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Plaster:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

#### Attention:

Switch motor to "reverse" motion!

Please order our special order guide for left-handed users!

### 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:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 - 25 000 об/мин

Акрил:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

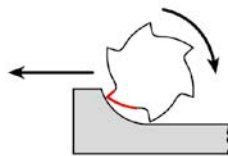
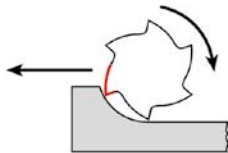
Гипс:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

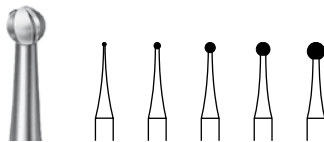
#### Внимание:

**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	∅ 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

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

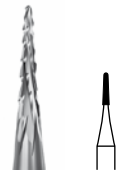
Шаровидный

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов

Round

For acrylics and metal alloys

### H 23 RSEL



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



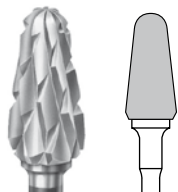
H23RSEL.104. ...

009

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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 ...

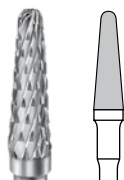
<b>H79SGEL.104. ...</b>	<b>070</b>
-------------------------	------------

⊖<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Обработка гипса

Work on plaster

476



**H 79 EL**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



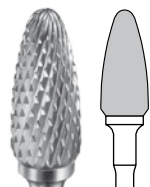
500 104 194192 ...

<b>H79EL.104. ...</b>	<b>040</b>
-----------------------	------------

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов

For acrylics, plaster and metal alloys

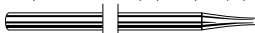


**H 251 EL**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 274192 ...

<b>H251EL.104. ...</b>	<b>060</b>
------------------------	------------

⊖<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/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

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для обработки акрила, гипса и металлических сплавов  
 For acrylics, plaster and metal alloys

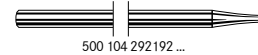


**H 295 EL**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 292192 ...

**H295EL.104. ...** 023

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для обработки акрила и металлических сплавов  
 For acrylics and metal alloys



**H 73 UML**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194142 ...

**H73UML.104. ...** 014

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194142 ...

**H77UML.104. ...** 023

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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
L	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194142 ...

**H139UML.104. ...** 023

⊙<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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*



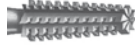
Шаровидный  
*Round* 480



Колесовидный  
*Wheel* 481



Цилиндрический  
*Cylinder* 481



Конусный  
*Tapered* 482



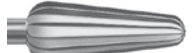
Остроконечный  
*Pointed* 482



Почковидный  
*Bud* 482



Спиралевидное сверло  
*Twist drill* 483



Почковидный  
*Bud* 483

**Держатели**  
*Mandrels*



Держатель для дисков  
*Mandrel for discs* 484



Веретенообразный держатель  
*Spindle-shaped mandrel* 484



Держатель для окклюзионных полиров  
*for occlusal polishers* 484



Держатель для полировочных дисков  
*Mandrel for polishing discs* 485



Держатель для бумажных финишных штрипов  
*Mandrel for paper finishing strips* 485



Держатель с левой резьбой  
*Mandrel with left-hand thread* 485





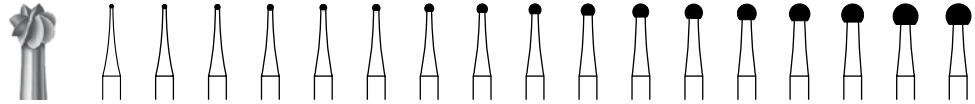
Steel **Steel** Стальные инструменты

---

<i>Burs/Cutters</i>	<b>480 - 483</b>	Боры/Фрезы
<i>Mandrels</i>	<b>484 - 485</b>	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. ...

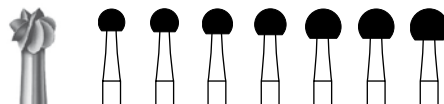
■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023 △025 △027 ▲029 ▲031 ○033

480

- =  $\odot_{\max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ▲ =  $\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm
- △ =  $\odot_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\odot_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◇ =  $\odot_{\max}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

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 ...

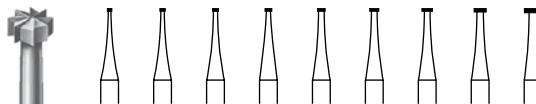
1.104. ...

035 037 040 042 045 047 050

$\odot_{\max}$  15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Шаровидный  
Round

3



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	023
US No.		11 1/2	-	12	-	-	14	-	16	-

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



310 104 040001 ...

3.104. ...

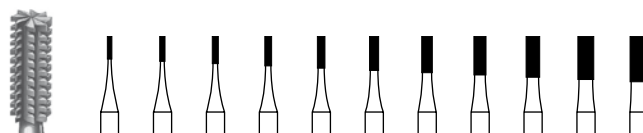
■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊023

- ◆ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◈ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\bigcirc_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Колесовидный  
Wheel

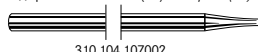
481

36



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
<b>Размер · Size</b>	∅ 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 ...

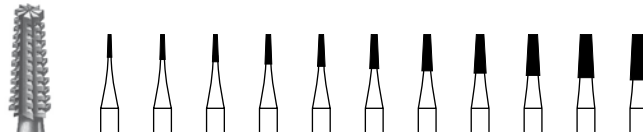
36.104. ...

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

- ◆ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◈ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\bigcirc_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Размер 006 - без крестообразной насечки  
Size 006 without cross cut

38



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
US No.		-	-	699	-	700	701	-	702	-	703	-

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 168002 ...

38.104. ...

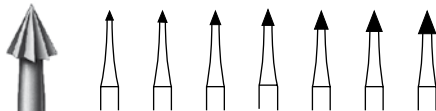
■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◊021 ◊023

- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◈ = ∅<sub>max</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конусный фиссурный бор с крестообразной насечкой  
Cross cut tapered fissure

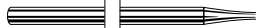
482

5



		6	6	6	6	6	6	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 159001 ...

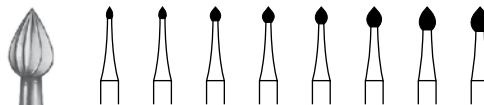
5.104. ...

◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◊021 ◊023

- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◈ = ∅<sub>max</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm

Остроконечный  
Pointed

6



		6	6	6	6	6	6	6	
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 254001 ...

6.104. ...

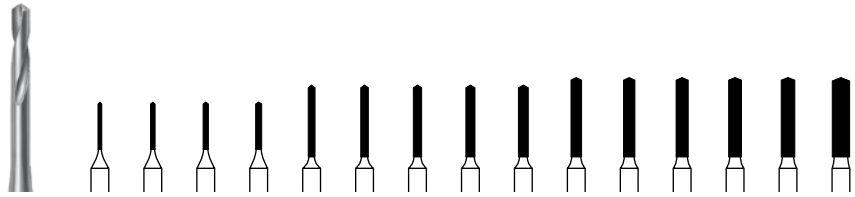
■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◊021 ◊023

- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◈ = ∅<sub>max</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Почковидный  
Bud



203



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Размер · Size	∅ 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	023	
L	mm	6,3	6,3	6,3	6,3	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 417364 ...

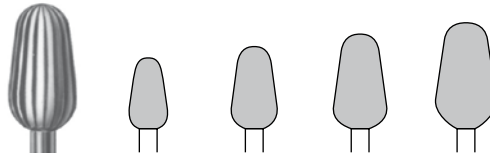
203.104. ...

■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊011 ◊012 ◊013 ◊014 ◊015 ◊016 ◊017 ◊018 ◊023

- ◆ = ∅<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ = ∅<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◈ = ∅<sub>max</sub> 70000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

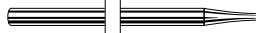
Спиралевидное сверло  
Twist drill

75



		6	6	6	6
Размер · Size	∅ 1/10 mm	050	060	070	080
L	mm	9,5	11,0	12,5	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



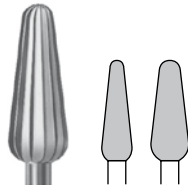
310 104 260171 ...

75.104. ...

○050 ●060 ●070 ●080

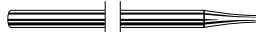
- = ∅<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm
- = ∅<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

79



		6	6
Размер · Size	∅ 1/10 mm	040	050
L	mm	14,0	14,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



310 104 266171 ...

79.104. ...

040 050

∅<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

### 303



	6
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)	
330 104 603391 ...	
<b>303.104. ...</b>	•

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Держатель для дисков, полиров и щеток,  
нержавеющая сталь

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

### 305



	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>050</b> <b>080</b>
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)		
330 104 604391 ...		
<b>305.104. ...</b>	○050	●080

● = ○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○ = ○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

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 ...	
<b>301L.104. ...</b>	•

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/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 ...	
<b>329.104. ...</b>	•

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/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 ...	
<b>329A.104. ...</b>	•

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Веретенообразный держатель для цилиндрических  
полиров 9522 C/M/F, нержавеющая сталь  
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F,  
stainless steel

### 326



	6	6
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b> <b>030</b>
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)		
330 104 609000 ...		
<b>326.104. ...</b>	020	030

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Держатель для окклюзионных полиров, нержавеющая  
сталь

Mandrel for occlusal polishers, stainless steel

**310**



6

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

**310.104. ...**

☉<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Держатель для полировочных/финишных дисков,  
нержавеющая сталь  
*Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel*

**327**



6

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



330 104 615421 ...

**327.104. ...**

☉<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

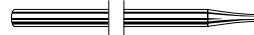
Специальный держатель, нержавеющая сталь  
*Special mandrel, stainless steel*

**318**



6

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



330 104 623442 ...

**318.104. ...**

☉<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Держатель для штрипсов из наждачной бумаги,  
нержавеющая сталь  
*Mandrel for sandpaper strips, stainless steel*

**314**



6

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



330 104 622444 ...

**314.104. ...**

☉<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

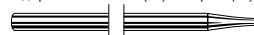
Держатель для штрипсов из наждачной бумаги,  
нержавеющая сталь  
*Mandrel for sandpaper strips, stainless steel*

**305 L**



6

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



330 104 604395 ...

**305L.104. ...**

☉<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

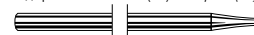
Держатель с левой резьбой, нержавеющая сталь  
*Mandrel with left-hand thread, stainless steel*

**329 L**



6

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



330 104 610418 ...

**329L.104. ...**

☉<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Держатель с левой резьбой, нержавеющая сталь  
*Mandrel with left-hand thread, stainless steel*

**Алмазные боры**  
*Diamond burs*

	Шаровидный <i>Round</i>	488
	Грушевидный <i>Pear</i>	488
	Обратноконусный, удлиненный <i>Inverted cone, long</i>	488
	Обратноконусный <i>Inverted cone</i>	489
	Линзообразный <i>Lenticular</i>	489
	Обратноконусный <i>Inverted cone</i>	490
	Колесовидный <i>Wheel</i>	490
	Цилиндрический <i>Cylinder</i>	490
	Цилиндрический, со скругленным кончиком <i>Cylinder round</i>	491
	Конусный, остроконечный <i>Tapered pointed</i>	491
	Конусный <i>Tapered</i>	492
	Конусный, со скругленным кончиком <i>Tapered round</i>	493
	Заостренный <i>Needle-shaped</i>	493
	Плачевидный <i>Flame</i>	493
	Торпедовидный <i>Torpedo</i>	493-494

	Почковидный <i>Bud</i>	494
	Яйцевидный <i>Egg/Football</i>	494
	Гранатовидный <i>Grenade</i>	494
	Почковидный <i>Bud</i>	494







**Алмазные инструменты для обработки циркония**  
*ZR-Diamonds*

		
		
		
		
		
		
		
		
		495-499

**Инструменты DCB**  
*DCB abrasives*

		
		
		
		
		
		
		
		
		
		500-502


**Спеченные алмазные инструменты**  
*Sintered diamonds*

	Шаровидный <i>Round</i>	503
	Обратноконусный <i>Inverted cone</i>	503-504
	Линзообразный <i>Lenticular</i>	504
	Цилиндрический, со скругленным кончиком <i>Cylinder, round</i>	504
	Конусный <i>Tapered</i>	504
	Конусный <i>Tapered</i>	504
	Конусный, со скругленным кончиком <i>Tapered round</i>	505
	Плачевидный <i>Flame</i>	505
	Почковидный <i>Bud</i>	505
	Гранатовидный <i>Grenade</i>	505

**Инструменты для лабораторной турбины**  
*Instruments for laboratory turbine*

	Шаровидный <i>Round</i>	506
	Обратноконусный <i>Inverted cone</i>	506
	Линзообразный <i>Lenticular</i>	506
	Гранатовидный <i>Grenade</i>	506

**Диски**  
*Discs*

		
		
		
		
		
		
		507-521



**Diamond**  **Алмазные инструменты**

---

<i>Diamond burs</i>	<b>488 – 494</b>	Алмазные боры
<i>ZR-Diamonds for all-ceramics</i>	<b>495 – 499</b>	Алмазные инструменты ZR для цельнокерамических реставраций
<i>DCB abrasives</i>	<b>500 – 502</b>	Абразивы DCB
<i>DSB sintered</i>	<b>503 – 505</b>	Спеченные инструменты DSB
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	<b>506</b>	Инструменты для лабораторной турбины
<i>Discs</i>	<b>507 – 521</b>	Диски



**801**  
**6801**

5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5

**Размер · Size**  $\varnothing \frac{1}{10}$  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 -

◊ =  $\varnothing_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
■ =  $\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Шаровидный  
Round

488

**830 RL**

5

**Размер · Size**  $\varnothing \frac{1}{10}$  mm 023

L mm 5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

806 104 238524 ...  
**830RL.104. ...** 023

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

**807**

5 5 5

**Размер · Size**  $\varnothing \frac{1}{10}$  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

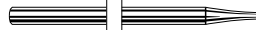
$\varnothing_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Обратноконусный, удлиненный  
Inverted cone, long

## 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. ...

◆ =  $\odot_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

Обратноконусный

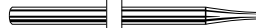
*Inverted cone*

## 805 A



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 014524 ...

805A.104. ...

$\odot_{\text{max}}$  100000 min<sup>-1</sup>/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. ...

◆ =  $\odot_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

◇ =  $\odot_{\text{max}}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\odot_{\text{max}}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm

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

- ◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/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

- ◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Обратноконусный  
Inverted cone

490

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

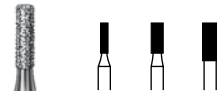
◊055

◆065

- ◆ =  $\odot_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ◊ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm
- =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/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. ...

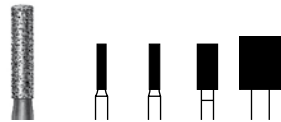
■010

■016

■021

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

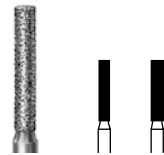
■014

■027

◆055

- ◆ =  $\odot_{\max}$  50000 min<sup>-1</sup>/rpm
  - =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/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. ...

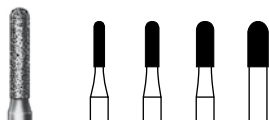
■014

■016

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

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)



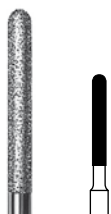
806 104 113524 ...

842.104. ...

018

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)



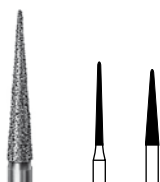
806 104 165524 ...

858.104. ...

014

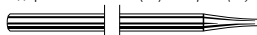
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, с заостренным кончиком  
Tapered pointed

● 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

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, укороченный, с плоским кончиком  
Short, flat end taper

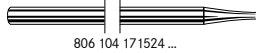


846



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



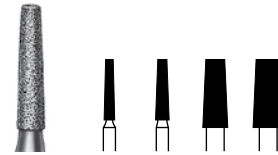
806 104 171524 ...

846.104. ...

025

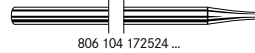
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, с плоским кончиком  
Flat end taper

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

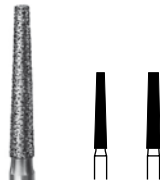
040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, с плоским кончиком  
Flat end taper

492

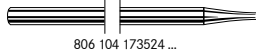
848

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

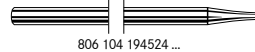
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, удлиненный, с плоским кончиком  
Long, flat end taper

849



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	4,0	4,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 194524 ...

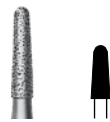
849.104. ...

009

010

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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)



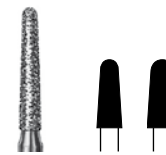
806 104 197524 ...

855.104. ...

025

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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 ...

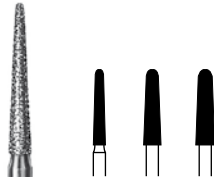
856.104. ...

033

040

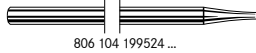
⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, со скругленным кончиком  
Round end taper

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)



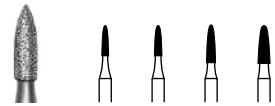
806 104 199524 ...

850.104. ... 016 023 025

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

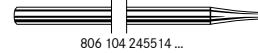
Конусный, удлиненный, со скругленным кончиком  
Long, round end taper

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 -

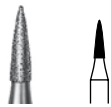
806 104 245524 ...

860.104. ... - 010 012 016

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Пламевидный, укороченный  
Flame, short

8867



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

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



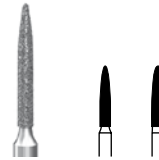
806 104 496514 ...

8867.104. ... 014

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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

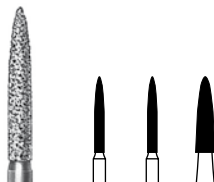
806 104 249544 ...

5862.104. ... - 018

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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 -

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/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 ...

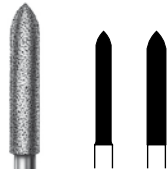
879.104. ... 014

∅<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Торпедовидный  
Torpedo



892



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	020	025
L	mm	15,0	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 292524 ...

892.104. ... 020 025

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Торпедовидный  
Torpedo

8368  
368



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



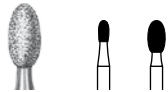
806 104 257514 ...

8368.104. ... 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Почковидный  
Bud

494

379



		5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 277524 ...

379.104. ... 014 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Яйцевидный  
Egg

8390  
390



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

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

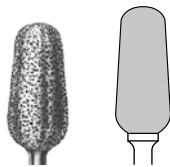


806 104 274514 ...

8390.104. ... 016

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Гранатовидный  
Grenade

5896



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	080
L	mm	17,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

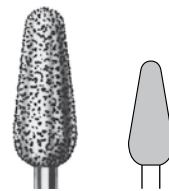


806 104 260544 ...

