



Guide d'utilisation au laboratoire.

Exemples d'utilisation
des instruments Komet®



Quality Products®
Made in Germany



Quelques-uns des produits ou désignations dans le texte sont protégés par la loi sur les droits d'auteur, les droits sur la marque ou par un brevet. L'absence éventuelle d'une référence spéciale ou le signe ® n'exclut pas l'existence d'une telle protection juridique.

Cette œuvre est protégée par la loi sur les droits d'auteur. Tous droits réservés, y compris ceux de la traduction, copie et de la réimpression partielle ou complète. Tous droits de reproduction, même d'extraits (photocopie, microfilm ou un autre procédé, ou la sauvegarde sur informatique de toutes sortes) sont réservés et assujettis à notre autorisation écrite.

Sauf modification de produit ou couleur ou de fautes d'impression.

Fait en mars 2015











4	Plâtre
5	Métaux précieux
6 - 7	Alliages non précieux
8	Titane
9	Céramique
10	Oxyde de zirconium ZrO_2
11	Céramique pressée
12	Résine et composite
13	Résine
14	Résine molle



Propriétés du matériau

facile à usiner
plâtre extra dur casse facilement
le plâtre humide accroche
crée beaucoup de copeaux

Plâtre
Confection des modèles

<p>1 Taille de l'arc dentaire</p> <p>Fraises en carbure de tungstène avec grosse denture  _{opt.} 15.000 t/min.</p>	<p>● H79SGFA.104.070</p> <p>● H79SGEA.104.070</p> <p>H79G.104.070</p>	
<p>2 Découpage</p> <p>Disques diamantés  _{opt.} 10.000 t/min.</p>	<p>● 6924.104.400</p> <p>987P.104.480</p>	
<p>3 Détourage des pins</p> <p>Fraise en carbure de tungstène  _{opt.} 10.000 t/min.</p>	<p>H98.104.040</p>	
<p>4 Lissage du modèle</p> <p>Fraises en carbure de tungstène  _{opt.} 15.000 t/min.</p>	<p>H79E.104.040</p>	
<p>5 Détourage des limites des préparations</p> <p>Fraises en carbure de tungstène  _{opt.} 15.000 t/min.</p>	<p>H71.104.040</p> <p>● H77EF.104.023</p>	



Propriétés du matériau

Alliage à haute teneur en or < 120 HV
Dureté réduite/moyenne
difficile à usiner



Alliage à teneur en or 120 – 260 HV
dur/extra dur - difficile à usiner
très résistant à la pénétration



Alliage réduit 260 – 300 HV
l'alliage réduit accroche - facile à usiner
échauffement élevé



Métaux précieux Couronnes et bridges

<p>1 Séparation des canaux de coulée</p> <p>Disque à séparer élastique et renforcé $\omega_{opt.}$ 20.000 t/min.</p>	<p>9528.900.220</p>	
<p>2 Elimination des tiges de coulée</p> <p>Fraises en carbure de tungstène avec denture E $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min. (<120 +> 260 HV) $\omega_{opt.}$ 25.000 t/min. (120 – 260 HV)</p>	<p>H351E.104.040 H71.104.010 (suppression des perles de coulées)</p>	
<p>3 Corrections fines/très fines</p> <p>Fraises en carbure de tungstène avec denture UM $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min. (<120 +> 260 HV) $\omega_{opt.}$ 25.000 t/min. (120 – 260HV)</p>	<p>● H138UM.104.023 ● H77UM.104.023</p>	
<p>4 Finition des faces occlusales</p> <p>Fraises de finition en carbure de tungstène $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min. (<120 +> 260 HV) $\omega_{opt.}$ 25.000 t/min. (120 – 260HV)</p>	<p>H23RS.104.009 H349.104.005 H390E.104.016 / ● H390EF.104.016</p>	
<p>5 Polissage</p> <p>$\omega_{opt.}$ 6.000 t/min.</p>	<p>9572.900.220/9661.000.030 (bleu : Polissage universel) 9614.900.220/9522M.900.030 (marron : Eclat mat) 9624.900.220/9522F.900.030 (vert : Brillantage)</p>	



Propriétés du matériau

extra rigide
difficile à usiner
très résistant à la pénétration
échauffement élevé

