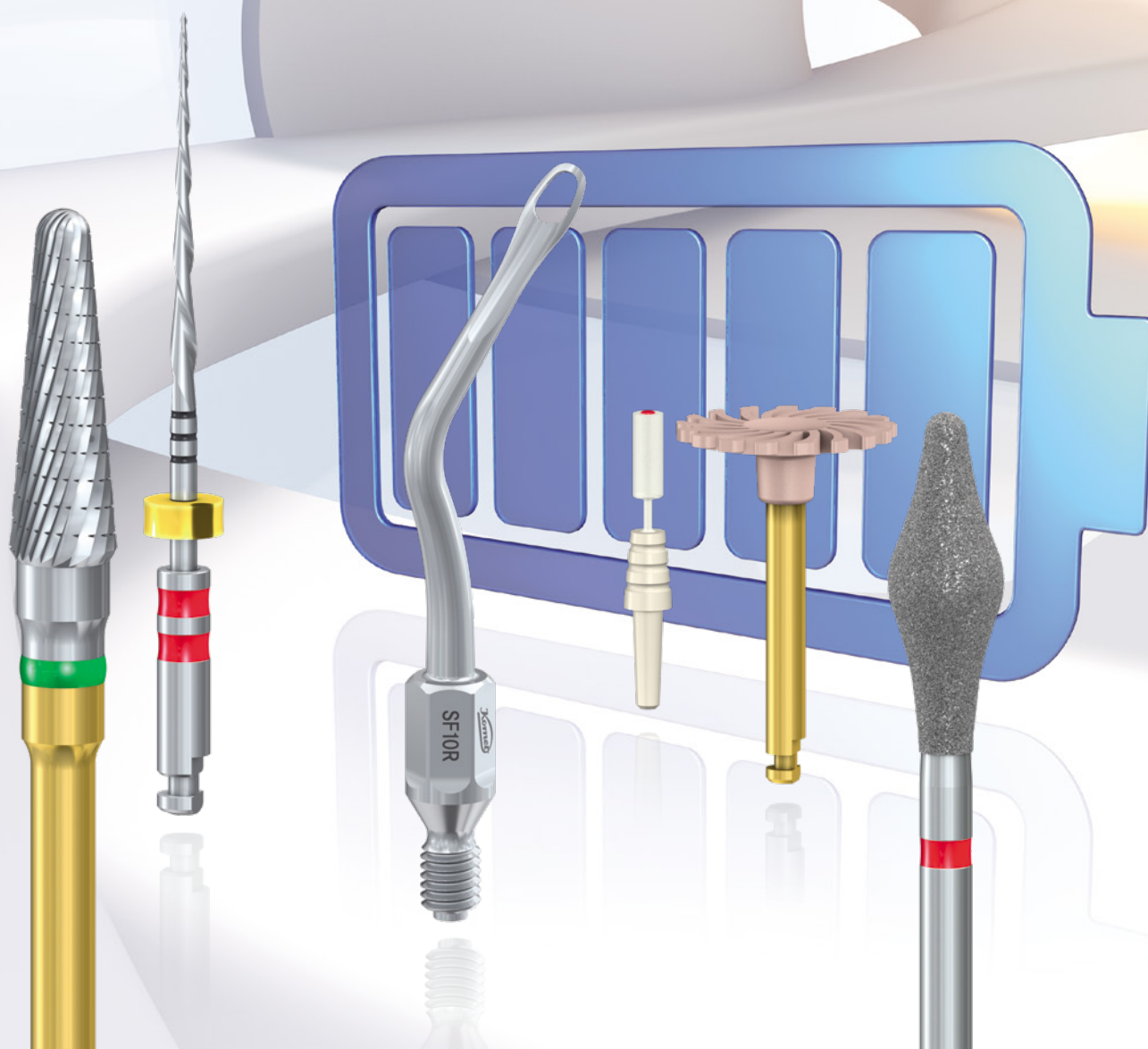




100 %

Wszystko, co potrzebujesz
w codziennej pracy.
for day-to-day dentistry.



Piezon® i MiniMaster® są zastrzeżonymi markami firmy EMS/Ferton Holding.

Titanus® to zastrzeżony znak towarowy firmy TEKNE DENTAL.

Sirona® to zastrzeżony znak towarowy firmy Sirona.

PiezoLED™, PIEZOlux™, MULTIflex™ i SONICflex™ są zastrzeżonymi markami firmy KaVo.

Proxeo®, Synea® i Alegra® są zastrzeżonymi markami firmy W&H.

Procera® to zastrzeżony znak towarowy firmy Nobel Biocare.

Ceramill® to zastrzeżony znak towarowy firmy Amann Girrbach.

Brasseler®, Komet®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®, CeraFusion®, CeraPost®, DC1®, DCTherm®, F360®, F6 SkyTaper®, H4MC®, OptiPost®, PolyBur®, TissueMaster®, TMC® i TissueMaster Concept® są zastrzeżonymi markami firmy Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

Wymienione w tekście produkty i użyte nazwy są częściowo chronione prawem marki, prawem patentowym i prawem autorskim. Brak specjalnego oznaczenia lub znaku ® nie oznacza braku ochrony prawnej.

Materiał ten jest chroniony prawem autorskim.

Wszelkie prawa zastrzeżone, również w odniesieniu do tłumaczenia, przedruku i powielania, w tym częściowego. Bez uzyskania pisemnej zgody wydawcy żadna część niniejszego materiału nie może być w jakiegokolwiek formie (fotokopia, mikrofilm lub innym sposobem) reprodukowana lub przetwarzana za pomocą systemów elektronicznych.

Zastrzega się możliwość zmiany produktu i koloru oraz wystąpienia błędów drukarskich.

Stan listopad 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



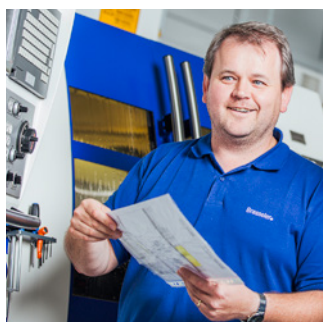
W ostatecznym rozrachunku liczy się jakość. *At the end of the day, quality counts.*



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.



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.

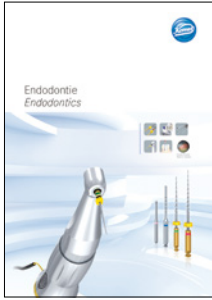
Mamy zaszczyt przedstawić nowy katalog firmy Komet. Oczywiście zastanawialiśmy się, czy w dobie cyfryzacji katalog w wersji papierowej ma jeszcze sens. Przecież wszystko, co jest w nim zawarte, można znaleźć w sieci na stronie kometdental.de.

A jednak zdecydowaliśmy się wydać katalog w formie papierowej, ponieważ jest to nadal istotne, uzupełniające i przydatne medium, pozwalające odkryć nowości i zapoznać się ze sprawdzonymi już rozwiązaniami. Czasami taki katalog można szybciej otworzyć niż uruchomić komputer.

A propos codzienności... Również codzienność w gabinetach stomatologicznych i laboratoriach protetycznych bardzo się zmieniła. Zwiększyła się liczba metod leczenia i technik pracy, co z kolei poszerzyło ofertę dostępnych na rynku instrumentów i systemów. Niestety, ich poznanie i opanowanie jest coraz trudniejsze.

Już w momencie założenia w 1923 roku firma Komet postawiła sobie za zadanie uproszczenie codziennej pracy swoich klientów, tak aby stała się ona bardziej skuteczna i bezpieczna. Zgodnie z zasadami sztuki. Dzięki własnym rozwiązaniom i produkcji.

Nieważne, w którym kierunku rozwinię się stomatologia, technika dentystyczna czy rynki. My pozostajemy wierni zasadzie, dzięki której jesteśmy tym, kim dzisiaj jesteśmy: w ostatecznym rozrachunku liczy się jakość. Jakość firmy Komet. Made in Lemgo, Germany



Endodoncja
Endodontics
CE 410209



Step by Step
CE 418570 | EN 418648



Kompass Systemy wkładów
Compass Post Systems
CE 418165 | EN 417847



SonicLine
CE 410359 | EN 410357



SonicLine Quick
CE 417641 | EN 418065



PiezoLine
CE 411784 | EN 411782



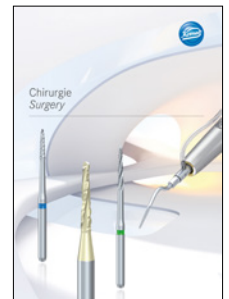
Profilaktyka
CE 410354



CeraLine
CE 410097 | EN 410095



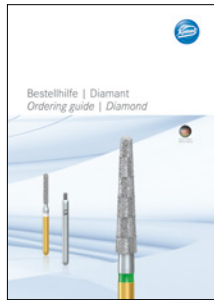
Ortodoncja
Orthodontics
CE 410784



Chirurgia
Surgery
CE 410104



Katalog do zamówień
Instrumenty z węgliku spiekowego
Ordering Guide Tungsten Carbide
CE 410334



Katalog do zamówień
Instrumenty diamentowe
Ordering Guide Diamond
CE 410327



Katalog do zamówień
Technika dentystyczna
Ordering Guide Laboratory
CE 410770



Katalog do zamówień Tarcze
diamentowe
Ordering Guide Diamond Discs
CE 410763 | EN 410761



Kompass Uzupelnienia pełnoceramiczne
Compass All-ceramic Restorations
CE 412296 | EN 412124



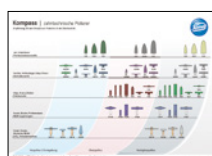
Kompass Wypelnienia
Compass Filling Therapy
CE 413805 | EN 417124