5896.104. ... 080

○<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Почковидный  
Bud

894



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

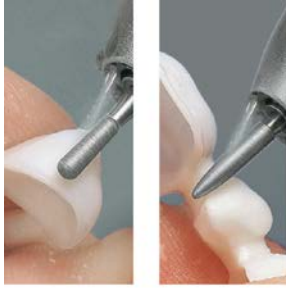
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 263524 ...

894.104. ... 060

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Почковидный  
Bud



## Алмазные инструменты ZR

### ZR-Diamonds

*Efficient rework of ZrO<sub>2</sub> in the dental laboratory*

*ZR-Diamonds for zirconia represent a new generation of tools. They are to be used in the lab turbine!*

**Advantages:**

- Special bond
- High material reduction
- Longer service life than conventional diamond instruments

**Recommended speed:**

☉<sub>opt.</sub> 160,000 rpm

### Эффективная повторная обработка ZrO<sub>2</sub> в лаборатории

Алмазные инструменты для циркония представляют собой новое поколение инструментов. Они предназначены для использования в лабораторной турбине!

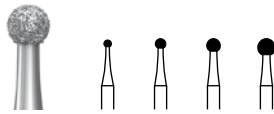
**Преимущества:**

- Особая связка алмазных зерен
- Высокая способность к иссечению материала
- Срок службы больше, чем у обычных алмазных инструментов

**Рекомендуемая скорость:**

☉<sub>opt.</sub> 160 000 об/мин

● ○ ZR 6801



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023

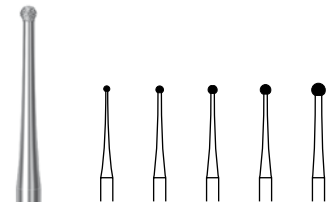
Под турбинный наконечник (FG) · Friction Grip (FG)



● ○ ZR6801.314. ...	010	014	018	023
---------------------	-----	-----	-----	-----

Шаровидный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Round  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

● ○ ZR 8801 L  
● ○ ZR 801 L  
● ○ ZR 6801 L



		5	5	5	5	5
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

☉<sub>max.</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Шаровидный, с длинной шейкой  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Round, with long neck  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



**new**

**ZR 6805**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>018</b>
L	mm	1,6

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



**ZR6805.314. ...** **018**

Обратноконусный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Inverted cone  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 6807**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	4,0

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



**ZR6807.314. ...** **016**

Обратноконусный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Inverted cone  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

496

**ZR 6390**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>016</b>
L	mm	3,5

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



**ZR6390.314. ...** **016**

Гранатовидный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Grenade  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 8972**

**ZR 972**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>
L	mm	4,0

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



**ZR8972.314. ...** **020**

**ZR972.314. ...** **020**  
 ⌀<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Гранатовидный  
 Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
 Grenade  
 For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 8390 L**

**ZR 390 L**



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>
L	mm	3,4

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



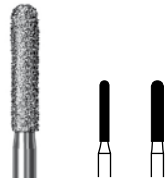
**ZR8390L.315. ...** **014**

**ZR390L.315. ...** **014**

⌀<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Гранатовидный, с длинной шейкой  
 Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
 Grenade, with long neck  
 For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

**ZR 888 1**

**ZR 688 1**



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

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



**ZR688 1.314. ...** **012** **016**

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



**ZR888 1.315. ...** - **+016**

+ = ⌀<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Цилиндрический, со скругленным кончиком  
 Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
 Cylinder, round  
 For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ ZR 6856



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	8,0

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



● ○ ZR6856.314. ... 025

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусный, со скругленным кончиком  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Round end taper  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ ZR 6830 L



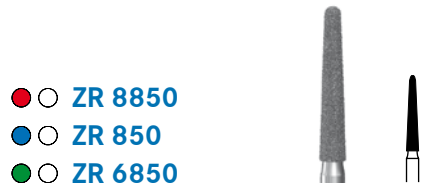
		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	5,0

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



● ○ ZR6830L.314. ... 014

Грушевидный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Pear  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ 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

Конусный, удлиненный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Tapered long  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ ZR 862



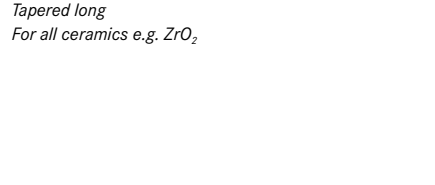
		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0

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



● ○ ZR862.314. ... 016

Пламевидный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Flame  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



● ○ 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

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пламевидный  
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>  
Flame  
For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>



- ○ **ZR 8379**
- ○ **ZR 379**
- ○ **ZR 6379**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	2,8	4,2

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



- ○ **ZR8379.314. ...** 014 -
- ○ **ZR379.314. ...** 014 -
- ○ **ZR6379.314. ...** 014 +023

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

Яйцевидный

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>

Egg/Football

For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>

- ○ **ZR 8379 L**
- ○ **ZR 379 L**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>014</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	2,9	4,3

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



- ○ **ZR8379L.315. ...** 014 023
- ○ **ZR379L.315. ...** 014 -

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

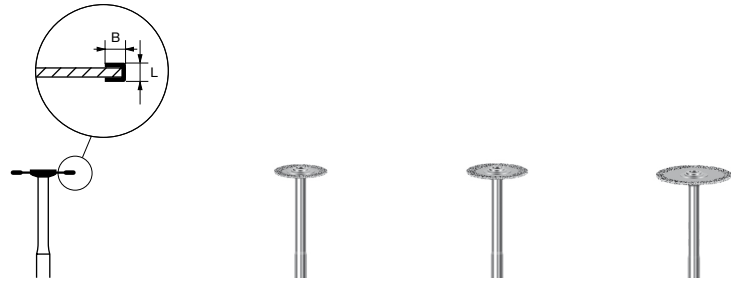
Яйцевидный, с длинной шейкой

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>

Egg/Football, with long neck

For all ceramics e.g. ZrO<sub>2</sub>





● ○ ZR 943

		5	5	5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	065	080	100
Покровие (B) · Coating (B)	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

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

Двусторонний

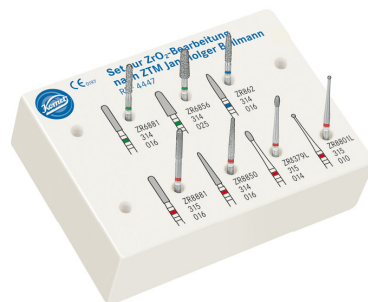
Для обработки всех видов керамики, например: ZrO<sub>2</sub>

Для применения вне ротовой полости!

Double sided

For grinding all types of ceramics including ZrO<sub>2</sub>

Not for intraoral use!



4447.000



Набор для обработки цельнокерамических реставраций (например, ZrO<sub>2</sub>) по методике Мастера-техника Яна Хольгера Беллманна

Set for work on all-ceramic restorations (e.g. ZrO<sub>2</sub>) as suggested by MDT Jan Holger Bellmann

● ○	ZR6881.314.016	1		
● ○	ZR6856.314.025	1		
● ○	ZR862.314.016	1		
● ○	ZR8881.315.016	1		
● ○	ZR8850.314.016	1		
● ○	ZR8379L.315.014	1		
● ○	ZR8801L.315.010	1		



## Алмазные инструменты с керамической связкой (DCB)

### Diamonds with ceramic bond (DCB)

*Diamonds with ceramic bond  
Interspersed with diamond grit.*

#### Advantages:

- Effective on all types of ceramics, including zirconium oxide
- Gentle work without applying pressure
- Achieve extremely fine surfaces, e.g. 4 - 6  $\mu\text{m}$  on zirconium oxide
- Optimal service life

#### Recommended speed:

☉<sub>opt.</sub> 12,000 rpm

#### Hint:

*For optional cooling hold ceramic frame with a wet sponge and squeeze out water while grinding.*

### Алмазные инструменты с керамической связкой

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 мкм по оксиду циркония
- Оптимально долгий срок службы

#### Рекомендуемая скорость:

☉<sub>opt.</sub> 12 000 об/мин

#### Подсказка:

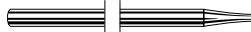
Для дополнительного охлаждения материала рекомендуется удерживать керамический каркас при помощи влажной губки и смачивать водой во время шлифования.

### DCB 1



		5
Размер · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	025
L	mm	7,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



DCB1.104. ...

025

☉<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm

☉<sub>opt.</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

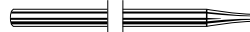
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*

### 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 (HP) · Handpiece (HP)



DCB2.104. ...

048

065

☉<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

☉<sub>opt.</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	040
L	mm	11,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



**DCB3.104. ...** 040

**DCB3C.104. ...** 040

○<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

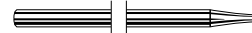
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	120
L	mm	2,5

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



**DCB4.104. ...** 120

**DCB4C.104. ...** 120

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220
L	mm	2,0

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



**DCB5.104. ...** 220

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

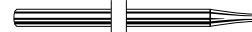
Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



		5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	120
L	mm	6,8

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



**DCB6.104. ...** 120

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов

*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



**DCB 7 C**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	220
L	mm	3,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**DCB7C.104. ...** 220

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов  
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*

**new**

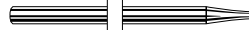


**DCB 1 CA**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**DCB1CA.104. ...** 025

○<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов  
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*

502

**new**



**DCB 8 CA**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	035
L	mm	10,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**DCB8CA.104. ...** 035

○<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов  
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*

**new**

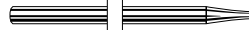


**DCB 9 CA**



		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	050
L	mm	3,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



**DCB9CA.104. ...** 050

○<sub>max</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 12000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки всех видов керамики, включая ZrO<sub>2</sub>, также пригоден для обработки твердых металлических сплавов  
*For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys*



## Спечённые 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:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

### Спечённые алмазные инструменты (DSB)

Шлифовальные инструменты с алмазными частицами в особой спечённой 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:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

7801  
76801



Размер · Size	Ø 1/10 mm	5	5
		018	023

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 001524 ...

7801.104. ...

018 023

807 104 001534 ...

76801.104. ...

- 023

☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Со спеченной связкой/DSB

Шаровидный

With sintered bond/DSB

Round

7805  
76805



Размер · Size	Ø 1/10 mm	5	5	5	5	5	5
		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 -

☉ = ☉<sub>max.</sub> 35000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ = ☉<sub>max.</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm

■ = ☉<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Со спеченной связкой/DSB

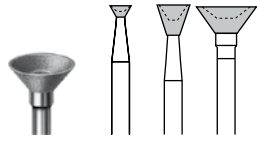
Обратноконусный

With sintered bond/DSB

Inverted cone



7928



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	029	045	080
L	mm	1,5	4,0	3,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



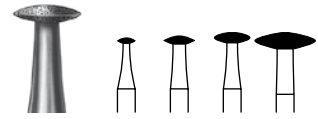
807 104 030524 ...

7928.104. ... ◀029 ▶045 ▶080

◇ =  $\odot_{\max}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Со спеченной связкой/DSB  
 Полый, обратноконусный  
 With sintered bond/DSB  
 Hollow inverted cone

504

7825  
76825



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 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

◇ =  $\odot_{\max}$  35000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ◆ =  $\odot_{\max}$  80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 ■ =  $\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Со спеченной связкой/DSB  
 Линзообразный  
 With sintered bond/DSB  
 Lenticular

76881



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	029
L	mm	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 141534 ...

76881.104. ... 029

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Со спеченной связкой/DSB  
 Цилиндрический, со скругленным кончиком  
 With sintered bond/DSB  
 Cylinder round

76859



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	029
L	mm	9,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 166534 ...

76859.104. ... 029

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

$\odot_{\max}$  100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Со спеченной связкой/DSB  
 Конусный, с плоским кончиком  
 With sintered bond/DSB  
 Flat end taper

● **7856**  
**76856**



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>	<b>029</b>	<b>033</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0	9,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 198524 ...

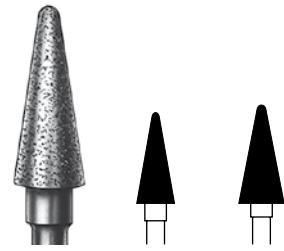
**7856.104. ...**      **023**   **029**   -

807 104 198534 ...

**76856.104. ...**      -   -   **033**

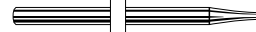
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Со спеченной связкой/DSB  
Конусный, со скругленным кончиком  
With sintered bond/DSB  
Round end taper

● **7852**  
**76852**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>050</b>	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	12,0	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 200524 ...

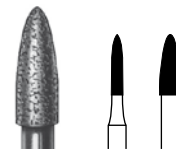
**7852.104. ...**      ◊050   -

807 104 200534 ...

**76852.104. ...**      -   ◊060

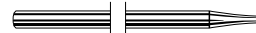
◊ = ○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
◊ = ○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Со спеченной связкой/DSB  
Заостренный  
With sintered bond/DSB  
Needle

**7862**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>016</b>	<b>029</b>
<b>L</b>	mm	8,0	8,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

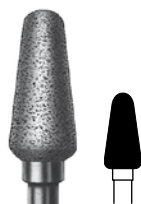


807 104 243524 ...

**7862.104. ...**      **016**   **029**

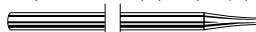
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Со спеченной связкой/DSB  
Пламевидный  
With sintered bond/DSB  
Flame

● **7351**  
**76351**



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>050</b>
<b>L</b>	mm	10,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 263524 ...

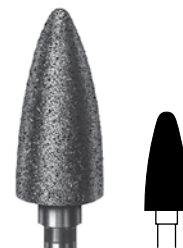
**7351.104. ...**      **050**

807 104 263534 ...

**76351.104. ...**      **050**

○<sub>max</sub> 80000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Со спеченной связкой/DSB  
Конусный, со скругленным кончиком  
With sintered bond/DSB  
Round end taper

● **76251**  
● **75251**



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>060</b>
<b>L</b>	mm	13,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



807 104 274534 ...

**76251.104. ...**      **060**

807 104 274544 ...

**75251.104. ...**      **060**

○<sub>max</sub> 50000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Со спеченной связкой/DSB  
Гранатовидный  
With sintered bond/DSB  
Grenade



● 76801



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>

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



807 314 001534 ...

● 76801.314. ... **023**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Со спеченной связкой/DSB  
Шаровидный  
With sintered bond/DSB  
Round

● 76805



		5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>021</b>

L	mm	1,2
---	----	-----

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



807 314 014534 ...

● 76805.314. ... **021**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Со спеченной связкой/DSB  
Обратноконусный  
With sintered bond/DSB  
Inverted cone

506

● 76825



		1
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>023</b>

L	mm	0,8
---	----	-----

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



807 314 304534 ...

● 76825.314. ... **023**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Со спеченной связкой/DSB  
Линзообразный  
With sintered bond/DSB  
Lenticular

7390



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

L	mm	3,5
---	----	-----

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



807 314 274524 ...

● 7390.314. ... **016**

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Со спеченной связкой/DSB  
Гранатовидный  
With sintered bond/DSB  
Grenade





## Diamond Discs

**Discs with galvanic bond and diamond-interspersed discs for all types of application**

*Komet offers many different versions of diamond discs to suit all types of application, e.g. for separating and contouring of ceramic veneers, trimming of prosthetic acrylics, cutting plaster models and for separating large prosthetic objects.*

### Advantages:

- A wide range of different diamond discs is available
- Hyperflexible and rigid versions
- Different grit sizes and diameters
- With or without perforation or serrated teeth
- Electroplated or diamondinterspersed
- Discs are delivered readymounted for perfect concentricity and safe application
- Excellent service life

### Recommended speed:

Sizes 065 - 140:

☉<sub>opt.</sub> 25,000 rpm

Size 180:

☉<sub>opt.</sub> 20,000 rpm

Size 220:

☉<sub>opt.</sub> 15,000 rpm

Size ≥ 300:

☉<sub>opt.</sub> 10,000 rpm

## 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
- Различная 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:

☉<sub>opt.</sub> 25 000 об/мин

Диаметры 180:

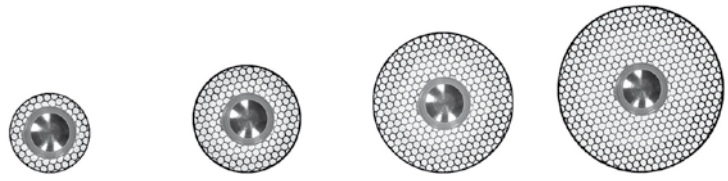
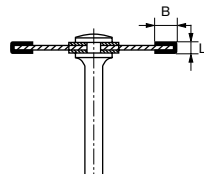
☉<sub>opt.</sub> 20 000 об/мин

Диаметры 220:

☉<sub>opt.</sub> 15 000 об/мин

Диаметры ≥ 300:

☉<sub>opt.</sub> 10 000 об/мин



934  
6934



		5	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	100	140	180	220
Покрытие (B) · Coating (B)	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

508

▲ =  $\bigcirc_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\bigcirc_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\bigcirc_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

934: L = 0,18 mm

6934: L = 0,22 mm

Сотовидный дизайн

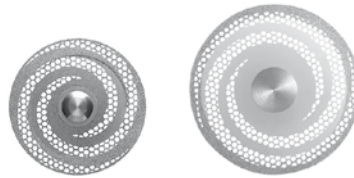
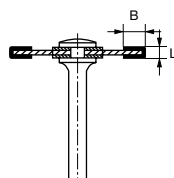
Для ультратонкого контурирования керамики/акрила

934: L = 0.18 mm

6934: L = 0.22 mm

Honeycomb Design

For ultra fine contouring of ceramics/acrylics



6924



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Покрытие (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,22	0,22

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



6924.104. ...

180

220

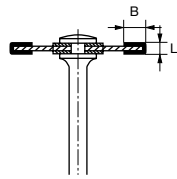
$\bigcirc_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

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 (B) - Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,32	0,32

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



● 6924.104. ...

300

400

509

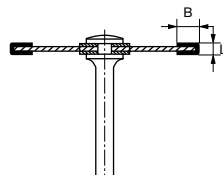
⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

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 (B) - Coating (B)	mm	3,0
L	mm	1,10

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



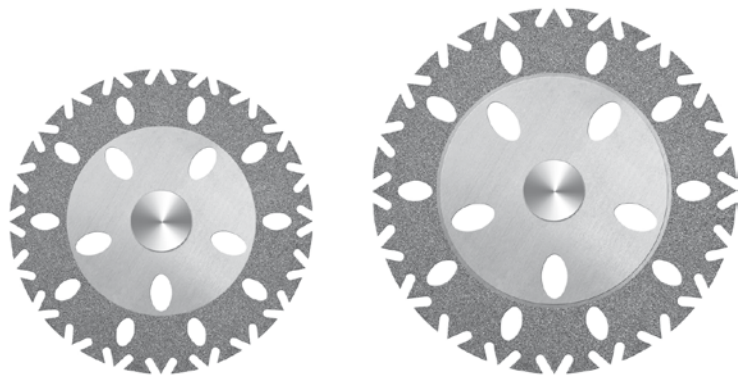
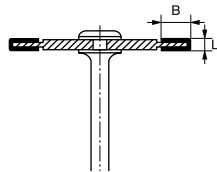
● 924XC.104. ...