Alliages non précieux Couronnes et bridges

<p>1 Séparation des canaux de coulée</p> <p>Disque à séparer élastique et renforcé $\omega_{opt.}$ 20.000 t/min.</p>	<p>9529.900.260</p>	
<p>2 Dégrossissage</p> <p>Fraises en carbure de tungstène avec denture UM $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min.</p>	<p>● H79UM.104.040 ● H89UM.104.040 ● H77UM.104.023</p>	
<p>3 Corrections</p> <p>Fraises en carbure de tungstène avec dentures fines $\omega_{opt.}$ 15.000 - 20.000 t/min.</p>	<p>● H89EF.104.040 ● H79NEF.104.040</p>	
<p>4 Finition des faces occlusales</p> <p>Fraises de finition en carbure de tungstène $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min.</p>	<p>H23RS.104.010 ● H33FRS.104.010 H73E.104.014 ● H136ES.104.016</p>	
<p>5 Polissage</p> <p>Poliswift ou NEM $\omega_{opt.}$ 6.000 t/min.</p>	<p>Gamme Poliswift x100 pièces Gamme NEM Medium x10 pièces</p>	
<p>6 Brillantage</p> <p>NEM $\omega_{opt.}$ 6.000 t/min.</p>	<p>Gamme NEM Fine x10 pièces</p>	



Propriétés du matériau

extra rigide
difficile à usiner
très résistant à la pénétration
échauffement élevé

Alliages non précieux Prothèse squelettée

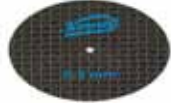


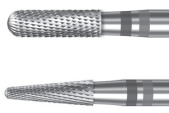

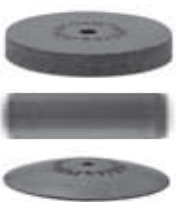
<p>1 Séparation des canaux de coulée</p> <p>Disque à séparer renforcé $\omega_{opt.}$ 10.000 t/min</p>	<p>9530.900.400</p> <p>Mandrin 305.104.080</p>	
<p>2 Dégrossissage</p> <p>Fraises en carbure de tungstène avec denture UM $\omega_{opt.}$ 15.000 – 20.000 t/min.</p>	<p>● H79UM.104.040</p> <p>● H251UM.104.060</p> <p>● H261UM.104.023</p>	
<p>3 Corrections</p> <p>Fraises en carbure de tungstène avec denture NEF $\omega_{opt.}$ 20.000 t/min.</p>	<p>●● H129NEF.104.023</p> <p>●● H138NEF.104.023</p> <p>●● H250NEF.104.023</p>	
<p>4 Finition des faces occlusales</p> <p>Fraises en carbure de tungstène $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min.</p>	<p>H71.104.004-016</p> <p>H30.104.008-016</p> <p>● H33FRS.104.009</p>	
<p>5 Polissage</p> <p>Polissoirs bruns $\omega_{opt.}$ 6.000 t/min.</p>	<p>9550.900.220</p> <p>9551.900.070</p> <p>9552.900.250</p>	



Propriétés du matériau

extra rigide
création d'étincelles

Titane Adjointe et conjointe

<p>1 Séparation des canaux de coulée</p> <p>Disque à séparer et renforcé $\omega_{opt.}$ 10.000 t/min.</p>	<p>9530.900.400</p>			
<p>2 Dégrossissage</p> <p>Fraises en carbure de tungstène avec denture GTi $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● H79GTi.104.040 ● H129GTi.104.023 ● H138GTi.104.023 H71.104.008 (Suppression des perles de coulées) 			
<p>3 Corrections fines</p> <p>Fraises en carbure de tungstène avec denture NE et GTi $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●● H129NE.104.023 ●● H138NE.104.023 ● H136GTi.104.016 			
<p>4 Corrections très fines</p> <p>Fraises en carbure de tungstène avec denture NEF $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●● H129NEF.104.023 ●● H138NEF.104.023 			
<p>5 Finition des faces occlusales</p> <p>Fraises en carbure de tungstène $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min.</p>	<p>H30.104.008-016 H33FRS.104.010 H71.104.004-016</p>			
<p>6 Polissage</p> <p>Polissoirs pour alliages non précieux NEM $\omega_{opt.}$ 6.000 t/min.</p>	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>Violet foncé : pré-polissage</p> <p>9703M.900.220</p> <p>9702M.900.060</p> <p>9701M.900.220</p> </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> <p>Violet clair : brillantage</p> <p>9703F.900.220</p> <p>9702F.900.060</p> <p>9701F.900.220</p> </td> </tr> </table>	<p>Violet foncé : pré-polissage</p> <p>9703M.900.220</p> <p>9702M.900.060</p> <p>9701M.900.220</p>	<p>Violet clair : brillantage</p> <p>9703F.900.220</p> <p>9702F.900.060</p> <p>9701F.900.220</p>	
<p>Violet foncé : pré-polissage</p> <p>9703M.900.220</p> <p>9702M.900.060</p> <p>9701M.900.220</p>	<p>Violet clair : brillantage</p> <p>9703F.900.220</p> <p>9702F.900.060</p> <p>9701F.900.220</p>			