Kompass Elementy precyzyjne
Compass Precision Technique
CE 410798 | EN 410796



Kompass Frezy z węgliku spiekanego
Compass TC Cutters
CE 410809 | EN 410807



Kompass Instrumenty do polerowania w laboratorium protetycznym
Compass Laboratory Polishers
CE 410825 | EN 410823















Szczotki do polerowania w laboratorium protetycznym
Compass Laboratory Brushes
CE 410817 | EN 410815

KometDental -
zawsze dobrze poinformowany
always well-informed

Praxis · Dentystyczne

	6 - 9 Informacje podstawowe <i>General information</i>
	12 - 53 Końcówki dźwiękowe <i>Sonic tips</i>
	56 - 77 Końcówki dźwiękowe Quick <i>Sonic tips Quick</i>
	80 - 97 Końcówki ultradźwiękowe <i>Ultra sonic tips</i>
	100 - 101 Pilniki wykonujące ruch posuwisty <i>Files for reciprocating handpiece</i>
	104 - 107 Instrumenty ceramiczne <i>Ceramics</i>
	110 - 111 Polimery <i>Polymer</i>
	114 - 143 Węglik spiekany <i>Tungsten carbide</i>
	146 - 149 Narzędzia stalowe <i>Steel</i>
	152 - 215 Instrumenty diamentowe <i>Diamond</i>
	218 - 241 Instrumenty do polerowania <i>Polishers</i>
	244 - 249 Profilaktyka <i>Prophylaxe</i>
	252 - 263 Ortodoncja <i>Orthodontics</i>
	266 - 303 Instrumenty endodontyczne <i>Endodontics</i>
	306 - 345 Systemy wkładów koronowo korzeniowych <i>Root posts</i>
	348 - 371 Chirurgia/Implantologia <i>Surgery/Implantology</i>
	374 - 389 Zestawy <i>Instrument sets</i>
	392 - 405 Stojaki na instrumenty <i>Instrument trays</i>
	408 - 411 Czyszczenie i dezynfekcja <i>Cleaning and Desinfecting</i>

Labor · Laboratory

	414 - 415 Ceramika dentystyczna <i>Dental ceramics</i>
	418 - 421 Ceramika/tworzywo sztuczne <i>Ceramics/Acrylics</i>
	424 - 477 Węglik spiekany <i>Tungsten carbide</i>
	480 - 485 Narzędzia stalowe <i>Steel</i>
	488 - 521 Instrumenty diamentowe <i>Diamond</i>
	524 - 527 Separatory <i>Separating Discs</i>
	530 - 553 Instrumenty do polerowania <i>Polishers</i>
	556 - 575 Freztechnika <i>Milling technique</i>
	578 - 583 Stojaki na narzędzia <i>Bur blocks</i>
	586 - 587 Akcesoria/czyszczenie <i>Auxiliaries/Cleaning</i>
	588 - 592 Instrukcje użycia i wskazówki bezpieczeństwa <i>Instruction for use and safety recommendations</i>
	593 - 608 Indeks <i>Index</i>

Struktura tabeli · Table structure

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

Oznaczenie kolorystyczne/nr REF
Oznaczenie kolorystyczne informuje o wielkości ziaren lub rodzaju zazębienia.

Information
Further information available.

Informacja
Dostępny dodatkowy materiał informacyjny

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

**Rodzaj trzonka
ISO 6360**
Uwaga:
W przypadku instrumentów z przedłużonym kształtem główki lub szyjki zmienia się także długość całkowita

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

Maksymalna liczba obrotów
(Dane tylko poniżej 450 000 min⁻¹)

Instrument/tool
Enlarged representation of the head portion.

Instrument/narzędzie
Główka instrumentu w powiększeniu.

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

Rysunek 1:1
Rysunek informuje o oryginalnej wielkości danego instrumentu lub narzędzia.

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

FG · FG

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

012 014

300 000 min⁻¹

**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

**Jednostki opakowania/
wielkości/nazwy**
Nazwy, numeracje i informacje dotyczące wielkości są zgodne z obowiązującymi aktualnie normami ISO i DIN.
L=długość części roboczej

Możliwości zamawiania · Ordering options

Poszczególne instrumenty firmy Komet można zamówić na podstawie nr REF Komet® lub systemu numeracji ISO.

Obie możliwości zamówienia zapewniają bezproblemowy przebieg Państwa zamówienia w firmie Komet.

You are free to use the Komet® REF number or the ISO numbering system when placing an order.
Smooth handling of your order is guaranteed in either way.

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

Numer zamówienia Komet
Proszę zanotować niebieski numer REF/numer rodzaju trzonka oraz wielkość

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

Numer zamówienia ISO
Proszę zanotować czarny numer ISO oraz wielkość.

8830.314. ... + **014** **806 314 2335 14 ...** + **014**

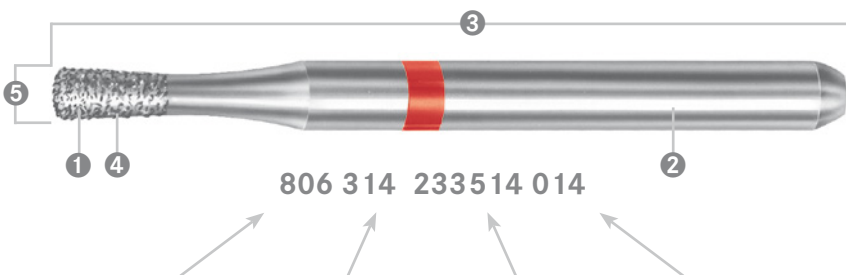
System numeracji · Numbering System ISO 6360

Poszczególne obszary instrumentów obrotowych zostały już oznaczone międzynarodowymi normami.

Normy te określają wielkość przyłączenia z oznaczeniem średnicy i rodzaju trzonka (ISO 1797) oraz podaniem wielkości (ISO 2157). Międzynarodowe ujednolicenie oznaczeń instrumentów możliwe jest dzięki systemowi numeracji ISO.

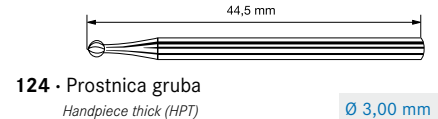
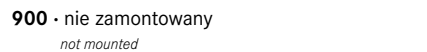
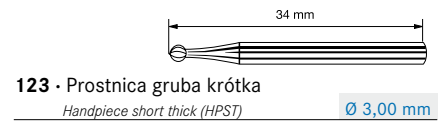
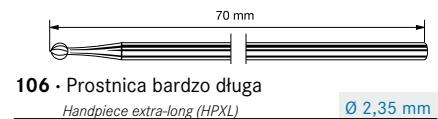
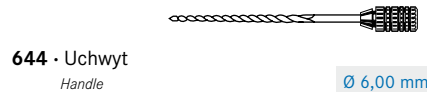
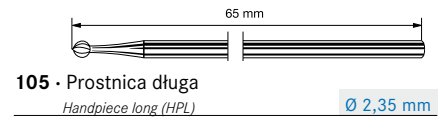
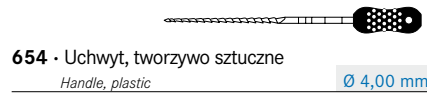
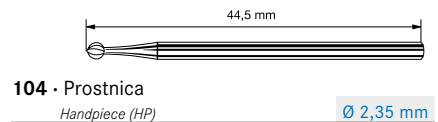
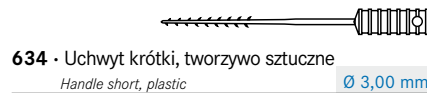
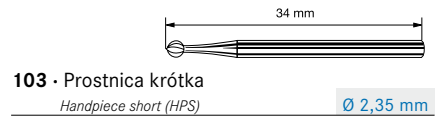
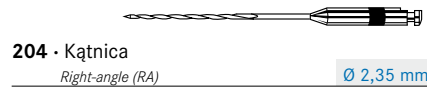
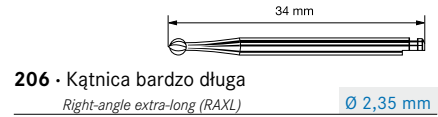
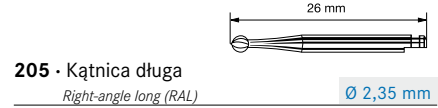
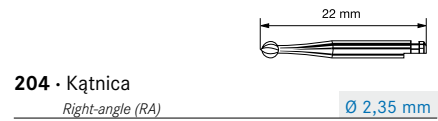
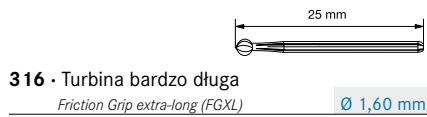
Numer ISO składa się ze stałego kodu numerycznego, który zawiera konkretne dane dotyczące instrumentu lub narzędzia, co pozwala na jednoznaczną identyfikację.