400

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/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 (B) · Coating (B)	mm	7,5	9,0
L	mm	0,33	0,33

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



987P.104. ...

400

480

510

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Зарегистрированный промышленный образец, патенты / Utility model, patents  
DE 10 2011 012 935\*  
\* заявлены / \* pending

Зубчатый, алмазное покрытие с обеих сторон

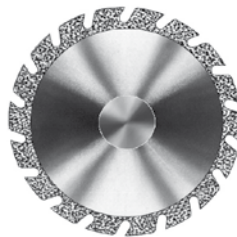
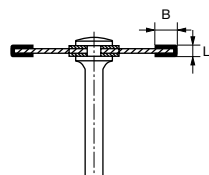
Для гипса и акриловых моделей

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

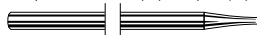


### 8964



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	300
Покрытие (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	0,30

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 377514 ...

8964.104. ...

300

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/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

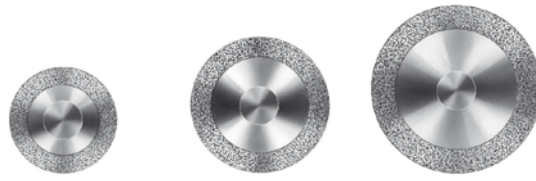
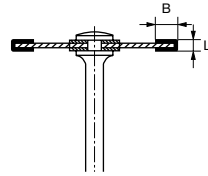
For clockwise rotation only

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 (B) · Coating (B)	mm	2,0	3,0	3,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



806 104 355504 ...

● 911HEF.104. ...	-	▲180	▲220
-------------------	---	------	------

806 104 355514 ...

● 911H.104. ...	◆140	▲180	▲220
-----------------	------	------	------

806 104 355534 ...

● 6911H.104. ...	-	▲180	▲220
------------------	---	------	------

▲ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/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

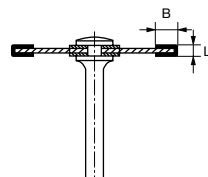
911H: L = 0.15 mm

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 (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



911HK.104. ...

● 911HK.104. ...	▲180	▲220
------------------	------	------

● 6911HK.104. ...	▲180	▲220
-------------------	------	------

▲ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ =  $\bigcirc_{\text{max}}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

911HK: L = 0,20 мм

6911HK: L = 0,22 мм

Двусторонний

Для сепарации и контурирования керамики

Специальная вставка предотвращает биение

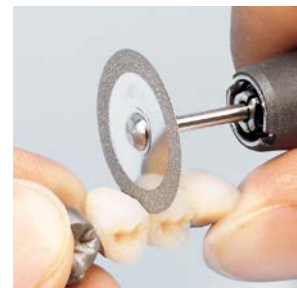
911HK: L = 0.20 mm

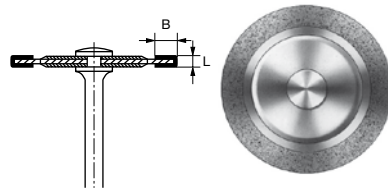
6911HK: L = 0.22 mm

Double sided

For seperating and contouring ceramics

Special construction of blank avoids wobbling





911 HF  
6911 HF



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие (B) · Coating (B)	mm	3,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 355514 ...

911HF.104. ...

220

512

6911HF.104. ...	220
-----------------	-----

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

911HF: L = 0,15 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 (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 357514 ...

911HV.104. ...

△180

▲220

▲ = ○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ = ○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Покрытие с верхней стороны

Для тонкого разделения и контурирования керамики

Upper side coated

For fine separating and contouring of ceramics

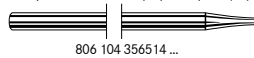


### 911 HH



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Покрытие (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



806 104 356514 ...

911HH.104. ...

△180

▲220

▲ = ○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

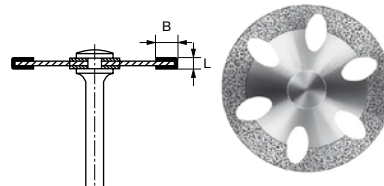
△ = ○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Покрытие с нижней стороны

Для тонкого разделения и контурирования керамики

Lower side coated

For fine separating and contouring of ceramics

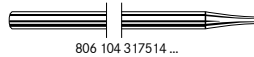


### 911 HP



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	0,15

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



806 104 317514 ...

911HP.104. ...

220

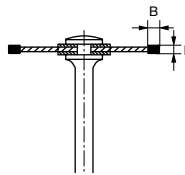
○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двусторонний

Для сепарации и контурирования керамики/пластмассы

Double sided

For fine separating of ceramics/acrylics

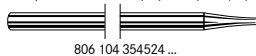


942  
6942



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	140	200
Покрытие (B) · Coating (B)	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 ...

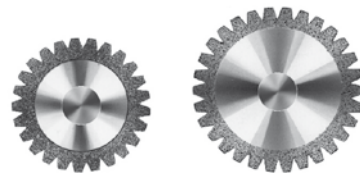
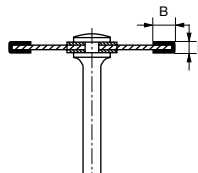
6942.104. ...

-

▲200

▲ =  $\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
◆ =  $\odot_{\max}$  30000 min<sup>-1</sup>/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 (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,20	0,20

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 365514 ...

946.104. ...

△180

▲220

▲ =  $\odot_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm  
△ =  $\odot_{\max}$  25000 min<sup>-1</sup>/rpm

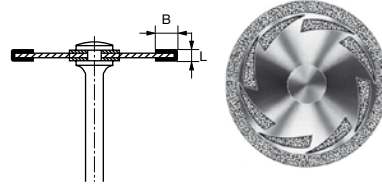
Гибкий, зубчатый, двусторонний, экстрафинишная абразивность  
Для разделения и контурирования акрила  
Flexible, serrated, double sided, extra fine grit  
For separating and contouring acrylics







936



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	0,25

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



806 104 382534 ...

936.104. ...

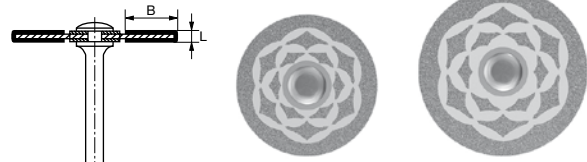
220

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для грубого контурирования керамики, гипса и акрила  
For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics

**new**

● D 2014



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Покрытие (B) · Coating (B)	mm	5,6	8,0
L	mm	0,25	0,25

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



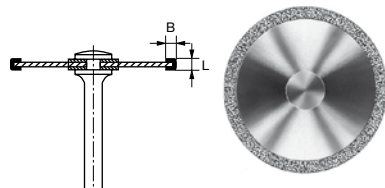
D2014.104. ...

180

220

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двусторонний  
Для сепарации и контурирования керамики/пластмассы  
Double sided  
For fine separating of ceramics/acrylics



911



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие (B) · Coating (B)	mm	1,5
L	mm	0,30

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 340524 ...

911.104. ...

220

516

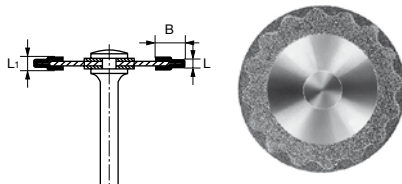
○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двусторонний

Для сепарации и контурирования керамики

Double sided

For seperating and contouring of ceramics



984



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Покрытие (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	0,15
L <sub>1</sub>	mm	0,25

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



984.104. ...

220

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/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 (B) · Coating (B)	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,15	0,15	0,15

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 361514 ...

943.104. ...

◊065

◊080

◊100

◆ =  $\text{O}_{\text{max}}$  30000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ =  $\text{O}_{\text{max}}$  35000 min<sup>-1</sup>/rpm

◈ =  $\text{O}_{\text{max}}$  40000 min<sup>-1</sup>/rpm

Двусторонний

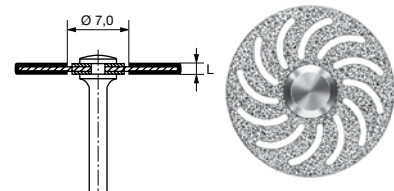
Для тонкого разделения керамики

Double sided

For fine separating of ceramics



983



		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,10

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 401514 ...

983.104. ...

220

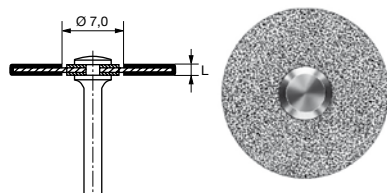
$\text{O}_{\text{max}}$  20000 min<sup>-1</sup>/rpm

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	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,18

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 358514 ...

940.104. ...

220

518

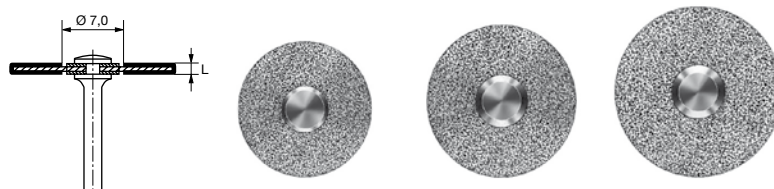
○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

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	Ø 1/10 mm	180	200	220
L	mm	0,30	0,30	0,30

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



806 104 345524 ...

918B.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ = ○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

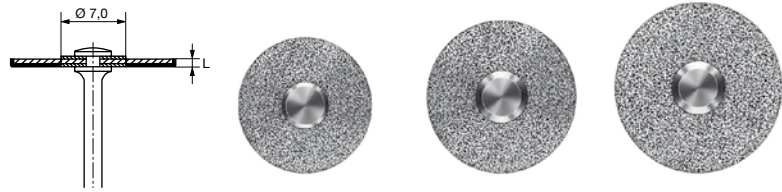
△ = ○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

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 (НР) · Handpiece (HP)



806 104 346524 ...

919.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ = O<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

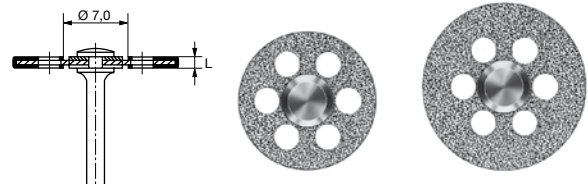
△ = O<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Покрывание с нижней стороны

Для разделения и предварительного контурирования керамики

Lower side coated

For seperating and rough contouring of ceramics

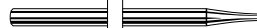


918 PB



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	220
L	mm	0,30	0,30

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



806 104 350524 ...

918PB.104. ...

▲180

▲220

▲ = O<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

△ = O<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

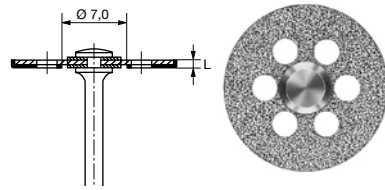
Двусторонний

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

520

$\omega_{\max}$  20000 min<sup>-1</sup>/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. ...

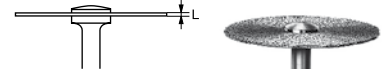
080

$\omega_{\max}$  35000 min<sup>-1</sup>/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

⊙<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

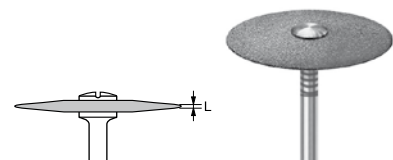
Алмазный диск со спеченной связкой

Diamond disc with sintered bond

521



● 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

⊙<sub>max.</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/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

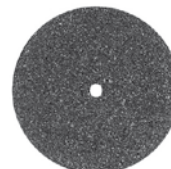
Does not leave black marks on ceramics



Разделительные диски  
*Separating discs*



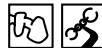
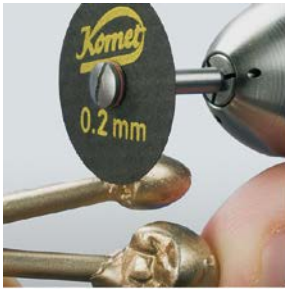
Разделительные диски,  
с усилением  
*Separating discs,  
reinforced* 524-526



Разделительные диски  
*Separating discs* 526-527







## Разделительные диски

Для применения в технике создания литых конструкций и мостовидных протезов.

### Separating Discs

For model cast, crown and bridge technique.

#### Advantages:

- Separating disk with hard resin bond
- Fast cutting
- Low heat development
- Reinforced versions for less fragility

#### Recommended speed:

Sizes 190 - 250:

☉<sub>opt.</sub> 20,000 rpm

Sizes 340 - 400:

☉<sub>opt.</sub> 10,000 rpm

#### Преимущества:

- Разделительный диск с прочной полимерной связкой
- Быстрое разрезание
- Низкое тепловыделение
- Упрочненные версии диска для снижения вероятности поломки инструмента

#### Рекомендуемая скорость:

Размеры 190 - 250:

☉<sub>opt.</sub> 20 000 об/мин

Размеры 340 - 400:

☉<sub>opt.</sub> 10 000 об/мин

524

9527



		50
Размер · Size	∅ 1/10 mm	200
L	mm	0,3

без хвостовика · not mounted

9527.900. ...

200

☉<sub>max.</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Усиленный волокном, содержащий алмазные частицы

Для керамики и сплавов недргоценных металлов

Fibre reinforced, interspersed with diamond grit

For ceramics and non-precious metal alloys

### 9528



		100	100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,2	0,2

без хвостовика - not mounted

9528.900. ...

220

260

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Усиленный волокном

Для сплавов драгоценных металлов

Fibre reinforced, for precious metal alloys

### 9529



		100	100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,3	0,3

без хвостовика - not mounted

9529.900. ...

220

260

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Усиленный волокном

Для сплавов драгоценных и недрагоценных металлов

Fibre reinforced, for precious metal and non-precious metal alloys

### 9530



		100	100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,5	0,5

без хвостовика - not mounted

9530.900. ...

220

260

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Усиленный волокном

Для сплавов драгоценных металлов

Fibre reinforced, for precious metal alloys



9530



		50
Размер · Size	Ø 1/10 mm	400
L	mm	0,5

без хвостовика · not mounted

9530.900. ...

400

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Усиленный волокном  
Для сплавов драгоценных металлов  
*Fibre reinforced, for precious metal alloys*

526



9506



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Тип зерна · Grit version		ultra fine
L	mm	0,2

без хвостовика · not mounted

653 900 327494 ...

9506.900. ...

220

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Черный  
Для разделения при создании коронок и мостов  
*Black*  
*For separating in crown and bridge technique*



9500



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Тип зерна · Grit version		extra fine
L	mm	0,3

без хвостовика · not mounted

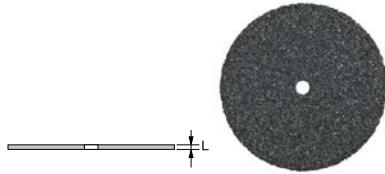
653 900 327504 ...

9500.900. ...

220

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Черный  
Для разделения при создании коронок и мостов  
*Black*  
*For separating in crown and bridge technique*

### 9512



		100
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
Тип зерна · Grit version		medium
L	mm	0,6

без хвостовика - not mounted

653 900 327524 ...

9512.900. ...

220

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Чёрный

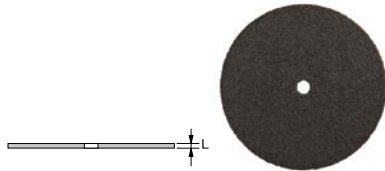
Для разделения при создании коронок и мостов

Black

For separating in model cast and bridge technique

527

### 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

⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

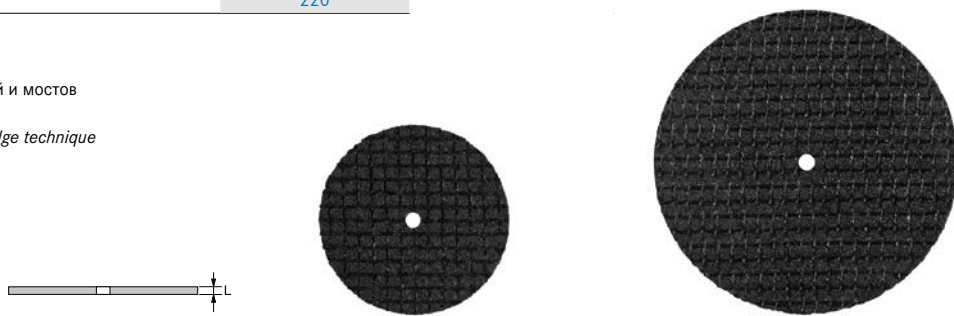
Коричневый

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

без хвостовика - not mounted

613 900 371534 ...

9507.900. ...