Propriétés du matériau

dur, cassant
difficile à usiner
très résistant à la pénétration

Céramique Cosmétique

1 Mise en forme		
Instruments DCB ou DSB ⌚ _{opt.} 12.000 t/min.	DCB3.104.040 DCB4C.104.120 7862.104.029	
Caractérisation des états de surface : Instruments diamantés de surface ⌚ _{opt.} 15.000 t/min.	859.104.018 863.104.016	
2 Finition des sillons		
Fraises en carbure de tungstène Turbine ⌚ _{opt.} 250.000 t/min.	H97B.314.011 H97.314.010 H246.314.009	
3 Finition interdentaire		
Set Cut & Widen ⌚ _{opt.} 15.000 t/min.	TD2059	
4 Polissage		
Polissoirs avec particules de diamant ⌚ _{opt.} 6.000 t/min. Gammes Diacéram	94003C.104.260	
et	94001C.104.055	
Céraclip	9697.900.180	


Propriétés du matériau

très dur
difficile à usiner
très résistant à la pénétration
thermosensible

Oxyde de zirconium ZrO_2
Couronnes et bridges
Usinage d'abutment

1 Séparation des tiges

Disques diamantés

Éléments préfrittés : pièce à main

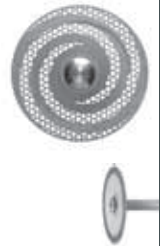
☞_{opt.} 20.000 t/min.

● 6924.104.180

Éléments sintérisés :

Turbine avec spray, ☞_{opt.} 160.000 t/min.

●○ ZR943.314.100


2 Rectifications

Fraises/instruments diamantés

Éléments préfrittés : pièce à main

●● K261GSQ.104.023
9424.104.055

○ H139EUF.104.023

Éléments sintérisés : pièce à main

☞_{opt.} 12.000 t/min.

DCB3.104.040/● DCB3C.104.040

DCB5.104.220

● DCB7C.104.220

Turbine avec spray

☞_{opt.} 160.000 t/min.

●○ ZR6856.314.025

●○ ZR862.314.016

●○ ZR379.314.014

●○ ZR8801L.315.008/010/014/018

●○ ZR8379L.315.014/023


3 Polissage (uniquement sur éléments sintérisés !)

Polissoirs diamantés

☞_{opt.} 6.000 t/min.

bleu : pré-polissage gris : brillantage

94011C.104.260 94011F.104.260

94012C.104.110 94012F.104.110

94013C.104.170 94013F.104.170

94018C.104.055 94018F.104.055





Propriétés du matériau

dur
difficile à usiner
très résistant à la pénétration
thermosensible

Céramique pressée Couronnes et bridges

<p>1 Démoulage</p> <p>Disque diamanté $\omega_{opt.}$ 10.000 t/min.</p>	<p>● 924XC.104.400</p>	
<p>2 Séparation des tiges de pressée</p> <p>Disques diamantés Pièce à main, $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min.</p> <p>Turbine avec Spray, $\omega_{opt.}$ 160.000 t/min.</p>	<p>9527.900.200</p> <p>●○ ZR943.314.100</p>	
<p>3 Rectifications</p> <p>Instruments DCB Pièce à main $\omega_{opt.}$ 12.000 t/min.</p> <p>Instruments ZR Turbine avec spray $\omega_{opt.}$ 160.000 t/min.</p>	<p>DCB2.104.048 DCB3.104.040 ● DCB4C.104.120 DCB5.104.220 ● DCB7C.104.220</p> <p>●○ ZR6856.314.025 ●○ ZR862.314.016 ●○ ZR379.314.014 ●○ ZR8801L.315.008/010/014/018 ●○ ZR8379L.315.014/023</p>	
<p>4 Polissage</p> <p>Polissoirs diamantés $\omega_{opt.}$ 6.000 t/min.</p>	<p>bleu : pré-polissoir gris : brillantage</p> <p>94011C.104.260 94011F.104.260 94012C.104.110 94012F.104.110 94013C.104.170 94013F.104.170 94018C.104.055 94018F.104.055</p>	