Some features of rotary instruments are already inter-nationally 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
Materiał z którego wykonano część roboczą narzędzia • Diament, gawlaniczne wiązanie metalu	Trzonek i długość całkowita • turbina • 19 mm wielkość przyłączenia według ISO 1797	Kształt i wykonanie • odwrócono stożek, czoło wypukłe, krawędzie zaokrąglone • drobne ziarna, twarde wiązanie	Wielkość znamionowa ISO 2157 • największa średnica części roboczej (1/10 mm)
Material of the working part • Diamond, galvanic metal bond	Shank and overall length • FG • 19 mm coupling dimensions according to ISO 1797	Shape and design • Inverted, tapered, front convex, round edges • Fine grit, hard bond	Nominal size ISO 2157 • Largest diameter of the working part (1/10 mm)

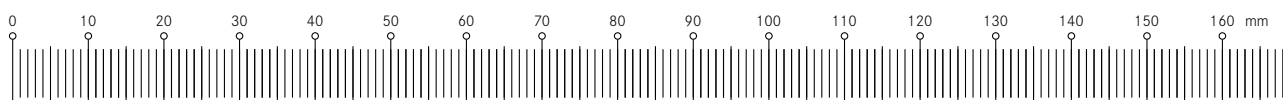
Rodzaje trzonków · Shank types ISO 6360



średnice główek/wielkości · Head Diameter/Sizes

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

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



Piktogramy - Icons



Preparacja ubytków
Cavity preparation



Wkłady koronowo-korzeniowe
Post systems



Korony i mosty
Crown and bridge technique



Preparacja pod korony
Crown preparation



Profilaktyka
Prophylaxis



Tworzywo sztuczne
Acrylic technique



Usuwanie starych wypełnień
Removal of old fillings



Wyglądanie korzeni
Root planing



Wykonywanie modeli
Model fabrication



Przecinanie koron
Crown removal



Ortodoncja
Orthodontics



Elementy precyzyjne
Milling technique



Opracowanie wypełnień
Working on fillings



Chirurgia szczękowa
Oral surgery



Protezy szkieletowe
Model casting technique



Poszerzanie kanałów
Root canal preparation



Implantologia
Implantology



Kąt
Angle



Nasyp tylko na główce
End cutting only



Zawiera ziarna diamentu
Diamond interspersed



Promień
Radius



Nasyp tylko na główce
End cutting only



Video
Video



Promień
Radius



Nasyp tylko na główce typu chamfer
End cutting only, with chamfer



Materiał informacyjny
Further information available



Długość sztyftu prowadzącego
Length of guide pin



Nasyp tylko na główce o przekroju kołowym
End cutting only, with radius



Bezpieczne ścięcie
Safety chamfer



Główka z nacięciami
End cutting



Kąt stożka
Cone angle



Ścięcie
Bevel cut (milling)



Pokryty obustronnie
double sided



Do myjek ultradźwiękowych
Ultrasonic bath



Zaokrąglona krawędź
Rounded edges



Pokryta górna część
Upper side coated



Dezynfekcja w termodezynfektorze
Thermodisinfectant



Zaokrąglona końcówka
Rounded tip



Pokryta dolna część
Lower side coated



Sterylizacja w autoklawie
Autoclave



Końcówka bez powłoki
Non cutting tip



Krawędź pokryta diamentem
Diamond interspersed edge



Chronić przed słońcem
Keep away from sunlight



Końcówka bez powłoki
Non cutting tip



Tarcza dwuziarnista, pokryta obustronnie
Two-grit disc, double sided



Zawiera lateks
Contain Latex



Końcówka tnąca
Cutting tip, pointed



Końcówka tnąca
Cutting tip



Końcówka nietnąca
Non cutting tip



Optymalna liczba obrotów
Recommended speed



Maksymalna liczba obrotów
Maximum speed



Jednostka opakowania
Packing unit



Numer zamówienia
Order number/reference number



Numer partii
Lot number



Przestrzegać załączonych przepisów obsługi i bezpieczeństwa
Consult instructions



Sterylizacja promieniami
Sterilized using irradiation



Sterylizacja tlenkiem etylenu
Sterilized using ethylene oxide



Użyj do
Use by



Nie używać w przypadku uszkodzonego opakowania
Do not use in case of damaged packaging



Data produkcji
Date of manufacture



Tylko jednorazowego użytku*
*For single use only**

Przykład opakowania sterylnego
Example of a sterile packaging



Otwieranie sterylnego opakowania
Opening of the sterile packaging



* W przypadku ponownego użycia tego produktu nie ma gwarancji bezpieczeństwa, ponieważ istnieje ryzyko infekcji i/lub produkt nie jest już bezpieczny.

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

Liczba ostrzy finirów z węgla spiekanego · Number of blades for carbide finishers

○	Ultradrobny · <i>ultra-fine</i>	30 ostrzy · <i>blades</i>
●	Drobny · <i>fine</i>	16/20 ostrzy · <i>blades</i>
●	Standardowy · <i>normal</i>	8/12 ostrzy · <i>blades</i>

Ziarnistość diamentu · Diamond grit sizes

○	Ultradrobny · <i>ultra-fine</i>	8 μm	-	średni · <i>medium</i>	107 μm *
●	Bardzo drobny · <i>extra-fine</i>	25 μm	●	Zgrubny · <i>coarse</i>	151 μm *
●	Drobny · <i>fine</i>	46 μm	●	Bardzo zgrubny · <i>super-coarse</i>	181 μm *

* Wielkość ziaren może w zależności od kształtu i wielkości instrumentów odbiegać w przypadku poszczególnych instrumentów od podanej wielkości.

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



Końcówki dźwiękowe | Przegląd

Sonic tips | Overview

Profilaktyka

Prophylaxis



Profilaktyka implantów

Implant prophylaxis



Periodontologia

Periodontics



Powierzchnie styczne

Interproximal surfaces



Preparacja w obszarze stycznym

Proximal cavity preparation



Micro/Bevel

Micro/Bevel



Stripping/Shaping

Stripping/Shaping



Opracowywanie bruzd

Opening of fissures



Licówki

Veneer technique



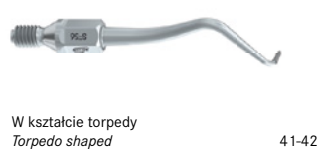
Preparacja kikutów pod korony

Crown preparation



Endodoncja

Endodontics



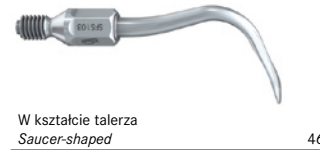
Chirurgia

Surgery



Sinuslift

Sinus lift



Opracowywanie kości

Bone preparation



Chirurgiczne wydłużanie koron

Surgical crown extension



Akcesoria

Auxiliaries





Sonic tips **Końcówki dźwiękowe**

<i>Introduction</i>	12 – 13	Wstęp
<i>Prophylaxis</i>	14 – 15	Profilaktyka
<i>Implant prophylaxis</i>	16 – 17	Profilaktyka implantów
<i>Periodontics</i>	18 – 20	Periodontologia
<i>Interproximal surfaces</i>	21 – 22	Powierzchnie styczne
<i>Proximal cavity preparation</i>	23 – 24	Preparacja w obszarze stycznym
<i>Micro/Bevel</i>	25 – 26	Micro/Bevel
<i>Stripping/Shaping</i>	27 – 29	Stripping/Shaping
<i>Opening of fissures</i>	30	Opracowywanie bruzd
<i>Veneer technique</i>	31	Licówki
<i>Crown preparation</i>	32 – 35	Preparacja kikutów pod korony
<i>Endodontics</i>	36 – 42	Endodoncja
<i>Surgery</i>	43 – 44	Chirurgia
<i>Sinus lift</i>	45 – 46	Podnoszenie dna zatoki szczękowej
<i>Bone preparation</i>	47	Opracowywanie kości
<i>Surgical crown extension</i>	48 – 49	Chirurgiczne wydłużanie koron
<i>Auxillaries</i>	50 – 53	Aksesoria



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.



Scalor



Implant Cleaning



Perio



Interproximal Surfaces



Cavity Prep



Micro/Bevel



Stripping/Shaping



Fissures



Końcówki dźwiękowe

Jako wiodący na rynku producent instrumentów stomatologicznych możemy zaproponować Państwu obszerny asortyment produktów. Zanurz się w świat końcówek dźwiękowych SonicLine firmy Komet.

Obserwujemy ciągle rosnącą ofertę wysokiej jakości końcówek dźwiękowych, stosowanych w ramach profilaktyki, periodontologii, profilaktyki implantów, preparacji kikutów pod korony, preparacji ubytków w obszarze stycznym, opracowywania wypełnień, ortodontcji, licówek, opracowywania bruzd, endodoncji, chirurgii jamy ustnej oraz zabiegów przedimplantologicznych.

Na kolejnych stronach naszego katalogu chcielibyśmy przedstawić to szerokie spektrum zastosowania, polecamy także zapoznać się z naszą broszurą SonicLine.

Instrumenty SonicLine to wysokiej jakości końcówki dźwiękowe produkowane w Niemczech, które już teraz pokrywają znaczny obszar wskazań. Dzięki eliptycznym ruchom uzyskano bardzo efektywne znoszenie.

Jednoznaczne oznaczenie instrumentów ułatwia ich użycie: numer zamówienia został zapisany laserowo na końcówce dźwiękowej, czerwoną kropką oznaczono końcówki diamentowe z drobnym ziarnem diamentowym. Poza tym końcówki dźwiękowe można czyścić przy pomocy adaptera do płukania, który stanowi element metody walidowanej, w urządzeniu czyszcząco-denzynfekującym Miele. Istnieje także możliwość zamówienia informacji producenta dotyczących konserwacji końcówek dźwiękowych.

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

Important notes:

Komet sonic tips can also be used

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

System SonicLine będzie się nadal rozwijał, niedawno został on wyposażony w specjalną prostnicę, w której można umieścić każdą końcówkę dźwiękową - Airscaler SF1LM/S. Skaler napędzany sprężonym powietrzem zadziwia swoją uniwersalnością i mocą.