Δ250

○400

○ = ⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Δ = ⊙<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Усиленный волокном, чёрный

Для разделения литых конструкций и мостов

Fibre reinforced, black

For separating in model cast and bridge technique

**Полиры для керамики**  
*Ceramic polishers*



Двухэтапная система полиров с алмазными частицами для оксида циркония  
*2-step system for zirconium oxide with diamond grit* 530-532



Полир для  $ZrO_2$  до синтеза  
*Green-state  $ZrO_2$  polisher* 533



Трёхэтапная система полиров с алмазными частицами  
*3-step system with diamond grit* 533-536

**Полиры для металла**  
*Metal polishers*



Двухэтапная система для сплавов недргоценных металлов и сплавов, не содержащих драгоценных металлов  
*2-step system for non-precious metal alloys and alloys without precious metal* 537-538



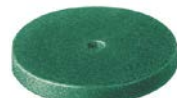
Предварительное полирование недргоценных металлов  
*Pre-polishers for non-precious metal* 539



Двухэтапная система полиров  
*2-step system* 540-541



Трёхэтапная система полиров  
*3-step system* 542



Высокоглянцевый полир для недргоценных металлов  
*High-shine polisher for non-precious metal* 542

**Полиры для пластмассы**  
*Acrylic polishers*



3-х этапная система полиров  
*3-step system* 543-544

**Универсальные полиры синий/белый**  
*Universal polishers blue/white*



для металла  
*for metal* 545



для драгоценных металлов, акрила и керамики  
*for precious metal, acrylics and ceramics* 546

**Щетки**  
*Brushes*



Натуральная щетина  
*Natural bristles* 547-548



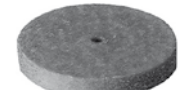
Абразивный круг  
*Abrasive buffs* 549



Щетина из стальной проволоки  
*Steel wire* 549



Щетина из карбида кремния  
*Silicon carbide brushes* 550



Фетровый полир  
*Felt polisher* 550



Полировальный круг  
*Polishing mops* 551

**Держатели**  
*Mandrels*



Держатель для дисков  
*Mandrel for discs* 552-553



Веретенообразный держатель  
*Spindle-shaped mandrel* 553



Держатель для окклюзионных полиров  
*Mandrel for occlusal polishers* 553

**Алмазная полировочная паста**  
*Diamond polishing paste*



552



**Polishers** **Полиры**

---

<i>Ceramics</i>	<b>530 - 536</b>	Для керамики
<i>Metal</i>	<b>537 - 542</b>	Для металла
<i>Acrylics</i>	<b>543 - 544</b>	Для пластмассы
<i>Universal polishers</i>	<b>545 - 546</b>	Универсальные полиры
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	<b>547 - 553</b>	Щетки/Пасты/Держатели



**94011 C**  
**94011 F**



		1	1
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>260</b>	<b>260</b>
<b>L</b>	mm	2,0	2,0
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)			
	<b>94011C.104. ...</b>	260	-
	<b>94011F.104. ...</b>	-	260

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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*

530

**94012 C**  
**94012 F**



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>110</b>	<b>110</b>
<b>L</b>	mm	2,5	2,5
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)			
	<b>94012C.104. ...</b>	110	-
	<b>94012F.104. ...</b>	-	110

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>170</b>	<b>170</b>
L	mm	2,5	2,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



<b>94013C.104. ...</b>		170	-
<b>94013F.104. ...</b>		-	170

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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*

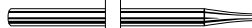


**94018 C**  
**94018 F**



		10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>055</b>	<b>055</b>
L	mm	17,5	17,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



<b>94018C.104. ...</b>		055	-
<b>94018F.104. ...</b>		-	055

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полиры, содержащие алмазные частицы, для высокопрочной керамики (например, ZrO<sub>2</sub>)  
Для предварительного и высокоглянцевого полирования  
*Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO<sub>2</sub>)*  
*For pre-polishing and high-shine polishing*



532

**94027 C**  
**94027 F**



		100	100
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>030</b>	<b>030</b>
<b>L</b>	mm	11,0	11,0

без хвостовика · not mounted

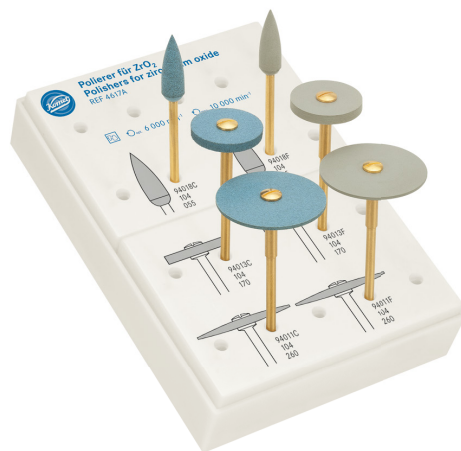
**94027C.900. ...**      030      -

**94027F.900. ...**      -      030

⊖<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полиры, содержащие алмазные частицы, для высокопрочной керамики (например, ZrO<sub>2</sub>)  
Для предварительного и высокоглянцевого полирования

*Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO<sub>2</sub>)  
For pre-polishing and high-shine polishing*



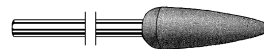
**4617 A.104**



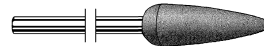
Набор для полирования цельнокерамических реставраций (например, ZrO<sub>2</sub>)  
*Polishing set for all-ceramic restorations (e.g. ZrO<sub>2</sub>)*



**94018C.104.055** 1



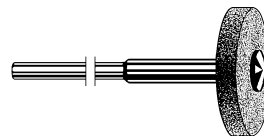
**94018F.104.055** 1



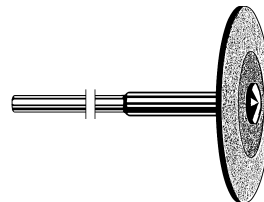
**94013C.104.170** 1



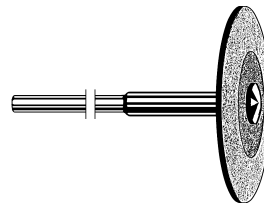
**94013F.104.170** 1



**94011C.104.260** 1



**94011F.104.260** 1





### 9706



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	19,5

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



9706.104. ... 070

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полир для ZrO<sub>2</sub> до синтеза  
Green-state ZrO<sub>2</sub> polisher

9694  
9697  
9698  
9699



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	180	180	180	180
L	mm	0,2	0,2	0,2	0,2

без хвостовика · not mounted

9694.900. ...	180	-	-	-
9697.900. ...	-	180	-	-
9698.900. ...	-	-	180	-
9699.900. ...	-	-	-	180

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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



310



6

Под прямой наконечник (HP) - Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ...

⊙<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

Держатель для полировочных/финишных дисков,  
нержавеющая сталь

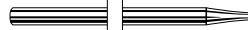
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless  
steel

94001 C  
94001 M  
94001 F



		10	10	10
Размер · Size	∅ 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

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полир для керамики, содержащий алмазные частицы

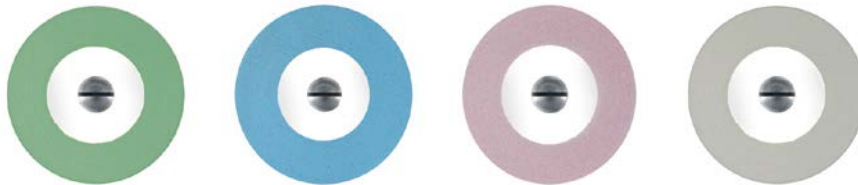
Для предварительного, стандартного и  
высокоглянцевого полирования

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

For trimming, polishing and high-shine polishing

534

94003 SC  
94003 C  
94003 M  
94003 F



		1	1	1	1
Размер · Size	∅ 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

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полир для керамики, содержащий алмазные частицы

Для предварительного, стандартного и высокоглянцевого  
полирования

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

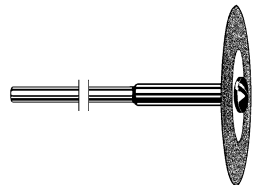
For trimming, polishing and high-shine polishing



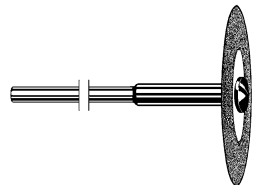
### 4326 A.104



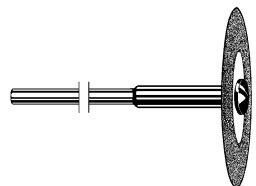
Набор для полирования керамики  
Set for polishing ceramics



94003C.104.260 1



94003M.104.260 1



94003F.104.260 1

94000 C  
94000 M  
94000 F



535



		10	10	10
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

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

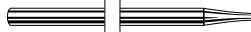


**9545 C**  
**9545 M**  
**9545 F**



		10	10	10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	110	110	110
L	mm	2,0	2,0	2,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



<b>9545C.104. ...</b>	110	-	-
<b>9545M.104. ...</b>	-	110	-
<b>9545F.104. ...</b>	-	-	110

536

⊖<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	170	170	170	170
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)

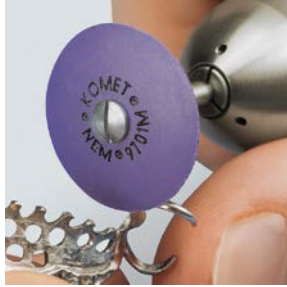


<b>94002SC.104. ...</b>	170	-	-	-
<b>94002C.104. ...</b>	-	170	-	-
<b>94002M.104. ...</b>	-	-	170	-
<b>94002F.104. ...</b>	-	-	-	170

⊖<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm


Полир для керамики, содержащий алмазные частицы  
Для высокоглянцевого полирования

*Polisher for ceramics interspersed with diamond grit  
High-shine polishing*



**9701 M**  
**9701 F**



		10	10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	4,0	4,0

без хвостовика · not mounted


<b>9701M.900. ...</b>	220	-
<b>9701F.900. ...</b>	-	220

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полиры для сплавов недрагоценных 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

<b>9702M.900. ...</b>	060	-
<b>9702F.900. ...</b>	-	060

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полиры для сплавов недрагоценных 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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>220</b>	<b>220</b>
<b>L</b>	mm	3,0	3,0

без хвостовика · not mounted

<b>9703M.900. ...</b>	<b>220</b>	<b>-</b>
<b>9703F.900. ...</b>	<b>-</b>	<b>220</b>

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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**



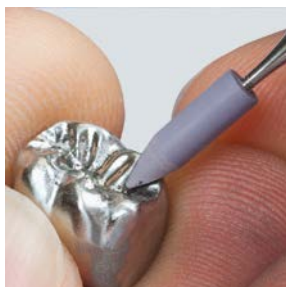
		100	100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>030</b>	<b>030</b>
<b>L</b>	mm	11,0	11,0

без хвостовика · not mounted

<b>9704M.900. ...</b>	<b>030</b>	<b>-</b>
<b>9704F.900. ...</b>	<b>-</b>	<b>030</b>

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для предварительного полирования сплавов не драгоценных 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

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для предварительного полирования сплавов не драгоценных 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

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для предварительного полирования сплавов не драгоценных 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

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для предварительного полирования сплавов не драгоценных металлов и сплавов для литья

For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



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
---------------	---	-----

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Высокоэффективные полиры для сплавов драгоценных и недорогих 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
---------------	---	-----

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Высокоэффективные полиры для сплавов драгоценных и недорогих 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*

9615  
9625



		100	100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>060</b>	<b>060</b>
L	mm	22,0	22,0

без хвостовика · not mounted

658 900 114513 ...

**9615.900. ...** 060 -

658 900 114503 ...

**9625.900. ...** - 060

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>020</b>	<b>020</b>
L	mm	20,0	20,0

658 000 114513 ...

**9648.000. ...** 020 -

618 000 114503 ...

**9649.000. ...** - 020

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	<b>030</b>	<b>030</b>
L	mm	22,0	22,0

658 000 114513 ...

**9635.000. ...** 030 -

658 000 114503 ...

**9636.000. ...** - 030

⊙<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	030	030	030
<b>L</b>	mm	11,0	11,0	11,0

без хвостовика · not mounted

<b>9522C.900. ...</b>	030	-	-
<b>9522M.900. ...</b>	-	030	-
<b>9522F.900. ...</b>	-	-	030

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для предварительного, стандартного и высокоглянцевого полирования сплавов металлов

Стартовый набор SD 1873 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 9522C/M/F and 3 mandrels 329A*



**9675**



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220
<b>L</b>	mm	3,0

без хвостовика · not mounted

<b>9675.900. ...</b>	220
----------------------	-----

⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для высокоглянцевого полирования сплавов недргоценных металлов, а также сплавов для литья

*For high-shine polishing of non-precious and model cast alloys*

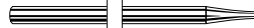


### 9957 R



		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
--	------	------	------

▲ = ◯<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ = ◯<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ = ◯<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

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	Ø 1/10 mm	070	100	130
L	mm	13,0	15,0	19,0

9958R.000. ...

	◊070	◆100	▲130
--	------	------	------

▲ = ◯<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

◆ = ◯<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

◊ = ◯<sub>max</sub> 40000 min<sup>-1</sup>/rpm

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	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
--	---	---	-----

◯<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

◯<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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





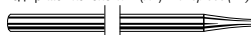
Полиры | Для пластмассы  
Polishers | Acrylics

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

544

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

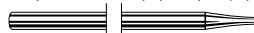


9584



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	050
L	mm	16,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



658 104 292522 ...

9584.104. ... 050

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

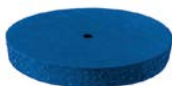
658 900 303522 ...

9575.900. ... 220

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

⊖<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

⊖<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊖<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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

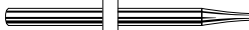


9557



		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	060
<b>L</b>	mm	15,0

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



658 104 243523 ...

9557.104. ...

060

- ⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для полирования сплавов драгоценных металлов и облицовочного акрила  
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9630



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	070
<b>L</b>	mm	20,0

без хвостовика · not mounted

658 900 114523 ...

9630.900. ...

070

- ⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для полирования сплавов драгоценных металлов и облицовочного акрила  
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9558



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	120
<b>L</b>	mm	8,0

без хвостовика · not mounted

658 900 035523 ...

9558.900. ...

120

- ⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для полирования сплавов драгоценных металлов и облицовочного акрила  
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9559



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	180
<b>L</b>	mm	3,5

без хвостовика · not mounted

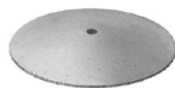
658 900 304523 ...

9559.900. ...

180

- ⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для полирования сплавов драгоценных металлов и облицовочного акрила  
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9627



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220
<b>L</b>	mm	4,5

без хвостовика · not mounted

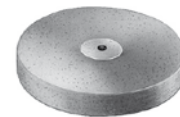
658 900 303523 ...

9627.900. ...

220

- ⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для полирования сплавов драгоценных металлов и облицовочного акрила  
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9554



		100
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220
<b>L</b>	mm	3,0

без хвостовика · not mounted

658 900 304523 ...

9554.900. ...

220

- ⊙<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm
- ⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для полирования сплавов драгоценных металлов и облицовочного акрила  
For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



### 9638



		10	10	10
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	120	190	220

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



9638.104. ...

	120	-	-
--	-----	---	---

без хвостовика · not mounted

9638.900. ...

	-	●190	●220
--	---	------	------

● =  $\varnothing_{\text{max}}$  10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○ =  $\varnothing_{\text{max}}$  15000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	190	220

без хвостовика · not mounted

9449.900. ...

	190	220
--	-----	-----

$\varnothing_{\text{max}}$  10000 min<sup>-1</sup>/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



### 9451



		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220

без хвостовика · not mounted

<b>9451.900. ...</b>	220
----------------------	-----

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/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
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	190

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



<b>AR9463.104. ...</b>	190
------------------------	-----

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Круглая щетка, конский волос (жесткая)  
*Round brush, horse bristles (stiff)*



### AR 9464



		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	190

Под прямой наконечник (НР) · Handpiece (HP)



<b>AR9464.104. ...</b>	190
------------------------	-----

○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/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

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Абразивный 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

**new**

9486



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	260
без хвостовика · not mounted		
	9486.900. ...	260

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Абразивный круг из фибры

Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel

9637



		10
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220
без хвостовика · not mounted		
	9637.900. ...	220

⊙<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Стальная проволока

Для чистки/первичного полирования сплавов металлов

Steel wire

For cleaning/initial polishing of metal alloys



**9452 C**  
**9452 M**  
**9452 F**



		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	220	220	220
без хвостовика · not mounted				
<b>9452C.900. ...</b>		220	-	-
<b>9452M.900. ...</b>		-	220	-
<b>9452F.900. ...</b>		-	-	220

550

○<sub>max</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Круглые щетки, карбид кремния

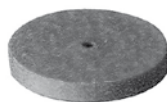
Для первичного трехэтапного полирования сплавов, содержащих палладий, сплавов недргоценных металлов, сплавов для литья, а также титана

Используются без полировочной пасты

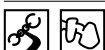
Round brush, silicon-carbide

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

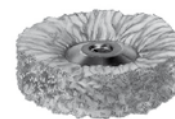
○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm

Фетровый полир

Используется с полировочной пастой


Felt polisher

To be used with polishing paste



## 9628



		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220

без хвостовика · not mounted

050 900 373000 ...

**9628.900. ...**

220

○<sub>max.</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm


Хлопковый полировальный круг, используется как носитель полировочной пасты

*Cotton mop, polishing paste carrier*



## 9448



		10
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	220

без хвостовика · not mounted

**9448.900. ...**

220

○<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Микроволоконный полировальный круг для высокоглянцевого полирования сплавов драгоценных и недргоценных 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 мкм)  
Высокоглянцевое полирование керамики и сплавов металлов  
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5  $\mu\text{m}$ )  
High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Универсальная алмазная полировочная паста, 5 г, D7 (5-10 мкм)  
Низкоглянцевое полирование керамики и сплавов металлов  
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10  $\mu\text{m}$ )  
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys

552

303



	6
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)	
330 104 603391 ...	
<b>303.104. ...</b>	

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Держатель для дисков, полиров и щеток,  
нержавеющая сталь  
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305

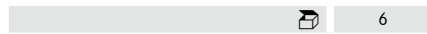


	6	6
Размер · Size	∅ 1/10 mm	050    080
Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)		
330 104 604391 ...		
<b>305.104. ...</b>		
	○050	●080

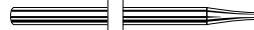
● = ○<sub>max</sub> 10000 min<sup>-1</sup>/rpm  
○ = ○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Держатель для дисков, полиров и щеток,  
нержавеющая сталь  
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



● 305 L



Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



330 104 604395 ...

● 305L.104. ...

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

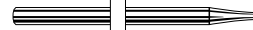
Держатель с левой резьбой, нержавеющая сталь  
Mandrel with left-hand thread, stainless steel



310



Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

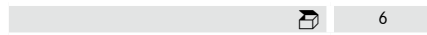
310.104. ...

○<sub>max</sub> 30000 min<sup>-1</sup>/rpm

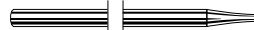
Держатель для полировочных/финишных дисков,  
нержавеющая сталь  
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel



329



Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



330 104 610417 ...

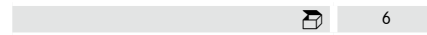
329.104. ...

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

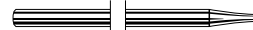
Веретенообразный держатель для полиров,  
нержавеющая сталь  
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel



● 329 L



Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



330 104 610418 ...

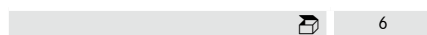
● 329L.104. ...

○<sub>max</sub> 25000 min<sup>-1</sup>/rpm

Держатель с левой резьбой, нержавеющая сталь  
Mandrel with left-hand thread, stainless steel



329 A



Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



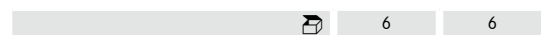
329A.104. ...

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Веретенообразный держатель для цилиндрических  
полиров 9522 C/M/F, нержавеющая сталь  
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F,  
stainless steel

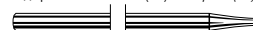


326



Размер · Size    Ø 1/10 mm    020    030

Под прямой наконечник (HP) · Handpiece (HP)



330 104 609000 ...

326.104. ...