Propriétés du matériau

thermosensible

faible résistance à la pénétration

Résine et composite Restaurations provisoires

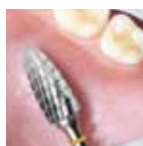
1 Mise en forme		
Fraises en carbure de tungstène avec denture DF ⌚ _{opt.} 15.000 t/min.	● H261DF.104.023 ● H79DF.104.040 ● H295DF.104.023	
2 Finition des faces occlusales		
Fraises en carbure de tungstène ⌚ _{opt.} 15.000 t/min.	H97.104.010 H78E.104.023 ● H138DF.104.023	
3 Finition interdentaire		
Fraise en carbure de tungstène Disque diamanté ajouré ⌚ _{opt.} 15.000 t/min.	● H136DF.104.016 ● 6924.104.180	
4 Polissage		
Polissoirs ⌚ _{opt.} 6.000 t/min.	9432.900.055 9424.900.055 9433.900.055	
5 Brillantage		
Brossettes ⌚ _{opt.} 6.000 t/min.	AR9463.104.190 AR9464.104.190 9448.900.220	








Propriétés du matériau

facile à usiner

peu résistant à la pénétration



Résine
Prothèse complète

<p>1 Mise en forme</p> <p>Fraises en carbure de tungstène avec denture FSQ/EQ/ACR $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● H79FSQ.104.070 ● H251EQ.104.060 (Fraise double denture) ● H251ACR.104.060 	
<p>2 Détourage des contours</p> <p>Fraise en carbure de tungstène avec denture FSQ ou E $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● H261E.104.023 ● H261FSQ.104.023 	
<p>3 Finition interdentaire</p> <p>Disque diamanté Hyperflex $\omega_{opt.}$ 15.000 t/min.</p>	<p>946.104.220</p>	
<p>4 Polissage</p> <p>Polissoirs pour résine $\omega_{opt.}$ 6.000 t/min.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 9603.104.100 (vert : pré-polissage) ● 9641.104.100 (gris : polissage) ● 9644.104.100 (jaune : brillantage) 	
<p>5 Brillantage</p> <p>Brossette $\omega_{opt.}$ 6.000 t/min.</p>	<p>9448.900.220</p>	


Propriétés du matériau

élastique
relativement difficile à usiner
très résistant à la pénétration

Résine molle
Rebasages et gouttières

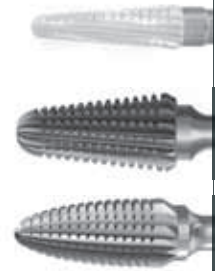
Résine thermoformée et rebasage souple
1 Mise en forme

Fraises en carbure de tungstène
ou en céramique avec denture GSQ
🔄_{opt.} 15.000 t/min.

●● **K79GSQ.104.040**

●● **H79GSQ.104.070**

●● **H251GSQ.104.060**


2 Détourage des contours

Fraises en carbure de tungstène
ou en céramique avec denture GSQ
🔄_{opt.} 15.000 t/min.

●● **K261GSQ.104.023**

●● **H261GSQ.104.023**


Gouttières thermoformées
1 Découpe des contours

Fraises en carbure de tungstène
🔄_{opt.} 15.000 t/min.

H219.104.023

H219A.104.023


1 Polissage des bords

Brossettes
🔄_{opt.} 6.000 t/min.

9485C/M/F.104.250



Komet France SA
11, rue de Reuilly · 75012 Paris

Tél. +33 (0) 1 43 48 89 90

Fax +33 (0) 1 43 48 90 65

info@komet.fr

www.komet.fr