Ważne wskazówki:

Nasze końcówki dźwiękowe można stosować w:

- W prostnicy dźwiękowej Komet SF1LM/S
- W prostnicy SONICflex™ firmy KaVo (seria 2000 lub seria 2003)
- W skalerach firmy W&H (seria Synea® lub seria Alegra®)
- W urządzeniach SIROAIR L firmy Sirona

Uwaga: Końcówki dźwiękowe przeznaczone do chirurgii można używać tylko w prostnicach Komet SF1LM/S i SONICflex™ firmy KaVo (seria 2000 lub seria 2003).

Wskazówka:

Zalecamy regularne kontrolowanie stopnia zużycia końcówek do profilaktyki i periodontologicznych przy pomocy karty do sprawdzenia zużycia. Na odwrocie karty można znaleźć wskazania z dopuszczalnym stopniem mocy dla prostnicy dźwiękowej SF1LM/S.



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.



Profilaktyka

Wskazania:

Końcówki skalera do usuwania kamienia nazębnego z obszarów nad- i poddziąsłowych (do 2 mm głębokości) w ramach leczenia profilaktycznego.

Zalety:

- Praca mechaniczna jest znacznie mniej męcząca niż używanie instrumentów ręcznych
- Eliptyczne ruchy prostnicy sprawiają, że praca staje się dziecinnie prosta.

Wskazówka:

Do polerowania zalecamy nasz obszerny asortyment profilaktyczny. Można zamówić także naszą broszurę na temat profilaktyki.



SF 1



SF1.000. ...

Skaler uniwersalny
Usuwanie kamienia nazębnego z obszaru nad- i poddziąsłowego
(do 2 mm głębokości)
Universal Scaler
For sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



SF 2

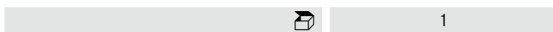


SF2.000. ...

Skaler w kształcie sierpa
Usuwanie kamienia nazębnego z obszaru nad- i poddziąsłowego
(do 2 mm głębokości)
Scaler, crescent-shaped
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



SF 3



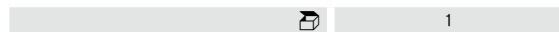
SF3.000. ...

Skaler periodontologiczny
Usuwanie kamienia nazębnego z obszarów nad- i poddziąsłowych
(do 2 mm głębokości)
Periodontal Scaler
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)

new



SF 6

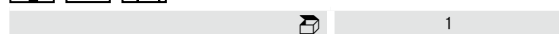


SF6.000. ...

Skaler w kształcie sierpa
Do usuwania kamienia nazębnego z obszarów nad- i poddziąsłowych
(do 4 mm głębokości)
Scaler crescent-shaped, long
Sub- and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)



SF 8



SF8.000. ...

Końcówka skalera Perio, długa
Bardzo długa do usuwania kamienia w obszarze nad- i poddziąsłowym
(do 4 mm głębokości)
Periodontal Scaler, long
Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)



Profilaktyka implantów

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

Wskazania:

Polimerowy pin do podziąstłowego usuwania złogów i miękkich osadów z powierzchni implantów bez abrazji.

- Usuwanie płytki bakteryjnej
- Usuwanie nowych osadów kamienia nazębnego

Zalety:

- Nie powodują abrazji
- Nie uszkadzają gładkiej powierzchni implantu
- Proste połączenie śrubowe uchwyty i pinu polimerowego
- Pin jednorazowy, uchwyt wielokrotnego użytku z możliwością sterylizacji



SF 1981



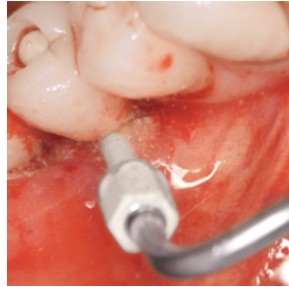
1

SF1981.000. ...

•

Wzór użytkowy, patenty/ Utility model, patents
DE 10 2010 033 866*
* w toku / * pending

Uchwyt do końcówek
Stal nierdzewna
Tip holder
Stainless steel



SF 1982



30

SF1982.000. ...

Pin polimerowy do profilaktyki implantów, jednorazowy
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK

4611.000



Zestaw do czyszczenia implantów przy pomocy dźwięków
Set of sonic instruments for implant cleaning



SF1981.000.

1



SF1982.000.

10



566.000.

1





Periodontologia



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".

Wskazania:

Usuwanie miękkich osadów w głębszych kieszonekach dziąsłowych (do 9 mm głębokości), (SF4-SF4R).

Do czyszczenia i wygładzania korzeni w ramach leczenia periodontologicznego z preparacją i bez preparacji płata (SF10L/R, SF10T).

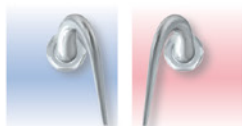
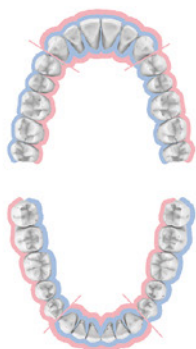
Minimalnie inwazyjny, szczególnie skuteczny sposób usuwania miękkich i twardych osadów w trudno dostępnych obszarach furkacji (SF11).

Zalety:

- Minimalnie inwazyjny sposób pracy końcówek aktywowanych dźwiękami pomaga chronić kolagenową tkankę miękką i powierzchnię korzenia
- Lepsze kontrolowanie bakterii
- Końcówka robocza dopasowuje się do różnego kształtu zęba, co zapewnia optymalne czyszczenie (SF10L/R, SF10T)
- Bezurazowa i skuteczna praca bez uszkodzania tkanki miękkiej

Wskazówka:

Szczegółowy przegląd naszych produktów przeznaczonych do leczenia periodontologicznego można znaleźć w broszurze dot. periodontologii.



SF4L.000.

SF4R.000.



SF10L.000.

SF10R.000.





SF 4



	1
--	---

SF4.000. ...

Skaler periodontologiczny, prosty długi
Do usuwania kamienia nazębnego w obszarze poddziąsłowym
(do 9 mm głębokości)
Perio, long straight
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 4 L



	1
--	---

SF4L.000. ...

Skaler periodontologiczny, zagięty w lewą stronę
Do usuwania osadów w obszarze poddziąsłowym (do 9 mm głębokości)
Perio, left curved
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 4 R



	1
--	---

SF4R.000. ...

Skaler periodontologiczny, zagięty w prawą stronę
Do usuwania osadów w obszarze poddziąsłowym (do 9 mm głębokości)
Perio, right curved
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SF 10 L



1

SF10L.000. ...

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 2 617 382

Końcówka pętla Perio, zagięta w lewą stronę
Do czyszczenia i wygładzania powierzchni korzenia
Perio, loop shaped, left curved
For cleaning and smothing root surfaces



SF 10 R



1

SF10R.000. ...

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 2 617 382

Końcówka pętla Perio, zagięta w prawą stronę
Do czyszczenia i wygładzania powierzchni korzenia
Perio, loop shaped, right curved
For cleaning and smothing root surfaces



new

SF 10 T



1

SF10T.000. ...

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 2 617 382

Końcówka dźwiękowa w kształcie pętli, prosta, cienka
Do czyszczenia i wygładzania powierzchni korzenia wewnątrz głębokich i wąskich kieszeni
Loop shaped sonic tip Perio, straight, thin
For cleaning and smothing root surfaces in deep pockets in case of crowded teeth



new

SF 11



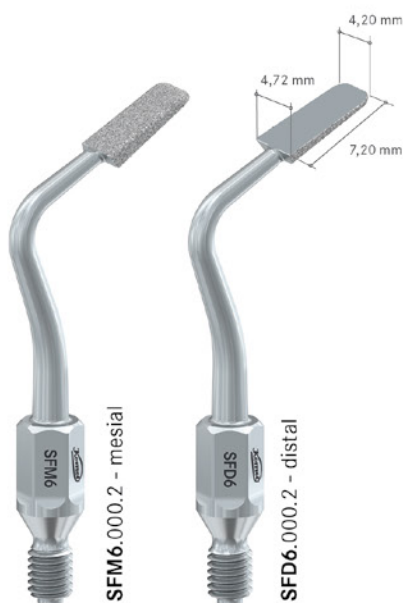
1

SF11.000. ...

Końcówka dźwiękowa do opracowywania obszaru furkacji
Sześcioostrzowa, w kształcie pąka
Sonic tip for furcation treatment
6 blades, bud



Końcówki dźwiękowe do powierzchni stycznych



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.

Dzięki współpracy z Priv.-Doz. dr. M. Oliverem Ahlersem z Hamburga firma Komet opracowała nowe końcówki dźwiękowe. Są one przeznaczone do ostatecznego nadawania kształtu ubytkom oraz wygładzania ubytków w obszarze stycznym. Zaprojektowano 4 podłużne, przepołowione końcówki pokryte diamentem (od strony mezjalnej/dystalnej), które są optymalnie dopasowane do preparacji zębów przedtrzonowych i trzonowych.

Wskazania:

- Stosowanie w ramach preparacji kikutów w obszarze stycznym jako minimalnie inwazyjna preparacja pod nakłady
- Wygładzanie i wykańczanie powierzchni stycznych po separacji przy pomocy tradycyjnego instrumentu obrotowego (np. 858.314.010)

Zalety:

- łatwiejsze uzyskanie gładkich powierzchni stycznych dzięki kształtowi końcówek (szersze niż obrotowe separatory wielkości 010) niż np. przy pomocy finirów 8858.314.010
- dzięki powłoce z jednej strony końcówki nie uszkadzają zębów sąsiednich

Uwaga:

Końcówki te to doskonałe uzupełnienie zestawu do nakładów 4665ST. Więcej informacji można znaleźć w broszurze dotyczącej nakładów.