020

030

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

Держатель для окклюзионных полиров, нержавеющая  
сталь  
Mandrel for occlusal polishers, stainless steel

**Фрезы для воска**

Wax cutters



Цилиндрическая, со скругленным кончиком  
Wax cutter, cylindrical round 556



Конусная, со скругленным кончиком  
Wax cutter, tapered round 556

**Параллельные и конусные фрезы**  
Parallel and cone cutter



Цилиндрическая  
Cylinder 557



Цилиндрическая, со скругленным кончиком  
Cylinder round 557-560



Конусная  
Tapered 561-562



Конусная, со скругленным кончиком  
Tapered round 562-563

**Специальные инструменты**  
Special instruments



Фреза по титану  
Titanium cutter 564-566



Пазовая фреза  
Grooving cutter 566



Центрирующий бор  
Centering bur 566



Спиралевидное сверло  
Twist drill 567



Пушечное сверло  
Tube bur 567



Прецизионные штифты  
Precision pins 567



Фреза для плечевого уступа  
Shoulder cutter 567



Торцевой бор  
End-cutting bur 568

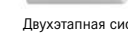
**Алмазные шлифовальные и полирующие инструменты**  
Diamond grinding and polishing instruments



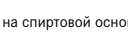
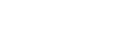
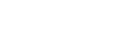
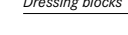
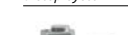
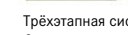
Алмазные инструменты для циркония  
ZR-Diamonds 570-573



Двухэтапная система для ZrO<sub>2</sub>  
2-step system for ZrO<sub>2</sub> 574



Трёхэтапная система полиров  
3-step system 575



**Аксессуары**

Auxiliaries



Фрезеровочный блок  
Milling block 568



Высококачественное фрезеровочное масло на спиртовой основе  
High-quality alcohol based milling oil 569

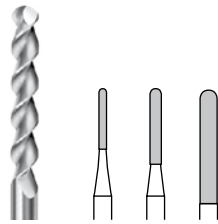


Алмазная полировочная паста  
Diamond polishing paste 569





<i>Milling technique</i>		Техника фрезерования
<i>Wax cutters</i>	<b>556</b>	Фрезы для воска
<i>Parallel cutters</i>	<b>557 - 560</b>	Параллельные фрезы
<i>Cone cutters</i>	<b>561 - 563</b>	Конусные фрезы
<i>Special instruments/Auxiliaries</i>	<b>564 - 569</b>	Специальные инструменты/ Аксессуары
<i>Diamond grinding and polishing instruments</i>	<b>570 - 575</b>	Алмазные шлифовальные и полирующие инструменты



### H 364 RA



		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)



**H364RA.103. ...** 010 015 023

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)

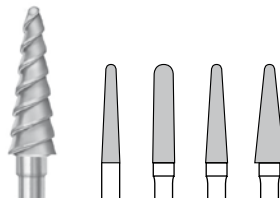


**H364RA.123. ...** 010 015 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Фреза для воска, цилиндрическая, со скругленным кончиком

Wax cutter, cylindrical, round



### H 356 RA



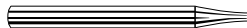
		1	1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
Угол · Angle	α	2°	1°	4°	6°

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



**H356RA.103. ...** 023 029 031 040

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



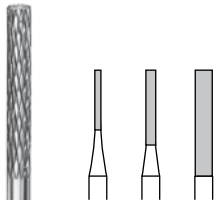
**H356RA.123. ...** 023 029 031 040

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Фреза для воска, конусная, со скругленным кончиком

Wax cutter, tapered, round

### H 364 E



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	015	023
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

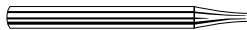
Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 116190 ...

**H364E.103. ...** 010 015 023

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



500 123 116190 ...

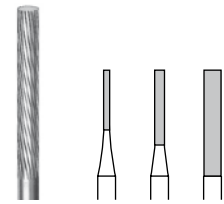
**H364E.123. ...** 010 015 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельная фреза

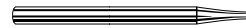
Parallel cutter

### H 364 F



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	015	023
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

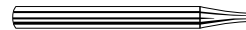
Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 116103 ...

**H364F.103. ...** 010 015 023

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



500 123 116103 ...

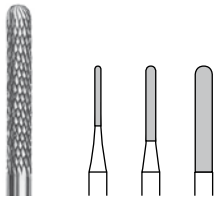
**H364F.123. ...** - 015 -

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельная фреза с особой скошенной насечкой

Parallel cutter with special bevel cut

### H 364 RE



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	015	023
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

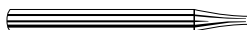
Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 137190 ...

**H364RE.103. ...** 010 015 023

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



500 123 137190 ...

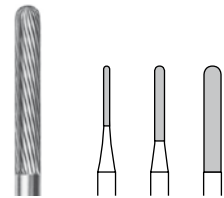
**H364RE.123. ...** 010 015 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельная фреза со ступенчатой насечкой

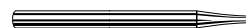
Parallel cutter with staggered toothing

### H 364 RF



		5	5	5
<b>Размер · Size</b>	Ø 1/10 mm	010	015	023
<b>L</b>	mm	8,0	10,0	15,0

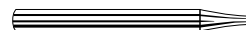
Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 137103 ...

**H364RF.103. ...** 010 015 023

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



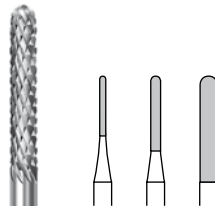
500 123 137103 ...

**H364RF.123. ...** 010 015 023

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельная фреза с особой скошенной насечкой

Parallel cutter with special bevel cut



●● H 364 RXE



		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)



●● H364RXE.103. ... 010 015 023

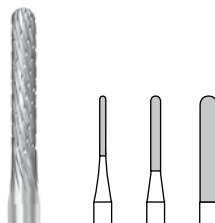
Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



●● H364RXE.123. ... 010 015 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup> /rpm

Параллельная фреза с крупной ступенчатой насечкой  
Высокоэффективная режущая способность  
Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



● 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)

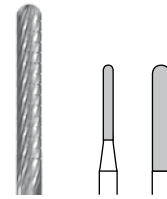


● H364RGE.123. ... 010 015 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup> /rpm

Параллельная фреза с крупной ступенчатой насечкой  
Parallel cutter with coarse staggered toothing





**H 364 RNF**



		5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>015</b>	<b>023</b>
<b>L</b>	mm	10,0	15,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



**H364RNF.103. ...** 015 023

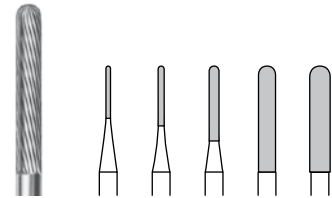
Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



**H364RNF.123. ...** 015 023

∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельная фреза со специальной насечкой  
Parallel cutter with special tothing



**H 364 R**



		5	5	5	5	5
<b>Размер · Size</b>	∅ 1/10 mm	<b>007</b>	<b>010</b>	<b>015</b>	<b>023</b>	<b>029</b>
<b>L</b>	mm	7,0	8,0	10,0	15,0	15,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



500 103 137 135 ...

**H364R.103. ...**

007 010 015 023 029

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



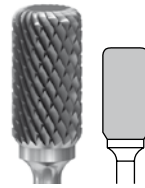
500 123 137 135 ...

**H364R.123. ...**

007 010 015 023 029

∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельная фреза со стандартной насечкой  
Parallel cutter with conventional tothing



● ● **H 364 KRXE**



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



● ● **H364KRXE.103. ...** 060

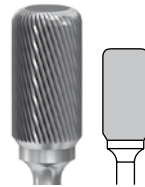
Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



● ● **H364KRXE.123. ...** 060

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельная фреза с крупной ступенчатой насечкой  
Высокоэффективная режущая способность  
Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



**H 364 KRS**



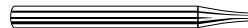
		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



**H364KRS.103. ...** 060

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)

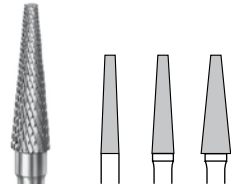


**H364KRS.123. ...** 060

○<sub>max</sub> 20000 min<sup>-1</sup>/rpm

Параллельная фреза со стандартной насечкой  
Parallel cutter with conventional toothing

### H 356 E



		5	5	5
Размер · Size	∅ 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)



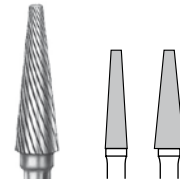
500 123 186190 ...

**H356E.123. ...**

023 - 040

∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусная фреза  
Cone cutter

### H 356 F



		1	1
Размер · Size	∅ 1/10 mm	031	040
L	mm	13,0	13,0
Угол · Angle	α	4°	6°

Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



500 103 186103 ...

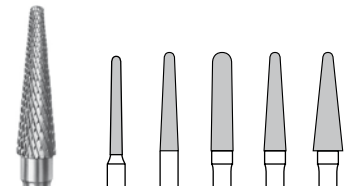
**H356F.103. ...**

023 031 040

∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусная фреза с особой скошенной насечкой  
Cone cutter with special bevel cut



### H 356 RSE



		5	5	5	5	5
Размер · Size	∅ 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)

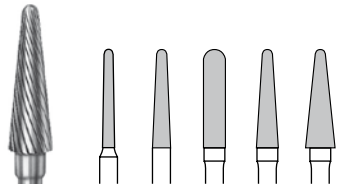


500 123 200190 ...

**H356RSE.123. ...**

016 023 029 031 040

∅<sub>max.</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Конусная фреза со ступенчатой насечкой  
Cone cutter with staggered tothing



● H 356 RF



		5	5	5	5	5
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°

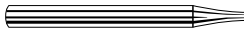
Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)



500 103 200103 ...

● H356RF.103. ... 016 023 029 031 040

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)

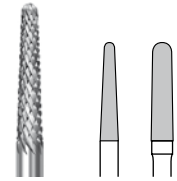


500 123 200103 ...

● H356RF.123. ... 016 023 029 031 040

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конусная фреза с особой скошенной насечкой  
Cone cutter with special bevel cut

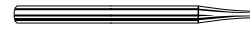


●● H 356 RXE



		5	5
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

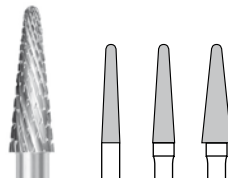
Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



●● H356RXE.123. ... 023 029

⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конусная фреза с крупной ступенчатой насечкой  
Высокоэффективная режущая способность  
Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



● H 356 RGE



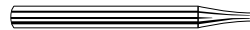
		5	5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	023	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0
Угол · Angle	α	2°	4°	6°

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

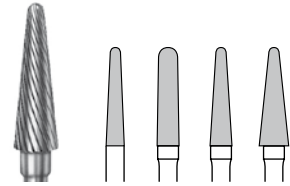
⊖<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конусная фреза с крупной ступенчатой насечкой  
Cone cutter with coarse staggered toothing





### H 356 RS



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 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 ...

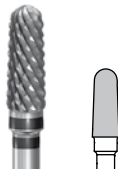
**H356RS.123. ...**

023 029 031 040

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конусная фреза со стандартной насечкой  
Cone cutter with conventional toothing

### ●● H 347 RXE



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	035
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

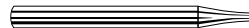
Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



**H347RXE.103. ...**

035

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



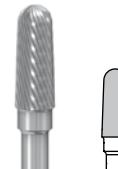
**H347RXE.123. ...**

035

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конусная фреза с крупной ступенчатой насечкой  
Высокоэффективная режущая способность  
Cone cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design

### H 347 RS



		5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	035
L	mm	9,0
Угол · Angle	α	2°

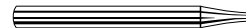
Под прямой наконечник, короткий (HPS) - Handpiece short (HPS)



**H347RS.103. ...**

035

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



**H347RS.123. ...**

035

⊙<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Конусная фреза со стандартной насечкой  
Cone cutter with conventional toothing



## 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	∅ 1/10 mm	021
L	mm	11,0
Угол · Angle	α	0°

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



● **H373Q.314. ...** 021

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Предварительное фрезерование титановых абатментов при помощи турбины, с водяным охлаждением  
*Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*



● **H 373 F**

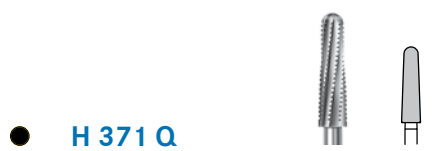
		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	11,0
Угол · Angle	α	0°

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



● **H373F.314. ...** 021

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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	∅ 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

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



● **H371Q.314. ...** 025

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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	∅ 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	2°

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



● **H371F.314. ...** 025

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/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	∅ 1/10 mm	025
L	mm	9,0
Угол · Angle	α	4°

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



● **H376Q.314. ...** 025

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Предварительное фрезерование титановых абатментов при помощи турбины, с водяным охлаждением  
*Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*



● **H 376 F**

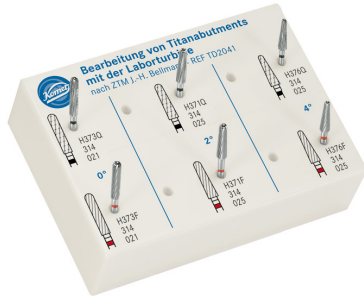
		5
Размер · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	9,0
Угол · Angle	α	4°

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



● **H376F.314. ...** 025

○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Финишное фрезерование титановых абатментов при помощи турбины, с водяным охлаждением  
*Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant*

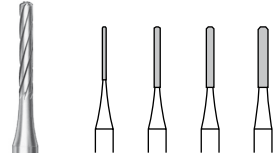


## TD 204 1.314

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

Color	Code	Qty	Image	Angle
Black	H373Q.314.021	1		0°
Red	H373F.314.021	1		0°
Black	H371Q.314.025	1		2°
Red	H371F.314.025	1		2°
Black	H376Q.314.025	1		4°
Red	H376F.314.025	1		4°

## H 21 XL



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)

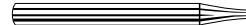


500 103 538175 ...

**H21XL.103. ...**

007 010 012 015

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) - Handpiece short thick (HPST)



500 123 538175 ...

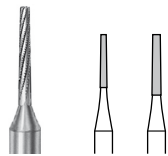
**H21XL.123. ...**

007 010 012 015

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пазовая фреза, цилиндрическая  
Grooving cutter, cylindrical

566

## H 33 XLQ



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

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Пазовая фреза, конусная  
Grooving cutter, tapered

## H 370



Размер · Size	Ø 1/10 mm	009	012
L	mm	7,0	8,0

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)



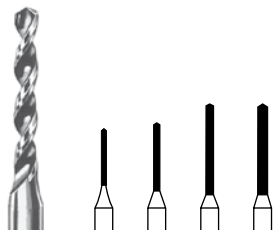
500 123 153001 ...

**H370.123. ...**

009 012

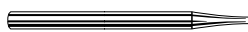
○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm  
Центрирующий бор  
Centering bur

## H 206



		5	5	5	5
Размер · Size	Ø 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)

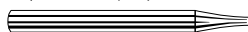


500 103 423364 ...

**H206.103. ...**

007 010 012 015

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



500 123 423364 ...

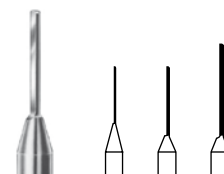
**H206.123. ...**

007 010 012 -

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

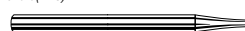
Твердосплавное спиралевидное сверло  
Twist drill, tungsten carbide

## H 210



		1	1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	007	010	012
L	mm	7,5	9,0	12,0
D	Ø 1/10 mm	0,72	1,02	1,22

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)

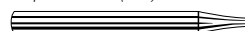


500 103 107382 ...

**H210.103. ...**

007 010 012

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



500 123 107382 ...

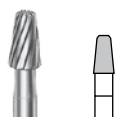
**H210.123. ...**

007 010 012

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

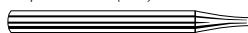
Пушечное сверло  
Tube bur

## H 294



		5
Размер · Size	Ø 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 ...

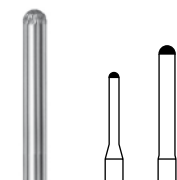
**H294.123. ...**

029

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Фреза для плечевого уступа  
Shoulder cutter

## H 207 R



		1	1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	015	023

Под прямой наконечник, короткий (HPS) · Handpiece short (HPS)

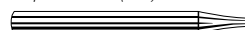


500 103 722131 ...

**H207R.103. ...**

015 023

Под прямой наконечник, короткий толстый (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



500 123 722131 ...

**H207R.123. ...**

015 023

○<sub>max</sub> 100000 min<sup>-1</sup>/rpm

Торцевой бор со скругленным кончиком  
End-cutting bur, round



555



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*

568



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 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*



9758

Высококачественное фрезеровочное масло на спиртовой основе  
High-quality alcohol based oil for milling

569



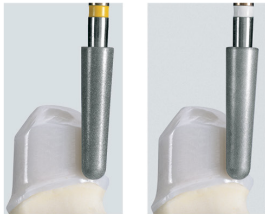
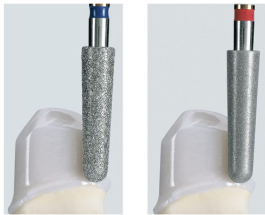
9300

Универсальная алмазная полировочная паста, 5 г, D3 (2-5 мкм)  
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 мкм)  
Низкоглянцевое полирование керамики и сплавов металлов  
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)  
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys



### 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:

○<sub>opt.</sub> 160 000 об/мин

#### ZR-Diamonds

#### ZR-Instruments for milling technique

Diamond abrasives for grinding  $ZrO_2$  primary crowns.