Do preparacji obszarów stycznych pod wkłady ceramiczne zalecamy instrumenty SFM7 i SFD7.



Set 4665ST





new

SFM 6



		1
L	mm	7,2

SFM6.000. ...

Do wykańczania powierzchni stycznych podczas preparacji pod nakłady i korony

Do powierzchni mezjalnych

Grubość 0,63 - 1,10 mm (stożkowo zbieżny)

Patrz także zestaw 4665/ST, strona 375

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 375

22



new

SFD 6



		1
L	mm	7,2

SFD6.000. ...

Do wykańczania powierzchni stycznych podczas preparacji pod nakłady i korony

Do powierzchni dystalnych

Grubość 0,63 - 1,10 mm (stożkowo zbieżny)

Patrz także zestaw 4665/ST, strona 375

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 375



SFM7.000.1 - mesial

SFM7.000.2 - mesial

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



Końcówki dźwiękowe do preparacji ubytków na powierzchniach stycznych

Firma Komet opracowała wspólnie z dr. Oliverem Ahlersem z Hamburga końcówki dźwiękowe do preparacji ubytków w obszarach stycznych. System obejmuje 4 jednostronne końcówki (pokryte od strony mezjalnej lub dystalnej, w dwóch wielkościach), które optymalnie sprawdzają się podczas preparacji zębów przedtrzonowych i trzonowych.

Wskazania:

- Nadawanie ostatecznego kształtu ubytkom w obszarach stycznych
- Wygładzanie krawędzi ubytków w obszarach stycznych

Zalety:

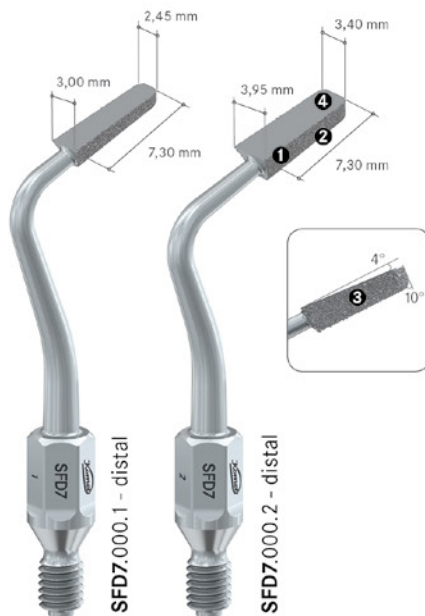
- Dzięki jednostronnemu pokryciu końcówek zęby sąsiednie pozostają nienaruszone
- Kształt końcówki ultradźwiękowej pozwala uniknąć podcieni
- Preparacja równomiernych krawędzi ubytku gwarantuje uzyskanie optymalnej szczelności brzeżnej

Uwaga:

Optymalnym uzupełnieniem systemu jest końcówka CEM SF12, umożliwiająca przeprowadzenie łagodnej i dokładnej preparacji pod wkłady koronowe i korony częściowe.

4 argumenty przemawiające za końcówkami Komet:

- ① Optymalna powłoka diamentowa (60 µm zamiast 40 µm) pozwala na nadawanie kształtu i wykańczanie
- ② Kształt dopasowany do dzisiejszych inlayów ceramicznych (zamiast konfekcjonowanych wkładów ceramicznych tzw. insertów) zapewnia gładkie powierzchnie boczne oraz zaokrąglone przejścia
- ③ Większa głębokość osiowa poprawia nadawanie kształtu na powierzchniach policzkowym i językowych ubytku stycznego i dna ubytku
- ④ Końcówka dostępna w 2 wielkościach dla zębów przedtrzonowych i trzonowych



SFD7.000.1 - distal

SFD7.000.2 - distal



Set 4562ST



SFM 7



		1	1
Wielkość · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3
SFM7.000. ...		1	2

Do preparacji ubytków w obszarze stycznych zębów przedtrzonowych (wielkość 1) i trzonowych (wielkość 2)

Do powierzchni mezialnych

For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2)

For mesial surfaces



SFD 7



		1	1
Wielkość · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3
SFD7.000. ...		1	2

Do preparacji ubytków w obszarze stycznych zębów przedtrzonowych (wielkość 1) i trzonowych (wielkość 2)

Do powierzchni dystalnych

For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2)

For distal surfaces



SF 12



		10
SF12.000. ...		•

Końcówka CEM do osadzania inlayów, onlayów i licówek, artykuł jednorazowy

PEEK

Używana razem z uchwytem do końcówek SF1981 lub SFQ1981 (gniazdo Quick)

CEM tip for positioning of Inlays, Onlays and Veneers,

disposable

PEEK

PEEK

Use with tip holder SF1981 or SFQ1981 (Quick connection)



Końcówki dźwiękowe dla mikro- bytków

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

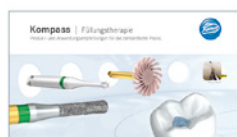
Zachowanie tkanki twardej jest bardzo ważne w stomatologii zachowawczej. W przypadku tradycyjnej pracy instrumentami obrotowymi wykonane preparacje są często większe niż potrzeba, w obszarze zębów bocznych preparacja wykonywane jest często kosztem zębów sąsiednich. W takich przypadkach idealnie sprawdzają się końcówki do mikropreparacji.

Wskazania:

- Preparacja obejmująca tylko mikroubytki (mikro-końcówki)
- Zukośnienie najmniejszych ubytków pod kątem 45° (końcówki do zukośnienia)

Zalety:

- Dzięki pokryciu końcówek z jednej strony zęby sąsiednie pozostają nienaruszone
- Względnie niewielka amplituda drgań i mała średnica końcówki roboczej pozwala na pracę minimalnie inwazyjną



© 413805 | © 417124

new

SF 30 M



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

Do mikropreparacji, mała lub duża półkula
Do powierzchni mezjalnych
For micropreparation, small resp. big hemisphere
For mesial surfaces



new

SF 30 D



		1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016	024
L	mm	5,0	5,0
SF30D.000. ...		016	024

Do mikropreparacji, mała lub duża półkula
Do powierzchni dystalnych
For micropreparation, small resp. big hemisphere
For distal surfaces



new

SF 58 M



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	027
L	mm	5,0
Kąt · Angle	α	45°
SF58M.000. ...		027

Do zukośnienia krawędzi ubytku
Do powierzchni mezjalnych
For beveling of cavity margins
For mesial surfaces



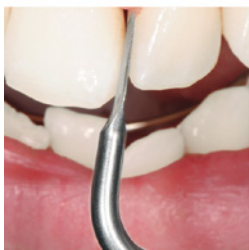
new

SF 58 D



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

Do zukośnienia krawędzi ubytku
Do powierzchni dystalnych
For beveling of cavity margins
For distal surfaces



Stripping/Shaping

Stripping/Shaping

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

Indications:

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

Advantages:

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



We współpracy z dr. Ivo Agabiti, Włochy opracowano bardzo cienkie, pokryte drobnym ziarnem diamentowym końcówki dźwiękowe przeznaczone do powierzchni stycznych.

Wskazania:

- Wykonywanie separacji przed rozpoczęciem preparacji kikutów pod korony
- Zaokrąglanie ostrych przejść na granicy preparacji w obszarze stycznym w ramach preparacji ubytku
- Anatomiczne modelowanie powierzchni stycznych wypełnień kompozytowych
- Redukowanie szkliwa w obszarze stycznym w ramach leczenia ortodontycznego

Zalety:

- Dzięki jednostronnemu pokryciu "M" od strony mezjalnej i "D" od strony dystalnej zęby sąsiednie pozostają nienaruszone
- Do dyspozycji proste ("Strip") i wypukłe ("Shape") końcówki



● **SFD 1 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFD1F.000. ...** ●

Do Strippingu powierzchni dystalnych
Pokryta od strony dystalnej, drobnoziarnista
Kąt 60° w obszarze szyjki
Grubość ścinania 0,22 - 0,32 mm (w kształcie stożka)
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. ...** ●

Do Shapingu powierzchni dystalnych
Pokryta od strony dystalnej, drobnoziarnista
Kąt 60° w obszarze szyjki
Grubość ścinania 0,22 - 0,32 mm (w kształcie stożka)
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. ...** ●

Do Strippingu powierzchni mezialnych
Pokryta od strony mezialnej, drobnoziarnista
Kąt 60° w obszarze szyjki
Grubość ścinania 0,22 - 0,32 mm (w kształcie stożka)
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. ...** ●

Do Shapingu powierzchni mezialnych
Pokryta od strony mezialnej, drobnoziarnista
Kąt 60° w obszarze szyjki
Grubość ścinania 0,22 - 0,32 mm (w kształcie stożka)
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. ...** .

Do Strippingu powierzchni dystalnych
Pokryta od strony dystalnej, drobnoziarnista
Kąt 15° w obszarze szyjki
Grubość ścinania 0,22 - 0,32 mm (w kształcie stożka)
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. ...** .

Do Shapingu powierzchni dystalnych
Pokryta od strony dystalnej, drobnoziarnista
Kąt 15° w obszarze szyjki
grubość ścinania 0,22 - 0,32 mm (w kształcie stożka)
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. ...** .

Do Strippingu powierzchni mezjalnych
Pokryta od strony mezjalnej, drobnoziarnista
Kąt 15° w obszarze szyjki
Grubość ścinania 0,22 - 0,32 mm (w kształcie stożka)
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. ...** .

Do Shapingu powierzchni mezjalnych
Pokryta od strony mezjalnej, drobnoziarnista
Kąt 15° w obszarze szyjki
Grubość ścinania 0,22 - 0,32 mm (w kształcie stożka)
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



SF 849



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

Lekkie pogłębianie bruzd
Easy opening of fissures

Opracowywanie bruzd

Wskazania:

Minimalnie inwazyjne pogłębianie bruzd w następujących przykładowych sytuacjach:

- Zauważenie ukrytej próchnicy
- Usunięcie próchnicy w bruzdach
- Przygotowanie do lakowania bruzd

Zalety:

- Dzięki względnie małej amplitudzie drgań i niewielkiej średnicy końcówki roboczej można pracować minimalnie inwazyjnie



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



Licówki

Końcówki dźwiękowe przeznaczone do licówek opracowane we współpracy z dr. Schwenkiem i dr. Striegelem, Normyberga

Wskazania:

- Wykańczanie po preparacji pod licówki, przeprowadzonej wcześniej przy pomocy instrumentu obrotowego o takim samym kształcie

Zalety:

- Połączenie drobnych ziaren i niewielkiej amplitudy drgań pozwala uzyskać bardzo gładką powierzchnię, która jest warunkiem uzyskania szczelności w obszarze krawędzi



SF 8850



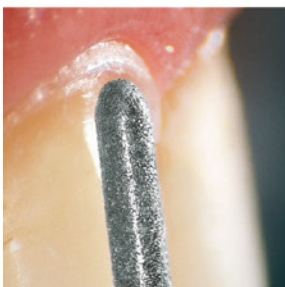
		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Kąt · Angle	α	2°

SF8850.000. ... 016

W kształcie stożka okrągła

Do wykańczania krawędzi preparacji po zakończeniu preparacji instrumentem 6850/8850 w ramach przygotowania zęba pod licówkę
Tapered round

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



Preparacja kikutów pod korony

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

We współpracy z dr. Domenico Massironi, Włochy opracowaliśmy końcówki dźwiękowe przeznaczone do preparacji kikutów pod korony. Dodatkowo mieliśmy możliwość opracowania wspólnie z prof. dr. Günay z Wyższej Szkoły Medycznej w Hanowerze końcówek zredukowanych wzdłuż jednej strony.

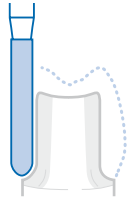
Wskazania:

- Dokładne pozycjonowanie i wykańczanie krawędzi protetycznej po preparacji naddziąsłowej przy pomocy instrumentów obrotowych o takim samym kształcie
- Opracowywanie obszarów styčných przy pomocy końcówek zredukowanych jednostronnie (od strony mezjalnej lub dystalnej)

Zalety:

- Minimalnie inwazyjna prepracja bez uszkodzenia tkanki miękkiej zapobiega krwawieniu, które mogłoby utrudniać pobieranie wycisku
- Nie dochodzi do wrywania nitki retrakcyjnych
- krawędzie korony są bardzo delikatne, co zapewnia dokładne dopasowanie uzupełnień
- cętkowana struktura kikutu wpływa pozytywnie na przyleganie materiału mocującego





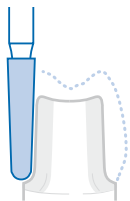
- 2979.314.012
- 2979.314.014
- 2979.314.016

SF 979
● **SF 8979**



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

Równoległy półstopeń ze zmodyfikowaną końcówką
Do pozycjonowania/wykańczenia preparacji po zakończeniu preparacji instrumentami 2979.314.012/014/016
Końcówka SF8979 pokryta jest drobnym ziarnem
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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	8,0
Kąt · Angle	α	2°
	SF856.000. ...	018
	● SF8856.000. ...	018

Stożkowy półstopeń, okrągłe
Do pozycjonowania/wykańczenia po zakończeniu preparacji instrumentem S6856.314.018
Tapered chamfer, round
For positioning/finishing after completed preparation with S6856.314.018



new

SF 878 K

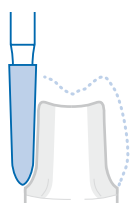
● **SF 8878 K**



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

SF878K.000. ... 018

● **SF8878K.000. ...** 018



● **S6878K.314.018**

Stożkowy półstopień, w kształcie torpedy
Do pozycjonowania/wykańczania po zakończeniu preparacji
instrumentem S6878K.314.018

Tapered chamfer, torpedo

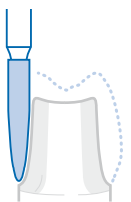
*For positioning/finishing after completed preparation with
S6878K.314.018*

SF 862



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

SF862.000. ... 014



● **S6862.314.014**

W kształcie płomienia

Do pozycjonowania/wykańczania po zakończeniu preparacji
instrumentem S6862.314.014

Flame

For positioning/finishing after completed preparation with S6862.314.014



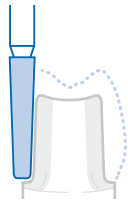
SF 847 KR



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

SF847KR.000. ... 016

Stożkowy stopień, krawędzie zaokrąglone
Do pozycjonowania/wykańczania po zakończeniu preparacji instrumentem S6847KR.314.016
Modified tapered shoulder
For positioning/finishing after completed preparation with S6847KR.314.016



● S6847KR.314.016



● SF 8878 KD



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

● SF8878KD.000. ... 018

W kształcie torpedy, stożkowa
Do pozycjonowania/wykańczania krawędzi korony
Pasująca do S6878K.314.018
Do powierzchni dystalnych
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches S6878K.314.018
For distal surfaces



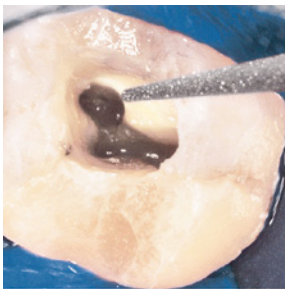
● SF 8878 KM



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

● SF8878KM.000. ... 018

W kształcie torpedy, stożkowa
Do pozycjonowania/wykańczania krawędzi korony
Pasująca do S6878K.314.018
Do powierzchni mezialnych
Torpedo, tapered
For positioning/finishing of the crown margin
Matches S6878K.314.018
For mesial surfaces



Endodoncja

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.

Wskazania:

Końcówki dźwiękowe przeznaczone do poszerzenia części przyszyjkowej kanału korzeniowego metodą tradycyjną w ramach leczenia endodontycznego.

Zalety:

- Szybkie poszerzenie i usuwanie starych wypełnień kanałowych
- Ułatwione odnajdywanie kanałów korzeniowych
- Poszerzenie kanałów zobliterowanych
- Preparacja dojsć w linii prostej do kanałów bez osłabiania korony
- Pomocne przy usuwaniu twardych wypełnień kanałów korzeniowych, cementu lub wkładów
- Kontrolowana, ostrożna preparacja bez stopni i nawisów
- Doskonała widoczność

Wskazówka:

Do leczenia endodontycznego polecamy nasz zestaw endodontyczny. Zamów naszą broszurę endodontyczną.



SF 66



		1
L	mm	6,0
SF66.000. ...		•

W kształcie dużego pączka

Wstępne opracowywanie dojsć i usuwanie nawisów

Large bud

Initial preparation of the access cavity and removal of protruding substance



SF 67



		1
L	mm	10,0
Kąt · Angle	α	125°

SF67.000. ...

W kształcie stożka
Odnajdywanie małych i zwapnionych kanałów, otwieranie górnych części kanałów podczas rewizji
Tapered
Retrieval of fine and calcified canals, opening of the upper canal portions during revision



SF 68



		1
L	mm	10,0
Kąt · Angle	α	112°

SF68.000. ...

W kształcie stożka
Bardziej zakrzywiona wersja instrumentu SF67
Tapered
Alternative to the SF67 with a more pronounced angle



SF 69



		1
L	mm	6,0

SF69.000. ...

W kształcie małego pączka
Wykańczanie dojsć, minimalne odświeżanie warstwy zębiny i usuwanie resztek wypełnień kanałów korzeniowych
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
Kąt · Angle	α	122°

SF70.000. ...

W kształcie stożka
Poszerzanie długich i szerokich kanałów, poluzowywanie złamanych instrumentów, usuwanie wypełnień kanałów korzeniowych w postaci gutta-perki i miękkiego cementu
Tapered
Enlargement of long and wide canals, unblocking of fractured instruments, removal of root fillings made of gutta-percha and soft cements



Endodoncja

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

Wskazania:

Do aktywowania płynu do płukania w ramach leczenia endodontycznego. Dzięki ruchom aktywowanym dźwiękami i mikroprzepływom zwiększa się skuteczność płynu do płukania, a zarazem usuwanie bakterii, resztek miazgi, wiórów zębiny i warstwy mazistej.

Zalety:

- Dokładne oczyszczenie kanału korzeniowego
- Wykonane z bardzo elastycznego stopu niklowo-tytanowego z powłoką tytanowo-zotkową
- Mała średnica instrumentów do płukania wąskich kanałów
- Jedna średnica instrumentów do wszystkich kanałów, co pozwala zrezygnować ze zmiany instrumentów
- Brak zazębienia i nietnąca końcówka instrumentu pozwalają zapobiec niepożądanemu znoszeniu ścian kanału
- Oznaczenie laserowe informujące o głębokości



SF 65



		5
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	020

SF65.000. ...

020

Do aktywowania płynów płuczających
Activation of endodontic rinsing liquids

SF 1981



		1
--	--	---

SF1981.000. ...