- To be used in the milling device with laboratory turbine
- Apply water coolant

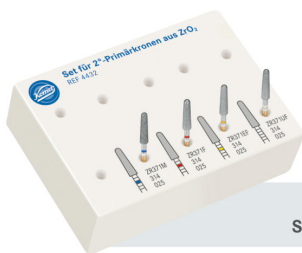
#### Advantages:

- Exactly matching congruent diamond abrasives
- Optimal surfaces in only four steps

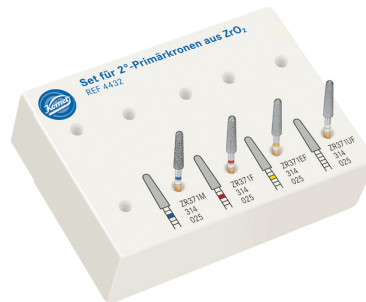
#### Recommended speed:

○<sub>opt.</sub> 160,000 rpm

570



Sets 4432/4439/4440/4589



- ○ ZR 371 M
- ○ ZR 371 F
- ○ ZR 371 EF
- ○ ZR 371 UF



Размер · Size	Ø 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

#### 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	

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

Для обработки 2° первичных коронок из  $ZrO_2$

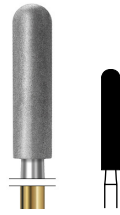
Стартовый набор 4432

For 2° primary crowns made of  $ZrO_2$

Starter set 4432



- ○ ZR 373 M
- ○ ZR 373 F
- ○ ZR 373 EF
- ○ ZR 373 UF



		5
Размер · Size	Ø 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

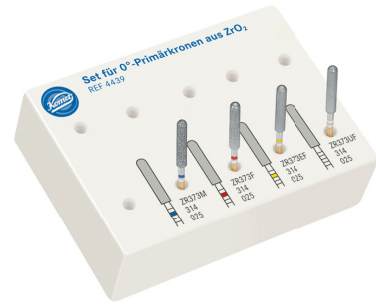
○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки 0° первичных коронок из ZrO<sub>2</sub>

Стартовый набор 4439

For 0° primary crowns made of ZrO<sub>2</sub>

Starter set 4439



### 4439.314

571



Набор обработки для 0° первичных коронок из ZrO<sub>2</sub>  
 Set for 0° primary crowns made of ZrO<sub>2</sub>

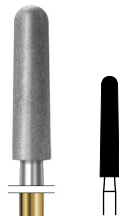


- ○ ZR373M.314.025 1
- ○ ZR373F.314.025 1
- ○ ZR373EF.314.025 1
- ○ ZR373UF.314.025 1



572

- ○ ZR 374 M
- ○ ZR 374 F
- ○ ZR 374 EF
- ○ ZR 374 UF



		5
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

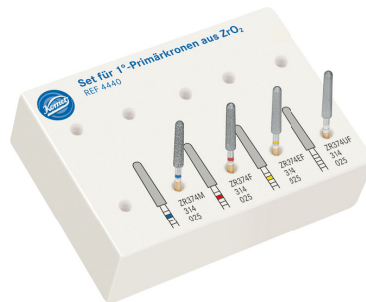
○<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm

Для обработки 1° первичных коронок из ZrO<sub>2</sub>

Стартовый набор 4440

For 1° primary crowns made of ZrO<sub>2</sub>

Starter set 4440



### 4440.314



Набор для обработки 1° первичных коронок из ZrO<sub>2</sub>  
Set for 1° primary crowns made of ZrO<sub>2</sub>

- |     |                 |   |  |
|-----|-----------------|---|--|
| ● ○ | ZR374M.314.025  | 1 |  |
| ● ○ | ZR374F.314.025  | 1 |  |
| ● ○ | ZR374EF.314.025 | 1 |  |
| ○ ○ | ZR374UF.314.025 | 1 |  |

- ○ ZR 986 M
- ○ ZR 986 F
- ○ ZR 986 EF
- ○ ZR 986 UF



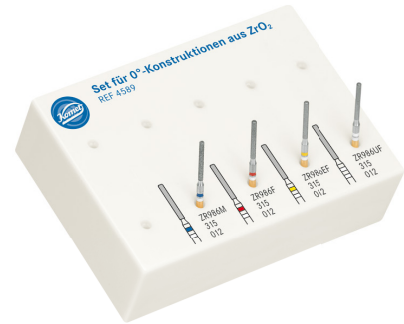
		1
Размер · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	10,0
Угол · Angle	α	0°

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



● ○	ZR986M.315. ...	012
● ○	ZR986F.315. ...	012
● ○	ZR986EF.315. ...	012
○ ○	ZR986UF.315. ...	012

⊙<sub>max</sub> 300000 min<sup>-1</sup>/rpm  
 Для обработки 0° коронок из ZrO<sub>2</sub>  
 Стартовый набор 4589.315  
 For 0° crowns made of ZrO<sub>2</sub>  
 Starter set 4589.315



### 4589.315

573



Набор для обработки 0° элементов из ZrO<sub>2</sub>  
 Set for 0° elements made of ZrO<sub>2</sub>

● ○	ZR986M.315.012	1	
● ○	ZR986F.315.012	1	
● ○	ZR986EF.315.012	1	
○ ○	ZR986UF.315.012	1	



**new**

**9441 C**  
**9441 F**



		5	5
Размер · Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	13,0	13,0

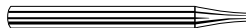
Под прямой наконечник, короткий (HPS) ·  
 Handpiece short (HPS)



**9441C.103. ...**      060      -

**9441F.103. ...**      -      060

Под прямой наконечник, короткий толстый  
 (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



**9441C.123. ...**      060      -

**9441F.123. ...**      -      060

○<sub>max</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

○<sub>opt</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/rpm

Полиры с алмазными частицами для фрезерной  
 техники, предварительное и высокоглянцевое  
 полирование ZrO<sub>2</sub>

Возможно правление инструмента под разным углом  
 Diamond interspersed milling technique polishers for pre-  
 polishing and high-shine polishing of ZrO<sub>2</sub>  
 To be dressed to different angles

9440 C  
 9440 M  
 9440 F



		10	10	10
<b>Размер</b> · Size	Ø 1/10 mm	060	060	060
L	mm	13,0	13,0	13,0

Под прямой наконечник, короткий (HPS) ·  
 Handpiece short (HPS)



<b>9440C.103. ...</b>	060	-	-
<b>9440M.103. ...</b>	-	060	-
<b>9440F.103. ...</b>	-	-	060

Под прямой наконечник, короткий толстый  
 (HPST) · Handpiece short thick (HPST)



<b>9440C.123. ...</b>	060	-	-
<b>9440M.123. ...</b>	-	060	-
<b>9440F.123. ...</b>	-	-	060

⊙<sub>max.</sub> 15000 min<sup>-1</sup>/rpm

⊙<sub>opt.</sub> 6000 min<sup>-1</sup>/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



Набор правильных блоков для полиров, применяемых во фрезерной технике  
 Конусность 0°/1°/2°/4°/6°

Включает в себя 1 x 461M (стандартная абразивность) и 461F (финишная абразивность)

*Dressing block for polishers for milling technique for 0°/1°/2°/4°/6°  
 Contains 1 x 461 M (medium grit) and 461 F (fine grit)*



**Алюминиевые подставки для инструментов**  
*Aluminium bur blocks*



578-579

**Трибуноподобные подставки для инструментов**  
*Tribune-like bur block*



580

**Боксы**  
*Packages*



581-583



**Tool blocks**  **Подставки для инструмента**

---

<i>Aluminium bur blocks</i>	<b>578 – 579</b>	Алюминиевые подставки
<i>Tribune-like bur blocks</i>	<b>580</b>	Трибуноподобные подставки
<i>Packages</i>	<b>581 – 583</b>	Упаковочные 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**.*

#### **Алюминиевые 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 Ø 3.00 mm*

581



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*



582 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  $\varnothing$  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



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  $\varnothing$  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*

586



Щетка для очищения  
*Cleaning brush*

586



Чистящий камень  
*Cleaning stone*

586

584



Правильные блоки  
*Dressing diamonds*

586

**LC1**

*LC1*



587



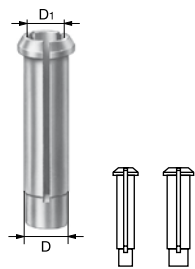
Auxiliaries/Cleaning  Аксессуары/Очищение

---

Auxiliaries	<b>586</b>	Аксессуары
LC 1	<b>587</b>	LC 1



9797  
9795



		1	1
Размер · Size		1	2
D	∅ 1/10 mm	2,35	3,00
D <sub>1</sub>	∅ 1/10 mm	1,60	2,35
9797.000. ...		1	-
9795.000. ...		-	2

586

Переходная втулка  
Reduction sleeve



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



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



593

Правильный алмазный блок для полиров, состоит из двух частей  
Dressing diamond for polishers, in two parts





*Komet LC1*

### Komet LC1

Komet LC1 предназначен для распространения только в Германии!

*Komet LC1 is only available in Germany!*



**9831**



Чистящее средство Комет LC1  
Канистра 5 л с немецкоязычной инструкцией  
Предназначен для распространения только в Германии  
*Komet LC 1 cleaning agent*  
*5 l Storage canister (with German instruction for use)*  
*Solely for distribution in Germany*



**9834 A.000**



Колпачок для канистры Комет (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**

Защитите стерильно упакованные инструменты от ультрафиолетового излучения и высоких температур. Храните все инструменты чистыми и в 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**

Protect sterile packed instruments from UV rays and high temperatures. Store all instruments in a clean and dry environment. Do not store in the same room as solvents or chemicals.

**1. Правильное применение**

- Инструменты, поставляемые нестерильными, должны быть обработаны 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**

- Those instruments that are supplied non-sterile have to be prepared prior to first use.
- Make sure that only technically and hygienically perfect and cleaned power systems (hand pieces and contra-angles) are used.
- Depending on their shank type, insert the instrument into the chuck as deeply as possible. Make sure that they are properly locked.
- The instrument must be rotating at the desired speed before contact is made with the tissue or material.
- Avoid jamming and using the instrument as a lever. Excessive contact pressure has to be avoided.
- For eye protection wear safety glasses. Use appropriate respiratory protection (mouth and nose). In the dental laboratory, use appropriate suction unit.
- Avoid contact with the instruments' working parts as this may increase the risk of injury.

Make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray. Additional external cooling is required when using instruments with extra-long shanks or oversized working parts. Damaged or corroded instruments have to be discarded.

**2. Рекомендуемая скорость**

Пожалуйста, строго соблюдайте рекомендации по применению и скорости вращения в соответствии с инструкциями на упаковке инструментов.

- $\text{O}_{\text{max}}$  300 000 об/мин означает: Инструмент подходит для углового микро-мотора или турбинного наконечника со стабильными шариковыми подшипниками. Не рекомендуется для турбинных наконечников с аэростатическими подшипниками.
- $\text{O}_{\text{max}}$  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.

- $\text{O}_{\text{max}}$  300 000 rpm means: Suited for micro-motor contra-angles and turbines with stable ball bearings. Do not use in turbines with air bearing.
- $\text{O}_{\text{max}}$  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. Контактное давление

Необходимо избегать чрезмерного контактного давления ( $> 2N$ ).

- При работе режущими инструментами это может привести к повреждению рабочей части, появлению зазубрин на лезвии, а также чрезмерному выделению тепла.
- При работе абразивными инструментами повышенное контактное давление ведет к стачиванию алмазного зерна, застреванию инструмента и повышенному тепловыделению.

Чрезмерное контактное давление также вызывает термальные ожоги пульпы или, в случае повреждения лезвия, огрубление обрабатываемой поверхности. В крайних случаях инструмент может ломаться.

### 3. Contact pressure

Excessive contact pressure ( $> 2N$ ) has to be avoided.

- In cutting instruments, this can lead to damage to the working part and to chipping of the blades as well as an excessive generation of heat.
- In abrasive instruments, increased contact pressure may lead to stripping of the grit or to clogging of the instruments and increased heat generation.

Increased contact pressure may also lead to thermal damage to the pulp or, in case of damaged blades, to rough surfaces. In the extreme cases, instrument breakage may even occur.

### 4. 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.

### 4. Guideline on the number of times rotary and oscillating instruments can be used

The below values are guidelines. The service life of instruments may differ from these values as this depends on the application and/or the material treated.

Stainless steel instruments:	- 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.

### 5. Утилизация

Инструменты необходимо утилизировать в небьющихся и защищённых от проколов, а также герметичных контейнерах (защита от контаминации).

### 5. Disposal

To prevent contamination, discard instruments in tight, fracture and puncture resistant containers.

### 6. Дезинфекция, очищение и стерилизация

Инструменты, поставляемые нестерильными, должны быть обработаны перед первым использованием. Более подробную информацию вы можете найти на нашем веб-сайте ► Информационный центр ► Информация о производителе.

#### 6.1. Ручная обработка

Инструменты подлежат дезинфекции с использованием специальных очищающих и дезинфицирующих средств, рекомендуемых для данных инструментов (например, КOMET DC 1). 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.

#### 6.2. Механическая обработка

Инструменты должны быть обработаны с использованием специальных очищающих и дезинфицирующих средств, рекомендуемых для данной цели (например, КOMET DC 1). 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.

#### 6.3. 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.

### 6. Disinfection, cleaning and sterilisation

Those instruments that are supplied non-sterile have to be prepared prior to first use. For further information, please refer to our Homepage ► InfoCenter ► Manufacturer's information.

#### 6.1. Manual reprocessing

The instruments are to be disinfected with appropriate cleaning and disinfecting agents recommended for these products (e.g. with KOMET DC 1). For recommendations for use (immersion time, concentration, rinsing, drying) of cleaning and disinfecting agents see instructions of the manufacturers of these agents. Make sure that the instruments do not come in contact with each other during ultrasonic cleaning.

#### 6.2. Mechanical reprocessing

The instruments have to be treated with suitable detergents and disinfectants that are recommended for this purpose. Observe the instructions of use provided by the manufacturer. Inspect the clean instruments visually. Separate and discard damaged or blunt instruments. Thoroughly cleaned instruments are an essential condition for a successful sterilization.

#### 6.3. Sterilization

Make sure that the instruments are sterilized according to a validated procedure suitable for the sterilization of medical products. Successful sterilization also depends on the type of product to be sterilized, the packaging and the loading set-up of the sterilization device. The operator of medical products is responsible for seeing that proper treatment is carried out by qualified personnel, using the appropriate materials and suited equipment, as recommended by the Commission for Hospital Hygiene and Infectious Disease Prevention of the Robert Koch Institute.



## 7. Специфические рекомендации по отдельным видам инструментов

- Избегайте контакта с перекисью водорода ( $H_2O_2$ ). 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).
- Для получения оптимальной шероховатости поверхности, после использования алмазной шлифовальной головки с грубой или очень грубой зернистостью, необходимо провести чистовую обработку с применением финишного инструмента.
- 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 чанге 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 Р) 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 прикладывайте слабое контактное давление на инструмент, чтобы минимизировать теплообразование. Всегда выполняйте полирование круговыми движениями. Чтобы достичь зеркального блеска поверхности при использовании многоступенчатых полировочных систем, нужно проводить все этапы в рекомендованной последовательности.
- Предварительную обработку полиров и арканзасских камней (новакулитов) следует проводить подходящими, не содержащими спирта средствами (например, КOMET DC1).

### 7.1. Инструменты с внутренним охлаждением и звуковые/ультразвуковые инструменты

- Ручная обработка:  
Тщательно смойте поверхностные загрязнения под проточной водой. С помощью нейлоновой щетки полностью удалите прилипшие загрязнения ниже уровня жидкости и при постоянном вращении инструмента. Стилетом проверить проходимость отверстия. По окончании следует промыть отверстие, например, с помощью шприца, до полного его очищения без каких-либо остатков.
- Механическая обработка:  
Звуковые и ультразвуковые инструменты помещаются в термодезинфектор при помощи переходника для промывания (смотрите инструкцию по применению).


## 7. Specific instructions for individual instrument types

- *Avoid any contact with  $H_2O_2$  (hydrogen peroxide). Make sure that the specified immersion times in the cleaning and disinfecting agents are not exceeded. The carbide working parts would be attacked (a typical indication is black staining of the instrument) reducing the instrument's service life.*
- *Tool steel instruments corrode and can therefore not be sterilized with a sterilization method using saturated steam (e. g. autoclave).*
- *To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary after using a diamond grinding instrument with coarse or very coarse grit.*
- *Use a disc guard for diamond discs when working intraorally.*
- *When using diamond separating strips and diamond strips please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury.*
- *Due to the ergonomically flat design of reciprocating files, please avoid jamming, bending or using the file as a lever during use. Please make sure that the files are properly fixed in the chuck of the reciprocating contra-angle to the required depth.*
- *To avoid overstressing of the instrument, root canal instruments made of nickel-titanium have to be used in a torque limited motor.*
- *Stainless steel root canal reamers (type "Gates", "Müller", "P") are only intended for preparation of the coronal portion of the canal.*
- *For reprocessing anodized aluminium bur blocks, cleaning and disinfecting agents suitable for aluminium must be used. Other agents would destroy the anodized layer of the bur block. Aluminium blocks are generally not suited for preparation in the thermo disinfecter. Prior to sterilization, rinse bur block under running water and dry thoroughly (e.g. by air blasting). Frequent reprocessing may lead to colour deviations.*
- *Root canal posts made of fibre reinforced composite or PMMA cannot be sterilized. Therefore, they must be cleaned and disinfected with medical alcohol. Root posts are intended for single use only.*
- *Clean and sharpen DSB abrasives every now and then with the cleaning stone.*
- *Always use polishers and brushes with low pressure to minimize heat generation. Always polish in circular motion. To achieve brilliant high shine, use the polishers in the indicated sequence when using multiphase polishing systems.*
- *Polishers and Arkansas abrasives have to be prepared with suitable, alcohol-free agents (e.g. Komet DC1).*


### 7.1. Instruments with internal cooling and sonic/ultrasonic instruments

- *Manual reprocessing:*  
*Rinse off surface contamination under running water. Remove all stubborn contamination with a nylon brush under water level, turning the instrument constantly. To assure patency of the internal cooling channel, penetrate the perforation with the cleaning wire. Rinse the cooling channel, e.g. with a syringe, until it is clean without any further contamination at all.*
- *Mechanical reprocessing:*  
*Sonic and ultrasonic instruments are placed into the thermo disinfecter using the rinse adapter (see instructions for use).*

#### 8. Потенциальные риски использования изношенных инструментов

- Обраковывайте 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 (например, по причине опасности поломки инструментов для обработки корневого канала).

#### 8. Potential effects of using worn instruments

- *Discard any instruments with damaged or worn working parts as the use of damaged or worn instruments would have a negative effect on the work result.*
- *Damaged and deformed cutting blades will cause the instrument to vibrate and lead to poor preparation margins and rough surfaces.*
- *Void spots on the surface of diamond instruments are a sign of missing diamond particles and reduce the instrument's abrasive efficiency. An inferior diamond coating quality will result in excessive heat generation. Excessive contact pressure or temperatures may cause damage to the tissue.*
- *Please avoid excessive contact pressure during use as this may result in damage to the working part (Nicks on the blades, premature blunting and excessive heat generation).*
- *In abrasive instruments, excessive contact pressure can lead to stripping of the grit or clogging of the instruments and increased heat generation.*
- *To avoid undesirable heat generation during preparation, make sure to provide sufficient cooling by means of air/water spray (at least 50 ml/min).*
- *Additional external cooling is required when using instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter exceeding 2,5 mm.*
- *Not observing the maximum permissible speed will result in an increased risk of injury.*
- *There is an increased risk of infection in reusable instruments which have not been properly reprocessed.*
- *The reuse of disposable instruments (marked  on the packaging) is not permitted (e.g. polishers with lamellae and dental brushes). The reuse of these products poses a risk of infection and/or the safety of the products can no longer be guaranteed (e.g. due to the risk of fracture with root canal instruments).*

#### 9. Материальная ответственность

Обратить внимание на приведенные выше указания по обращению с инструментами, в особенности по охлаждению, контактному давлению, дезинфекции, очистке и стерилизации. Инструменты могут быть использованы только по предусмотренному в соответствии с маркировкой с символом надлежащему назначению. При несоблюдении указаний по технике безопасности может быть поврежден привод и / или нанесены травмы, такие как тепловой некроз, нежелательная препарация ткани, повреждение тканей или нервов, нарушение биологической ширины или инфицирование. При препарировании на некоторых инструментах может образоваться металлическое истирание, которое, например, при последующих снимках МРТ, может привести к помехам.