•

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2010 033 866*

* w toku / * pending

Uchwyt do końcówek
Stal nierdzewna
Tip holder
Stainless steel

587



			
			1
587.000. ...			•





Nakrętka zaciskowa do uchwytu SF1981
Clamping nut for tip holder SF1981

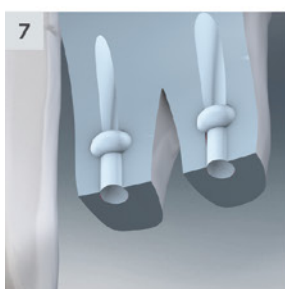
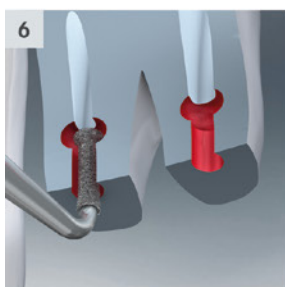
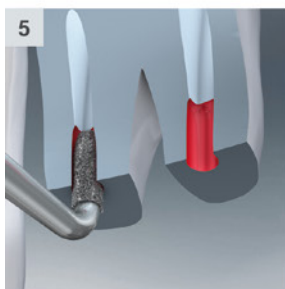
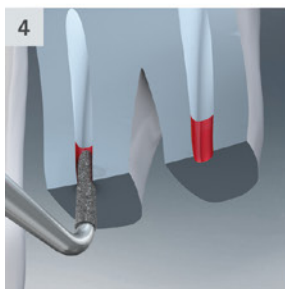
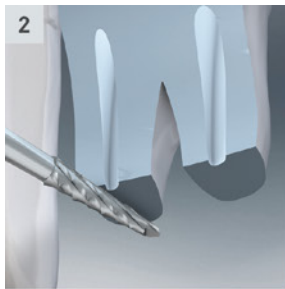
4615.000

39



Zestaw końcówek dźwiękowych do aktywowania płynów płuczących
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

Końcówki dźwiękowe do wstecznego poszerzania kanału w ramach resekcji wierzchołka korzeniowego.

Postępowanie:

Przygotowacze etapy chirurgiczne

1. Dojście do kości wyrostka, opracowanie kości w obszarze wierzchołka. Wystarczy wypreparować małe okno kostne z możliwością reponacji, aby poszerzanie końcówką endo było bezpieczne.
2. Resekcja wierzchołka korzenia pod kątem prostym względem osi zęba przy pomocy frezu do kości, np. H254E.
3. Usunięcie uszkodzonej tkanki przy pomocy ostrej kirety z zatamowaniem krwawienia.

Wsteczne poszerzenie kanału końcówkami dźwiękowymi SonicLine

4. Znalazienie kanału korzeniowego i odsłonięcie ujść kanału przy pomocy końcówek dźwiękowych Endo retro SF56 (zagiętych w lewą stronę) lub SF57 (zagiętych w prawą stronę).
5. Preparacja ubytku do głębokości 3 mm przy pomocy końcówek SF16 (zagiętych w lewą stronę) lub SF17 (zagiętych w prawą stronę).

W przypadku silnego zakrzywienia korzenia otwarcie i poszerzenie kanału może być łatwiejsze przy pomocy silnie zakrzywionych końcówek dźwiękowych Endo retro SF55.

6. Preparacja podcieni w celu uzyskania retencji dla materiału wypełnieniowego wstecznego przy pomocy instrumentów SF20 (zagiętych w lewą stronę) lub SF21 (zagiętych w prawą stronę).
7. Wypełnienie kanału korzeniowego odpowiednim materiałem do wypełnień metodą wsteczną.

Zalety:

- minimalna inwazyjność bez preparacji dużego okna kostnego
- opracowanie zgodnie z osią, także przy bardzo wąskich warunkach
- łatwiejsza praca dzięki zagiętym końcówkom
- małe końcówki zapewniają dobrą widoczność we wszystkich obszarach łuku
- łatwa preparacja podcieni zapewniająca trwałą retencję materiału wypełnieniowego wstecznego



SF 56



		1
L	mm	3,0


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

W kształcie torpedy, zagięty w lewą stronę, Ø 0,7 mm
Odnajdywanie kanału korzeniowego, odświeżanie ujścia kanału
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. ...](#)

W kształcie torpedy, zagięty w prawą stronę, Ø 0,7 mm
Odnajdywanie kanału korzeniowego, odświeżanie ujścia kanału
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. ...](#)

W kształcie torpedy, zagięty w lewą stronę, Ø 1,0 mm
Preparacja ubytku/kanału korzeniowego
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. ...](#)

W kształcie torpedy, zagięty w prawą stronę, Ø 1,0 mm
Preparacja ubytku/kanału korzeniowego
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. ...			•

W kształcie T, zagięty w lewą stronę, Ø 1,0 mm
Preparacja podcieni w celu uzyskania retencji dla wstecznego wypełnienia kanału
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. ...			•

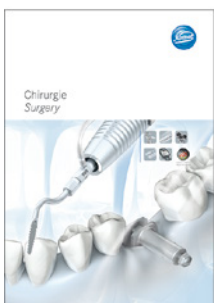
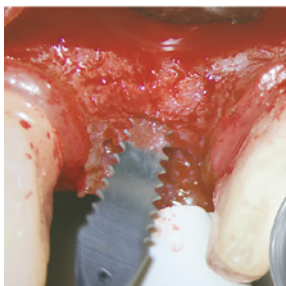
W kształcie T, zagięty w prawą stronę, Ø 1,0 mm
Preparacja podcieni w celu uzyskania retencji dla wstecznego wypełnienia kanału
T-shaped, curved to the right, Ø 1.0 mm
Preparation of an undercut to retain the retrograde root filling



SF 55

			1
L	mm		3,0
SF55.000. ...			•

W kształcie torpedy, bardzo mocno zagięty Ø 0,7 mm
Otwieranie i poszerzanie w przypadku bardzo silnego zakrzywienia korzenia, zwłaszcza przy wierzchołkach, które są mocno zakrzywione w kierunku języka
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



Chirurgia

Surgery

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

Indications:

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

Advantages:

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

Hint:

We recommend our surgery brochure

Końcówki dźwiękowe przeznaczone do minimalnie inwazyjnych zabiegów chirurgicznych jamy ustnej według dr. Ivo Agabiti, Włochy

Wskazania:

- Przecinanie kości
- Splitting kości
- Poluzowywanie zęba z zębodołu podczas ekstrakcji

Zalety:

- Bardzo delikatne nacięcia
- Ochrona tkanki miękkiej
- Optymalne użytkowanie
- Dobra widoczność
- Możliwość szczegółowej kontroli

Wskazówka:

Polecamy naszą broszurę chirurgiczną



SFS 100



1

SFS100.000. ...

Końcówka w kształcie strzałkowym
Grubość nacięcia 0,25 mm, głębokość ostrza 10,7 mm
Stal nierdzewna
Sagittal
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



SFS 101



1

SFS101.000. ...

Końcówka osiowa
Grubość nacięcia 0,25 mm, głębokość ostrza 10,7 mm
Stal nierdzewna
Axial
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



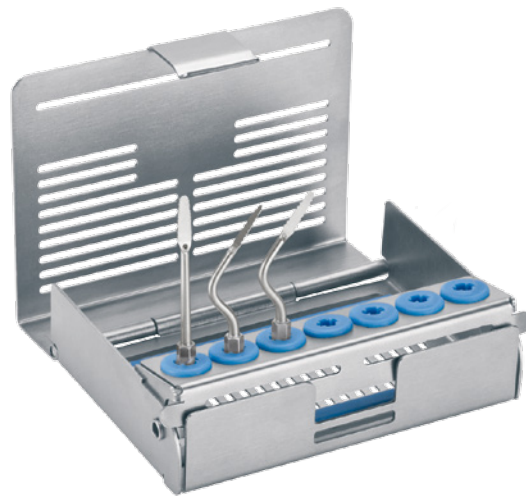
SFS 102



1

SFS102.000. ...

Końcówka prosta
Grubość nacięcia 0,25 mm, głębokość ostrza 10,7 mm
Stal nierdzewna
Straight
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



4567 A.000



Zestaw końcówek dźwiękowych do chirurgii szczękowo-twarzowej opracowany przez dr. Ivo Agabiti
Set sonic tips for oral surgery, according to Dr. Ivo Agabiti



SFS100.000.

1



SFS101.000.

1



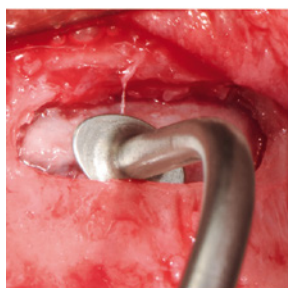
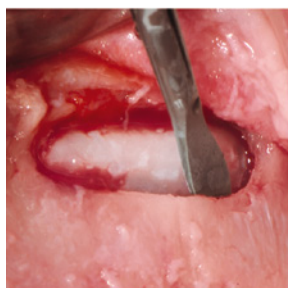
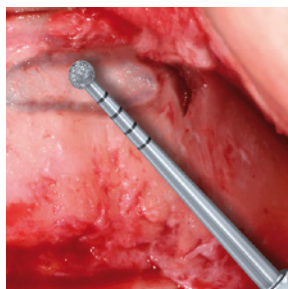
SFS102.000.

1



9952.000.

1



Sinuslift

Sinuslift

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

Indication:

- 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

Końcówki dźwiękowe przeznaczone do ostrożnej mobilizacji błony śluzowej zatoki szczękowej w ramach operacji zewnętrznego podniesienia dna zatoki szczękowej według dr. Ivo Agabiti

Wskazania:

- Ostateczna preparacja okienka kostnego
- Ostrożna separacja błony zatoki w obszarze wcześniej zmobilizowanego okienka kostnego
- Ostrożne podniesienie błony zatoki

Zalety:

- Końcówki dźwiękowe w kształcie talerza SFS103 i SFS104 docierają do najtrudniejszych obszarów
- Owalna końcówka dźwiękowa SFS105 poluzowuje delikatnie połączenie w obszarze krawędzi okienka kostnego

SFS 109



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

SFS109.000. ...