#### 9. Safety and possible side effects

*The above mentioned recommendations with respect to cooling, contact pressure, disinfection, cleaning and sterilization are to be strictly observed. The instruments should only be used for the intended application, as indicated by the symbols provided. Non-observance of these safety recommendations may lead to damage of the power system and/or injury, such as thermal necrosis, undesired preparation of tissue, damage to tissue or nerves, violation of the biological width, or infections. During preparation, some instruments may generate metallic abrasion which may lead to the presence of artifacts in MRI diagnostics.*

#### 10. Материальная ответственность

Перед использованием пользователь обязан самостоятельно проверить продукт на пригодность к предусмотренной цели применения. Совместная ответственность пользователя при причинённом ущербе ведёт к снижению или полному освобождению компании «Gebr. Brasseler» от ответственности. В особенности это относится к случаям при несоблюдении инструкций по применению, или предупреждений, или случайном неправильном использовании пользователем. Хранить в недоступном для детей месте. Только для использования в стоматологии.

#### 10. Liability

*It is the responsibility of the user to check the products prior to use to ensure that they are suited for the intended purpose. In case of contributory negligence by the user, Gebr. Brasseler partially or totally declines liability for all resulting damages, particularly if these are due to non-observance of our recommendations for use or warnings as well as inadvertent misuse by the user. Store products out of children's reach. For dental use only.*



**Плакаты 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**  
**Трепаны**  
*Manufacturer's Information Trepan burs*  
 © 410129 | © 410126





Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page
CEFU 01		415	PG 03 L21		282	SFM 7		24	OS 25 M		259
DCB 1 CA		502	PG 03 L25		282	SFQD 7		64	WS 25 A		209
DCB 1		500	PG 03 L31		282	SFQM 7		64	WS 25 EF		209
DF 1 C		101	PL 3		83	DCB 8 CA		502	WS 25 F		209
DF 1 EF		101	SF 3		15	LU 8		93	WS 25		209
DF 1 F		101	SFD 3 F		29	OP 08 L19		281	SFQ 26		62
DF 1		101	SFM 3 F		29	SF 8		15	SFQ 27		62
DPC 1 L12		312	SFQ 3		58	SFQ 8		58	27 D		332
EX 1 L		273	3 L		88	DCB 9 CA		502	28 D		332
EX 1 S		273	3	040001	481	LU 9		93	29 A		331
EX 1		273	DCB 4 C		501	PE 9		88	H 30 E	010190	433
H 1 L	001012	475	DCB 4		501	PL 9		82	H 30	010175	466
H 1 S	001003	115	F 04 L21		285	DM 10		197	H 30	010175	472
H 1 S	001003	466	F 04 L25		285	LU 10		93	OS 30		255
H 1 SE		114	F 04 L31		285	OP 10 L15		281	SF 30 D		26
H 1 SEM		114	GP 04		294	OP 10 L19		281	SF 30 M		25
H 1 SM		115	GPF 04		286	RE 10 L15		297	SFQ 30 D		66
H 1 SML31		270	GPR 4 L21		296	SF 10 L		20	SFQ 30 M		65
H 1 SML34		270	H 4 MC		125	SF 10 R		20	30 A		332
H 1	001001	116	H 4 MCL		126	SF 10 T		20	H 31 L	110007	121
ICT 1		368	H 4 MCXL		126	SFQ 10 L		61	H 31 L	110007	468
K 1 SM		104	H 4 MCXXL		126	SFQ 10 R		61	H 31 R	137007	117
OS 1 F		258	PL 4		83	LU 11		93	H 31 RS	137292	117
OS 1 FH		260	PP 04		295	NTD 11 T		296	H 31	107007	121
OS 1 FV		261	PPF 04		286	NTD 11 T25		296	H 31	107007	467
OS 1 M		257	SF 4 L		19	SF 11		20	H 32		128
OS 1 MH		260	SF 4 R		19	ICTS 12		367	H 33 FRS	196015	469
OS 1 MV		260	SF 4		19	ICTS 12		389	H 33 L	171007	123
P 1		111	SFD 4 F		29	SF 12		24	H 33 L	171007	353
PE 1		89	SFM 4 F		29	SF 12		64	H 33 L	171007	468
PL 1		83	SFQ 4 L		61	EP 0014		289	H 33 R	194007	118
SC 1		421	SFQ 4 R		61	DM 15		197	H 33 R	194007	353
SF 1 LM		50	SFQ 4		61	OS 15 FH		261	H 33 R	194007	468
SF 1 LS		50	4 L		88	OS 15 FV		261	H 33 XLQ		566
SF 1		15	4 PS		89	SF 16		41	H 33	168007	122
SFD 1 F		28	4 ZR		207	16		586	H 33	168007	469
SFM 1 F		28	4 ZRS		207	SF 17		41	H 34 L	139008	127
SFQ 1		58	DCB 5		501	OS 18 MH		262	H 34	138008	127
SFQD 1 F		68	DM 05		197	OS 18 MV		262	H 35 L		127
SFQM 1 F		68	PE 5		89	DM 20		197	OS 35 M		259
1	001001	146	PL 5		83	OS 20 F		259	36	107002	481
1	001001	480	RE 05 L21		297	OS 20 FH		262	DS 37 A		212
DCB 2 C		500	RE 05 L25		297	OS 20 FV		263	DS 37 C		212
DCB 2		500	5	159001	482	SF 20		42	DS 37 EF		212
EX 2 L		273	DCB 6		501	H 21 L	110006	121	DS 37 F		212
EX 2 S		273	DPXCL 6		307	H 21 L	110006	468	DS 37		212
EX 2		273	F 06 L21		283	H 21 R	137006	116	WS 37 A		210
GP 02		294	F 06 L25		283	H 21 XL	538175	566	WS 37 EF		210
GPR 2 L21		296	F 06 L31		283	H 21	107006	120	WS 37 F		210
H 2	010006	120	GP 06		294	H 21	107006	467	WS 37		210
ICT 2		368	GPF 06		284	SF 21		42	38	168002	482
OS 2 F		258	GPR 06		288	H 22 AGK		253	H 40	139008	127
OS 2 M		258	PE 6		89	H 22 ALGK		254	H 41	001071	132
PE 2		89	PP 06		295	H 22 GK		253	41	001071	146
PL 2		83	PPF 06		284	H 23 L	171006	123	H 42	010133	466
PP 02		295	PPR 06		288	H 23 L	171006	468	45 L12		311
SF 2		15	R 06 L21		287	H 23 R	194006	118	45 L15		311
SFD 2 F		28	R 06 L25		287	H 23 R	194006	468	45 L9		311
SFM 2 F		28	R 06 L31		287	H 23 RA		254	H 46	254072	132
SFQ 2		58	SF 6		15	H 23 RS	196006	469	H 46	254072	472
SFQD 2 F		68	SFD 6		22	H 23 RS	196006	472	H 47 L	234072	132
SFQM 2 F		68	SFM 6		22	H 23 RSE	196019	469	H 48 L	249072	138
DCB 3 C		501	TPXCL 6		307	H 23 RSEL		475	H 48 L		371
DCB 3		501	6	254001	482	H 23	168006	122	H 48 LF	249042	139
DPL 3		84	DCB 7 C		502	SFQ 24 L		62	H 48 LQ		130
EX 3 L		274	H 7 L	234006	119	SFQ 24 R		62	H 48 LUF	249032	139
EX 3 S		274	H 7 S	232003	119	DS 25 A		211	H 48 LUF		371
EX 3		274	H 7 SM		119	DS 25 EF		211	H 48 XLQ		130
HPL 3		84	H 7	232001	118	DS 25 F		211	H 48 L12		322
PE 3		89	SFD 7		24	DS 25		211	48 L12A		324



Указатель  
Index

Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page							
	48	L15		322	H	73	UM	452	H	97	468373	470	H	138	FSQ	198134	462	
	48	L15A		324	H	73	UML	477	H	97	468373	473	H	138	GSQ		459	
	48	L9		322	H	74	L12	311	H	98	547211	424	H	138	GTi		444	
	48	L9A		324	P	75	L11	327	H	99	162384	470	H	138	NE		449	
	48		243071	147	P	75	L14	327	H	99	162384	474	H	138	NEF		451	
	49	L12		322		75	L16	326	A	100	S	400	H	138	NEX		446	
	49	L12A		324		75		260171	483	SFS	100	44	H	138	PK		432	
	49	L15		322	P	76	L11	327	SFSQ	100		72	H	138	UK		465	
	49	L15A		324	P	76	L14	327	SFS	101		44	H	138	UM		453	
	49	L9		322		76	L16	326	SFSQ	101		73	H	139	DF	289141	456	
	49	L9A		324	H	77	ACR	429	SFS	102		44	H	139	E	289190	436	
H	50	AQ		131	H	77	DF	237141	455	SFSQ	102	73	H	139	EF	289140	441	
	50	L12		322	H	77	E	237190	434	SFS	103	46	H	139	EUF	289110	442	
	50	L12A		324	H	77	EF	237140	440	SFS	104	46	H	139	FSQ	289134	462	
	50	L15		322	H	77	FSQ	237134	461	SFS	105	46	H	139	GTi		444	
	50	L15A		324	H	77	GSQ	237216	459	SFS	109	F	45	H	139	NE		450
	50	L9		322	H	77	NE	449	SFS	109		45	H	139	NEF		451	
	50	L9A		324	H	77	NEX	445	SFS	110		47	H	139	NEX		447	
T	51	L13		335	H	77	PK	431		113		343	H	139	PK		432	
H	52		006001	466	H	77	UK	464		114		343	H	139	UK		465	
T	52	L13		335	H	77	UM	452		116	D	337	H	139	UM		453	
T	53	L13		335	H	77	UML	477		117	BKS	338	H	139	UML		477	
SF	55			42	P	77	L11	327		117	L11	338	H	141	A	001298	350	
SF	56			41	P	77	L14	327		117	L8	338	H	141	AZ		350	
SF	57			41		77	L16	326		118	BKS	341	H	141	Z		349	
	57	L16		326	H	78	E	257190	434		119	BKS	341	H	141		001291	349
SF	58	D		26	H	78	EF	257140	440	SFS	120	48		152	BKS		340	
SF	58	M		26	H	79	ACR	429	SFSQ	120		74		154			336	
SFQ	58	D		66	H	79	DF	194141	455		120	D	310	K	157		359	
SFQ	58	M		66	H	79	E	194190	435	SFS	121	49	K	160	A		359	
	58	L16		326	H	79	EA	194194	435	SFSQ	121	75	H	161		408295	356	
H	59			119	H	79	EF	194140	440	SFS	122	49	H	162	A	408298	355	
K	59			106	H	79	EFL	194142	477	SFSQ	122	75	H	162	AZ		355	
	59	L16		326	H	79	EL	194192	476		127	337	H	162	SL		352	
DS	60	F		213	H	79	FSQ	194134	462	H	129	DF	141141	456	H	162	ST	354
DS	60			213	H	79	GSQ	194216	459	H	129	E	141190	436	H	162	STZ	354
	60	L16		327	H	79	GTi	443	H	129	EF	141140	440	H	162	SXL		352
	61	L16		327	H	79	NE	449	H	129	FSQ	141134	462	H	162	Z		355
	62	L16		327	H	79	NEF	450	H	129	GTi	444	H	162		408297	355	
LU	63			94	H	79	NEX	446	H	129	NE	449	H	163	A		352	
T	63	L6		333	H	79	PK	432	H	129	NEF	450	H	166	A	409298	357	
T	63	L6A		335	H	79	SGEA	194225	428	H	129	NEX	446	H	166	AZ		357
T	63	L7		333	H	79	SGEL	194224	476	H	129	PK	432	H	166	ST		357
T	63	L7A		335	H	79	SGFA	427	H	129	UK	465	H	166	STZ		357	
T	63	L9		333	H	79	UK	465	H	129	UM	453	H	166	Z		358	
T	63	L9A		335	H	79	UM	453	H	132	F	699041	136	H	166		409297	358
LU	64			94	K	79	ACR	419	H	132	UF	699031	136	H	167		410297	358
LU	65			94	K	79	GSQ	420	H	132		699071	136		179	L		336
SF	65			38		79		266171	483	H	133	F	159041	136		179		336
SF	66			36		80	FO	344	H	133	UF	159031	136	G	180	A		275
	66	L6		337		80	PCR	344	H	133		159071	136	G	180		679336	274
	66	L7		337		84	FO	344	H	134	F	164041	137		182		680336	276
	66	L9		337		84	PCR	344	H	134	Q		130		183	L	682336	275
SF	67			37	H	88	E	276190	435	H	134	UF	164031	137		183	LA	331
SF	68			37	H	88	EF	276140	440	H	134		164071	137		183	LB	310
SF	69			37	H	89	E	435	H	135	F	166041	138		189		148	
SF	70			37	H	89	EF	440	H	135	Q		130		190		148	
H	71	E	001190	433	H	89	GTi	443	H	135	UF	166031	138		191		698001	275
H	71	EF	001140	439	H	89	NE	449	H	135		166071	137	H	196		311	
H	71		001175	466	H	89	NEX	446	H	136	DF	184141	456		196	D	310	
H	72	E	137190	434	H	89	UM	453	H	136	EF	184140	441		196	DS	309	
H	72	SGFA		427	T	91	L13	336	H	136	ES		470		196	L	688340	310
H	73	E	277190	434	T	91	L6	335	H	136	GSQ	184216	459		196	S	309	
H	73	EF	277140	439	T	92	L13	336	H	136	GTi		444		196	SL	309	
H	73	EUF	277110	442	T	92	L7	335	H	136	UK		465		196		687340	310
H	73	FSQ	277134	461	T	93	L13	336	H	137	E	255190	436		196		311	
H	73	NE		449	T	93	L9	335	H	137	EF	225140	441		198		345	
H	73	NEX		445	H	97	A	473	H	138	DF	198141	456		199		345	
H	73	PK		431	H	97	B	474	H	138	E	198190	436	H	203		417364	471
H	73	UK		464	H	97	BZ	474	H	138	EF	198140	441		203	L12	326	





Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page								
	203	L15		251	GSQ			420		327		615421	197	ZR	371	UF			570
	203		417364	483	D	254		361		327		615421	485		8 372	P			173
	204	L12		326	H	254	E	415298	351	329	A		484		8 372	PL			173
	204	L15		326	H	254	LE	415298	351	329	A		553	H	373	F			565
	205	L12		326	H	254		415296	351	329	L	610418	485	H	373	Q			565
	205	L15		326	H	255	E		352	329	L	610418	553	ZR	373	EF			571
H	206		423364	567	H	257	EF	187140	441	329		610417	484	ZR	373	F			571
	206	L12		325	H	257	GSQ	187216	460	329		610417	553	ZR	373	M			571
	206	L15		325	H	257	RE	201190	437	332	L5		342	ZR	373	UF			571
H	207	D	150001	358	H	257	REF	201140	442	332	L7		342	ZR	374	EF			572
H	207	R	722131	567	H	257	RUM		454	332	L9		342	ZR	374	F			572
H	207		150001	123	H	259		107175	467	H	336		546072	135	ZR	374	M		572
	207	L12		325	H	260		107176	467	339	L16		326	ZR	374	UF			572
	207	L15		325	H	261	DF	194141	457	H	347	RS		563	H	375	R	198072	135
	208	L12		325	H	261	E	194190	437	H	347	RXE		563	H	375	RQ		131
	208	L15		325	H	261	EF	194140	442	H	349		195072	470	H	376	F		565
H	210		107382	567	H	261	EL	194192	477	7	351		263524	505	H	376	Q		565
K	210	L16		363	H	261	FSQ	194134	463	76	351		263524	505	5	379		277544	186
K	210	L19		363	H	261	GSQ	194216	460	H	351	E	263190	438	S	6 379			185
K	210	L20		363	H	261	NEX		447	H	351	EA	263194	438	ZR	6 379			206
	210	L16		363	H	261	PK		432	H	351	EF	263140	442	ZR	6 379			498
	210	L19		363	H	261	UM		454	H	351	FSQ	263134	463	6	379		277534	186
	210	L20		363	K	261	GSQ		420	H	351	GSQ	263216	460	ZR	8 379	L		206
	215			303	H	267		210295	356	H	351	UM		454	ZR	8 379	L		498
	216			303	H	269	GK	219295	268	354	TL12		314	ZR	8 379				206
H	219	A	468133	424	H	269	Q		356	355	TL12		314	ZR	8 379				498
H	219		468211	424	H	269	QGK		267	H	356	E	186190	561	8	379		277514	186
	227	A		364	H	269		199295	356	H	356	F	186103	561	H	379	AGK		254
	227	B		365		279			331	H	356	RA		556	H	379	F	277042	140
	228	L12		322		280			331	H	356	RF	200103	562	H	379	G		143
	228	L15		322	H	281	K	296072	134	H	356	RGE		562	H	379	Q		131
	228	L9		322	H	281		287072	132	H	356	RS	200135	563	H	379	UF	277032	140
	231	L12		319	H	282	K	297072	134	H	356	RSE	200190	561	H	379	UF		370
	232	L12		319	H	282		288072	133	H	356	RXE		562	H	379		277072	140
	233	L12		319	H	283	E	289080	133	356	TL12		314	H	379				370
	242			360	H	283	E	289080	471	H	364	E	116190	438	ZR	379	L		206
H	245		233006	119	H	283	EF	289140	471	H	364	E	116190	557	ZR	379	L		498
H	246	D	496072	473	H	283	K	298072	134	H	364	F	116103	557	ZR	379			206
H	246	Q		131	H	283		289072	133	H	364	KRS		560	ZR	379			498
H	246	UF	496031	140	H	284	K	299072	134	H	364	KRXE		560		379	EF	277504	186
H	246		496071	139	H	284		290072	133	H	364	R	137135	559		379	UF	277494	186
H	246		496071	471	H	294		205175	567	H	364	RA		556		379		277524	186
H	246		496071	472	H	295	DF	292141	457	H	364	RE	137190	438		379		277524	494
H	247	F	195041	138	H	295	E	292190	437	H	364	RE	137190	557		383		198020	268
H	247		195071	138	H	295	EF	292140	442	H	364	RF	137103	557		389		494020	268
H	249	M		117	H	295	EL	292192	477	H	364	RGE		558	ZR	6 390			204
H	250	E	275190	436	H	296	E	110190	438	H	364	RNF		559	ZR	6 390			496
H	250	NEF		451	H	297		158072	135	H	364	RXE		558		7 390		274524	506
H	250	NEX		447		301	L	610415	484		366	TL12		314	ZR	8 390	L		204
H	250	UM		453	A	303	S		400	S	6 368		184	ZR	8 390	L			496
	75 251		247544	505		303		603391	239		6 368		257534	185	8	390		274514	187
	76 251		274534	505		303		603391	263		8 368		257514	185	8	390		274514	494
H	251	ACR		430		303		603391	484		8 368		257514	494	H	390	AGK		254
H	251	DF	274141	457		303		603391	552		5 368		257544	185	H	390	EF	274140	471
H	251	E	274190	437		305	L	604395	485		8 368	L		185	H	390	F	274042	141
H	251	EA	274194	437		305	L	604395	553		368	EF	257504	185	H	390	Q	274075	131
H	251	EF	274140	441		305		604391	484		368	LEF		185	H	390	UF	274032	141
H	251	EL	274192	476		305		604391	552		368	UF	257494	185	H	390		274072	141
H	251	EQ		430		309	A		240		368		257524	185	H	390		274072	471
H	251	FSQ	274134	463		309		607000	197		368		257524	494	ZR	390	L		204
H	251	GEA	274221	428		310		608000	214		6 369	A	507534	193	ZR	390	L		496
H	251	GSQ	274216	460		310		608000	240		369		263524	193		390	EF	274504	187
H	251	GTi		444		310		608000	485		8 370			193		390	UF	274494	187
H	251	NE		450		310		608000	534	H	370		153001	566		390		274524	187
H	251	NEX		447		310		608000	553		370			193		390		274524	494
H	251	SGEA	274225	428		312			240	H	371	F		565		8 392		465514	194
H	251	SGFA		428		314		622444	485	H	371	Q		565		392	EF	465504	194
H	251	UM		454		318		623442	485	ZR	371	EF		570		419	F		302
K	251	ACR		419		326		609000	484	ZR	371	F		570	P	422	L11		327
K	251	EQ		419		326			553	ZR	371	M		570	P	422	L14		327



Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page		
435	L16	326	801	001524	154	8 835	KR	156514	159	S 6 848	KR	172	
437	L12	326	801	001524	488	835	KR	156524	159	6 848		173534	175
437	L15	326	6 802	002534	154	835	KREF	156504	159	6 848		173534	492
438	L12	325	802	002524	154	835	KRM		200	8 848	KR	553514	172
438	L15	325	8 804	473514	192	835		107524	161	5 848		173544	175
439	L12	319	ZR 6 805		203	835		107524	490	7 848		174524	504
440	L16	327	6 805	010534	155	5 836		110544	162	8 848		173514	175
443	L12	316	ZR 6 805		496	S 6 836	KR		159	848	KR	553524	172
443	L9	316	7 805	014524	503	6 836	KR	157534	160	848		173524	175
444	L12	316	76 805	014534	503	6 836		110534	162	848		173524	492
444	L9	316	76 805	014534	506	8 836	KR	157514	160	6 849		194534	175
445	L12	316	805	A 014524	489	8 836		110514	162	8 849	P		176
445	L9	316	805	010524	155	836	KR	157524	160	SF 849			30
446	L12	316	805	010524	489	836	KREF	157504	160	849		194524	175
446	L9	316	6 806	019534	155	836		110524	162	849		194524	492
A 500	S	400	806	019524	155	836		110524	490	5 850		199544	169
529		580	ZR 6 807		203	5 837		111544	162	6 850		199534	169
541		298	ZR 6 807		496	S 6 837	KR		160	8 850		199514	169
551		568	807	225524	155	6 837	KR	158534	160	S 6 850			169
552		568	807	225524	488	8 837	KR	158514	160	ZR 6 850			205
553		568	811	038524	193	8 837		111514	162	ZR 6 850			497
554		568	812	022524	490	6 837		111534	162	SF 8 850			31
555		568	813	032524	155	837	KR	158524	160	ZR 8 850			205
556		298	814	493524	490	837	KREF	158504	160	ZR 8 850			497
566		53	7 818	041524	520	837	L	112524	162	ZR 850			205
566		77	822	232524	155	837	LKR		161	ZR 850			497
566		87	7 825	304524	504	837		111524	162	850		199524	169
566		92	76 825	304534	504	837		111524	490	850		199524	493
566		97	76 825	304534	506	6 838		137534	163	8 851		219514	269
581		328	825	304524	190	8 838	M		198	851		219524	269
587		39	825	304524	489	8 838		137514	163	6 852		164534	167
589		371	5 830	L 234544	157	838	M		198	7 852		200524	505
593		586	S 6 830	RL 157	157	838		137524	163	76 852		200534	505
595		302	6 830	RL 238534	157	10 839			158	8 852		164514	167
A 600	S	400	8 830	L 234514	157	839		150524	158	852	EF	164504	167
601		241	8 830	RL 238514	157	842	KR		161	852	UF	164494	167
A 603	S	401	8 830	233514	156	842	R	143524	491	852		164524	167
A 622	S	401	S 6 830	L 156	156	842		113524	162	5 855		197544	176
A 623	S	401	ZR 6 830	L 205	205	842		113524	491	6 855		197534	176
A 624	S	401	ZR 6 830	L 497	497	6 844			192	8 855		197514	176
638		241	6 830	L 234534	157	6 845		168534	174	855	D		176
A 640	S	402	6 830	233534	156	8 845	KR	544514	170	855		197524	176
645		241	8 830	M 199	199	S 6 845	KR		169	855		197524	492
649		241	8 830	RM 199	199	6 845	KR	544534	170	5 856		198544	177
661		241	830	AM 200	200	845	KR	544524	170	S 6 856	XL		178
A 700	S	579	830	EF 233504	156	845	KRD		170	S 6 856			177
A 701	S	579	830	L 234524	157	845	KREF	544504	170	6 856	P		178
A 702	S	579	830	LEF 234504	157	845		168524	174	8 856	P		178
5 801		001544	830	M 199	199	845		168524	491	8 856	XL	200514	178
ZR 6 801	L	203	830	RL 238524	157	6 846		171534	174	ZR 6 856			205
6 801	L	697534	830	RL 238524	488	8 846	KR	545514	170	ZR 6 856			497
6 801		001534	830	RM 199	199	8 846		171514	174	6 856		198534	177
6 801		001534	830	233524	156	846	KR	545524	170	7 856		198524	505
8 801		001514	8 831	L 268514	215	846	KREF	545504	170	76 856		198534	505
S 6 801		153	8 831	267514	215	846		171524	174	SF 8 856			33
ZR 6 801	L	495	831	EF 267504	215	846		171524	492	8 856		198514	177
ZR 6 801		203	831	LEF 268504	215	5 847		172544	175	H 856	G		143
ZR 6 801		495	831	267524	215	S 6 847	KR		171	SF 856			33
7 801		001524	8 832	L 259514	215	6 847	KR	546534	171	856	EF	198504	177
76 801		001534	8 832	258514	215	6 847	KRD		172	856	P		178
76 801		001534	832	EF 258504	215	6 847		172534	175	856		198524	177
ZR 8 801	L	203	832	LEF 259504	215	8 847	KR	546514	171	856		198524	492
ZR 8 801	L	495	832	258524	215	8 847		172514	175	857		220524	269
GP 801	L	296	8 833	466514	192	H 847	KRG		143	6 858		165534	168
ZR 801	L	203	833	A 463524	192	SF 847	KR		35	8 858		165514	168
ZR 801	L	495	834	552524	192	SFQ 847	KR		71	858	EF	165504	168
801	EF	001504	S 6 835	KR 158	158	847	KR	546524	171	858	UF	165494	168
801	L	697524	6 835	KR 156534	159	847	KREF	546504	171	858		165524	168
801	M	200	6 835	107534	161	847		172524	175	858		165524	491
801	UF	001494	8 835	107514	161	847		172524	492	8 859		166514	168



Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	
8 859	166514	491	SF 8 878	KD	35	8 899	033514	193	K 6 974		521	
6 859	166534	168	SF 8 878	KM	35	899	033524	193	SF 8 979		33	
6 859	166534	491	8 878	KP	183	8 905		195	SFQ8 979		70	
76 859	166534	504	8 878		289514	905		195	SF 979		33	
859	EF 166504	168	SF 878	K	34	5 909	068544	194	SFQ 979		70	
859	UF 166494	168	878	EF	289504	6 909	068534	194	983	401514	517	
859	166524	168	878	K	298524	909	068524	194	984		516	
859	166524	491	878	KP	183	909	068524	490	5 985		208	
8 860	245514	188	878		289524	6 911	H 355534	511	ZR 986	EF	573	
8 860	245514	493	5 879	K	299544	6 911	HF	512	ZR 986	F	573	
6 860	245534	188	S 6 879		181	6 911	HK	511	ZR 986	M	573	
860	EF 245504	188	6 879		290534	911	H	355514	511	ZR 986	UF	573
860	245524	188	8 879	K	299514	911	HEF	355504	511	987	P	510
860	245524	493	8 879	KP	184	911	HF	355514	512	TD 1272		379
5 862	249544	493	S 6 879	K	183	911	HH	356514	513	TD 1520	A	385
5 862	249544	189	6 879	K	299534	911	HK	511	SF 1975		50	
S 6 862		188	8 879	L	291514	911	HP	317514	513	SF 1977	L	52
6 862	249534	189	8 879		290514	911	HV	357514	512	SF 1977	L	86
7 862	243524	505	879	EF	290504	911		340524	516	SF 1977	L	96
8 862	249514	189	879	K	299524	918	B	345524	518	SF 1977		52
SF 862		34	879	KP	184	918	PB	350524	519	SF 1977		86
SFQ 862		71	879	L	291524	919	P	351524	520	SF 1977		96
ZR 862		205	879		290524	919		346524	519	SFQ 1977	L	77
ZR 862		497	879		290524	6 924		508	SFQ 1977		77	
862	EF 249504	189	S 6 880		163	6 924		509	SF 1978	L	52	
862	UF 249494	189	6 880		140534	924	XC	509	SF 1978		51	
862	249524	189	8 880	P	163	7 928		030524	504	SFQ 1978	L	76
862	249524	493	8 880		140514	6 934		400534	508	SFQ 1978		76
5 863	250544	190	880	P	163	934		400524	508	1978	L	91
6 863	250534	190	880		140524	936		382534	515	1978		91
6 863	250534	493	880		140524	940		358514	518	SF 1979		52
8 863	250514	190	S 6 881		164	7 941		327524	521	SFQ 1979		76
8 863	250514	493	6 881		141534	76 941		327534	521	LU 1981		95
S 6 863		190	5 881		141544	6 942		354534	514	SF 1981		16
ZR 8 863		206	ZR 6 881		204	942		354524	514	SF 1981		38
ZR 8 863		497	ZR 6 881		496	ZR 943		499	SFQ 1981		59	
ZR 863		206	76 881		141534	943	CH	361524	361	1981		85
ZR 863		497	ZR 8 881		204	943		361514	517	1981		90
863	EF 250504	190	ZR 8 881		496	946		365514	514	SF 1982		17
863	UF 250494	190	8 881	P	165	8 951	KR	585514	173	SF 1982		59
863	250524	190	8 881		141514	951	KR	585524	173	SF 1982		85
863	250524	493	881	EF	141504	952		214	SF 1982		90	
8 864	251514	190	881	P	165	8 953	AM	199	SF 1982		95	
864	251524	190	881		141524	8 953	M	199	SFQ 2008	L	76	
8 867	496514	493	S 6 882	L	165	953	AM	199	SFQ 2008		76	
8 868	223514	169	8 882	L	143514	953	M	199	D 2014		515	
868	B	191	8 882		142514	8 955		699514	168	TD 2041		566
868		223524	S 6 882		165	955	AM	200	PL 2075		91	
8 876	K	296514	882		142524	955	EF	699504	168	PL 2175		86
8 876		287514	6 883		539534	955	UF	699494	168	4092		383
6 876	K	296534	883	AM	200	8 956		159514	168	4118		334
876		287524	6 884		129534	956	EF	159504	168	4119		334
S 6 877		179	8 884		129514	956	UF	159494	168	4120		334
6 877	K	297534	884		129524	8 957		195514	175	4151		384
6 877		288534	6 885		130534	957	AM	200	4159		383	
8 877	K	297514	8 885		130514	957	EF	195504	175	4164		345
8 877		288514	885		130524	8 959	KR	584514	173	4165		345
5 877	K	297544	S 6 886	K	167	959	KR	584524	173	4168		344
877	K	297524	6 886		131534	959	KRD		174	4169		344
877		288524	8 886		131514	959	KREF	584504	173	4180		387
5 878		289544	886		131524	8 964		377514	510	4184		338
S 6 878		179	888		496524	ZR 8 972		204	4185		339	
6 878	K	298534	8 889		540514	ZR 8 972		496	4186		339	
6 878	P	181	6 889		540534	8 972		187	4187		340	
6 878		289534	8 889	M	198	ZR 972		496	4188		340	
8 878	K	298514	889	M	198	972	EF	187	4189		338	
8 878	P	181	889		540524	972		204	4233	A	329	
5 878	K	298544	892		292524	8 973		194	4234	A	329	
S 6 878	K	182	894		263524	973	EF	194	4261		381	
SF 8 878	K	34	5 896		260544	973		194	4278		378	



# Указатель Index

Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page
4282		101	4652		221	9522 C		542	9638		547
4310		388	4653		95	9522 F		542	9641		236
4312 A		226	4655		328	9522 M		542	9641		543
4313 B		232	4656		370	9523 UF		222	9642 C		236
4317		343	4656		389	9524 UF		222	9642 C		544
4326 A		535	4657		308	9525 UF		223	9642 F		236
4333 C		377	4658		309	9526 UF		223	9642 F		544
4333		377	4659		77	9527		524	9642 M		236
4336 A		195	4661		308	9528		525	9642 M		544
4337 F		201	4662		59	9529		525	9644		236
4337		201	4663		197	9530		525	9644		543
4362		387	4664		274	9531 F		248	9645 F		248
4366		320	4665 ST		375	9531		248	9645 M		248
4367		321	4665		375	9532 H		246	9645		248
4368		321	4668 ST		377	9532		246	9646	114535	539
4383		201	4669		220	9533 F		249	9648	114513	541
4384 A		378	4670		271	9533 M		249	9649	114503	541
4388		384	4679		220	9533		249	9654		248
4389		382	4680		297	9534		249	9661	114534	545
4399 A		386	SF 4887		76	9545 C		536	9670		249
4409		385	SF 4887		96	9545 F		229	9671		249
4412		315	8934 A		263	9545 F		536	9672 H		247
4413		315	9107	657455	277	9545 M		536	9672		247
4414		315	9126		366	9550	372534	539	9675		542
4415		315	9300		552	9551	114534	539	9678		545
4430		257	9300		569	9552	371534	539	9684		239
4432		570	9301		552	9553	034523	238	9685		239
4439		571	9301		569	9554	304523	546	9686		239
4440		572	9400		224	9555	030523	238	9687		223
4441		320	9401		224	9556	304523	238	9688		223
4442 A		317	9402		224	9557	243523	238	9689		223
4443 A		317	9403		225	9557	243523	546	9694		533
4444 A		318	9404		225	9558	035523	546	9696		246
4445 A		318	9405		225	9559	304523	546	9697		533
4446		575	9406		225	9572	372522	545	9698		533
4447		499	9407		225	9574	303522	545	9699		533
4480		329	9408		225	9575	303522	545	9701 F		537
4485		313	9424		237	9584	292522	545	9701 M		537
4486		313	9424		544	9603		236	9702 F		537
4487		313	9432		237	9603		543	9702 M		537
4488		313	9432		544	9606	030513	233	9703 F		538
4546		382	9433		237	9607	030513	233	9703 M		538
4547		105	9433		544	9608	243513	233	9704 F		538
4548		386	9436 C		224	9609	243513	233	9704 M		538
4561		107	9436 F		224	9610	292513	234	9706		533
4562 ST		380	9436 M		224	9610	292513	540	9750		586
4562		380	9440 C		575	9611	303513	234	9758		569
4567 A		44	9440 F		575	9611	303513	540	9785		586
4573 ST		376	9440 M		575	9612	372513	235	9786		586
4573		376	9441 C		574	9615	114513	541	9791		411
4580		298	9441 F		574	9616	030503	233	9792		411
4589		573	9448		551	9617	030503	233	9795		586
4594		256	9449		547	9618	243503	233	9797		586
4601		301	9451		548	9619	243503	233	9803		345
4602		53	9452 C		550	9620	292503	234	9816		149
4608		111	9452 F		550	9620	292503	540	9826		409
4611		17	9452 M		550	9621	303503	234	9829		409
4614		46	AR 9463		548	9621	303503	540	9831		587
4615		39	AR 9464		548	9622	372503	235	9834 A		410
4616		328	9485 C		549	9625	114503	541	9834 A		587
4617 A		532	9485 F		549	9627	303523	546	9848		302
4622		228	9485 M		549	9628	373000	240	9866		302
4634 B		286	9486		549	9628	373000	551	9870		299
4637		228	9500	327504	526	9629	372000	550	9873		411
4638		85	9501	327524	527	9630	114523	546	9874		411
4644		323	9506	327494	526	9631	034000	245	9878		299
4645		323	9507	371534	527	9634	114534	539	9879		299
4647		90	9512	327524	527	9635	114513	541	9880		299
4650		308	9515 F		237	9636	114503	541	9888		410
4651		308	9515 M		237	9637		549	9890 L4		397



Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page	Каталожный номер REF-Nr.	№ ISO ISO-Nr.	Стр. Page
9890	L5	397	94006C		230						
9890	L7	397	94006F		230						
9891		398	94006M		230						
9933	L3	393	94010C		230						
9933	L6	393	94010F		230						
9934		298	94010M		230						
9938		290	94011C		530						
9945		395	94011F		530						
9949	L3	393	94012C		228						
9949	L6	394	94012C		530						
9952		53	94012F		228						
9953		53	94012F		530						
9953		398	94013C		531						
9955		299	94013F		531						
9957	R	543	94014F		247						
9958	R	543	94015F		246						
9978		291	94016F		245						
9979		291	94018C		531						
9980		291	94018F		531						
9981		50	94020C		227						
9982		51	94020F		227						
9983		51	94021C		227						
9984		51	94021F		227						
9989		394	94022C		228						
9990		394	94022F		228						
9991		394	94023F		220						
9992		395	94023M		220						
9993	L6	393	94024F		221						
9994		292	94024M		221						
9995		293	94025F		221						
9996		293	94025M		221						
15802		268	94026F		221						
17121	639451	278	94026M		221						
17125	640451	278	94027C		532						
17131	642451	278	94027F		532						
17225	632467	296	94028F		220						
17321	645452	279	94028M		220						
17325	646452	279	97507		87						
17331	648452	279	97509		86						
17421	650453	280	97509		91						
17425	651453	280	97509		96						
17431	653453	280	97510		396						
17521	645452	277	97511		396						
17525	645452	277	97516		397						
17821	672458	297	97607		92						
17825	673458	297	A		82						
30013		303	C 104		581						
94000C		229	C 124		581						
94000C		535	C 204		403						
94000F		229	C 314		403						
94000F		535	KT		107						
94000M		229	P		82						
94000M		535	PS		82						
94001C		534	RKP		301						
94001F		534	RKT		301						
94001M		534	V 104		583						
94002C		536	V 124		583						
94002F		536	V 204		405						
94002M		536	V 314		405						
94002SC		536	W 104		582						
94003C		534	W 124		582						
94003F		534	W 204		404						
94003M		534	W 314		404						
94003SC		534	Z 104		581						
94004C		231	Z 124		582						
94004F		231	Z 204		403						
94004M		231	Z 314		404						
94005C		231									
94005F		231									
94005M		231									



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

---