025

Końcówka diamentowa, okrągła, prosta, do preparacji okna kostnego/ podniesienie dna zatoki szczękowej metodą zewnętrzną
Stal nierdzewna
Diamond coated, round, straight, for the preparation of a lateral window/ external sinus lift
Stainless steel

SFS 109 F



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

SFS109F.000. ...

025

Końcówka diamentowa, okrągła, prosta, drobnoziarnista do preparacji okna kostnego/ podniesienie dna zatoki szczękowej metodą zewnętrzną
Stal nierdzewna
Diamond coated, round, straight, fine grit, for the preparation of a lateral window/ external sinus lift
Stainless steel



Końcówki dźwiękowe | Podnoszenie dna zatoki szczękowej
Sonic tips | Sinus lift



SFS 103



1

SFS103.000. ...

Końcówka w kształcie talerza około \varnothing 2,5 mm, kąt 75°
 Do oddzielania błony Schneidera/podniesienie dna zatoki metodą zewnętrzną
 Stal nierdzewna
Saucer-shaped approx. \varnothing 2.5 mm, angle 75°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel



SFS 104



1

SFS104.000. ...

Końcówka w kształcie talerza około \varnothing 2,5 mm, kąt 35°
 Do oddzielania błony Schneidera/podniesienie dna zatoki metodą zewnętrzną
 Stal nierdzewna
Saucer-shaped approx. \varnothing 2.5 mm, angle 35°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel



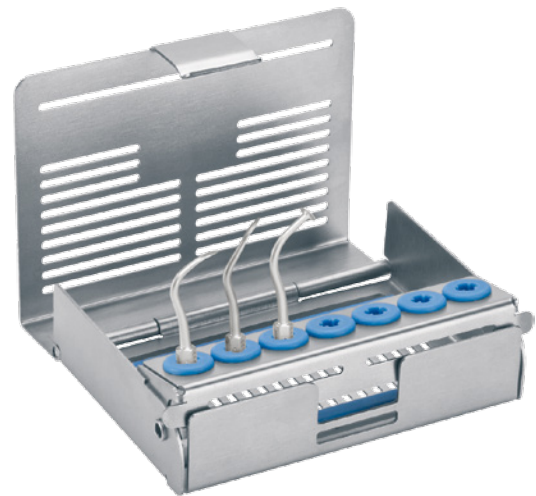
SFS 105



1

SFS105.000. ...

Końcówka owalna (stopa słonia), około $3,5 \times 5,2$ mm, kąt 60°
 Do oddzielania błony Schneidera/podniesienie dna zatoki metodą zewnętrzną
 Stal nierdzewna
Oval (elephant foot), approx. 3.5×5.2 mm, angle 60°
Separation of the Schneider membrane/external sinus lift
Stainless steel



4614.000

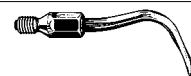


Zestaw Sono Membrane kasetka do sterylizacji
Set Sono Membrane sterilisation container



SFS103.000.

1



SFS104.000.

1



SFS105.000.

1



9952.000.

1



Opracowywanie kości



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.

Pokryte diamentem końcówki dźwiękowe w kształcie stożka do wykonywania pionowych nacięć kości od strony mezialnej i dystalnej w ramach poszerzenia wyrostka zębodołowego

Wskazania:

- Znoszenie kości (osteotomia)
- Modelowanie kości (osteoplastyka)

Zalety:

- Minimalnie inwazyjne opracowywanie kości
- Możliwość szczegółowej kontroli
- Maksymalna ochrona tkanki miękkiej

Wskazówka:

Polecamy naszą broszurę chirurgiczną.



SFS 110

				1
L	mm			10,0
Kąt · Angle	α			3°
SFS110.000. ...				•

Końcówka diamentowa, w kształcie stożka
Stal nierdzewna
*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*



Chirurgiczne wydłużanie koron

Końcówki dźwiękowe przeznaczone do chirurgicznego wydłużania koron według dr. Schwenka i dr. Striegela, Norymberga

Wskazania:

Osteotomia w ramach chirurgicznego wydłużania koron w celu odtworzenia szerokości biologicznej.

W odcinku zębów przednich: lekkie wychylenie końcówki dźwiękowej w kierunku mezjalnym i dystalnym.

SFS120: wielkość 020 do zębów 2 i 4, wielkość 030 do zębów 1 i 3. SFS121 i SFS122: do powierzchni policzkowo/międzyzębowych, np. w odcinku bocznym

Zalety:

- Chirurgiczne wydłużanie koron bez preparacji płata; przy niesymetrycznym układzie dziąsła, Gummy Smile, uszkodzeniu szerokości biologicznej
- Odtworzenie szerokości biologicznej bez zabiegu periodontologicznego



SFS 120



		1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	020	030
SFS120.000. ...		020	030


Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 2 145 598

Minimalnie inwazyjne chirurgiczne wydłużenie korony
Stal nierdzewna
Minimally invasive surgical crown extension
Stainless steel



SFS 121



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


Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
 EP 2 145 598

Minimalnie inwazyjne chirurgiczne wydłużenie korony
 Stal nierdzewna
 Minimally invasive surgical crown extension
 Stainless steel



SFS 122



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

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
 EP 2 145 598

Minimalnie inwazyjne chirurgiczne wydłużenie korony
 Stal nierdzewna
 Minimally invasive surgical crown extension
 Stainless steel



Końcówki dźwiękowe | Akcesoria
Sonic tips | Auxiliaries



SF 1 LM.000



Prostnica dźwiękowa ze światłem i gniazdem MULTiflex™, wraz z elementem do wymiany końcówek
 MULTiflex™ jest zastrzeżonym znakiem towarowym firmy KaVo
Sonic handpiece with light and MULTiflex™ connection, incl. tip changer
 MULTiflex™ is a trademark of KaVo



SF 1 LS.000



Prostnica dźwiękowa ze światłem i gniazdem Sirona®, razem z narzędziem do wymiany końcówek
 Sirona® jest zastrzeżonym znakiem towarowym systemu Sirona
Sonic handpiece with light and Sirona® connection, incl. tip changer
 Sirona® is a registered trademark of the company Sirona



SF 1975.000



Element do wymiany końcówek z momentem obrotowym
Tip changer with torque



9981.000



Sprzęgło 4 otworowe Lux (np. Sirona®), wraz z kluczem i 5 uszczelkami pierścieniowymi
 Pasuje do Komet SF1LM i wszystkich instrumentów napędzanych sprężonym powietrzem (turbin, skalerów powietrznych ...) z gniazdem MULTiflex™
 MULTiflex™ jest zastrzeżonym znakiem towarowym firmy 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. ...

•

Zapasowa żarówka XENON do sprzęgła 9981
Spare bulb XENON technology for coupling 9981

9983



10

9983.000. ...

•

Zielona uszczelka pierścieniowa, średnica zewnętrzna
6 mm
Green O-ring, external diameter 6 mm

9984



10

9984.000. ...

•

Czarna uszczelka pierścieniowa, średnica zewnętrzna
8 mm
Black O-ring, external diameter 8 mm

SF 1978.000



Adapter płuczący do czyszczenia końcówek w urządzeniu czyszcząco-
dezynfekującym Miele
Rinse adapter for reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector



new



SF 1978 L.000



Adapter płuczący długi do mechanicznego czyszczenia końcówek w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele

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



SF 1977.000



Adapter płuczący do maszynowej konserwacji adaptera chłodzącego Komet SF1979 i końcówek ultradźwiękowych z gwintem wewnętrznym (kompatybilne z jednostkami EMS i KaVo PIEZOlux™) w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele, stal nierdzewna

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



Adapter płuczący długi do maszynowej konserwacji adaptera chłodzącego Komet SF1979 i końcówek ultradźwiękowych z gwintem wewnętrznym (kompatybilne z jednostkami EMS i KaVo PIEZOlux™) w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele, stal nierdzewna

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

Adapter chłodzący do końcówek dźwiękowych, do zewnętrznego doprowadzenia sterylnego medium chłodzącego

Stal nierdzewna

*Cooling adapter for sonic tips, for external supply of sterile cooling liquid
Stainless steel*



566.000

Klucz do adaptera chłodzącego dla końcówek dźwiękowych, pinów polimerowych SF1982

Stal nierdzewna

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

SF1982

Stainless steel



4602.000

Zestaw adapter chłodzący SF1979 do końcówek dźwiękowych i klucz montażowy 566

Set cooling adapter SF1979 for sonic tips and mounting wrench 566



SF1979.000.

1



566.000.

1



9952.000



Wymiary · Dimensions

mm

90 x 65 x 22

Stojak na instrumenty ze stali nierdzewnej z 7 uchwytami na końcówki dźwiękowe lub ultradźwiękowe z jasnoniebieskimi stoperami silikonowymi
Bur block made of stainless steel with 7 holders for sonic or ultrasonic tips and preassembled light blue silicone plugs

9953



7

Wielkość · Size

1

9953.000. ...

1

Stoperki silikonowe, uzupełnienie, do stojaków na końcówki dźwiękowe 9952
Silicone plugs, refill for bur block 9952 for sonic tips



Profilaktyka
Prophylaxis



57-58

Profilaktyka implantów
Implant prophylaxis



Uchwyt do końcówek
Tip holder

59



Pin polimerowy
Polymer pin

59

Preparacja kikutów pod korony
Crown preparation



W kształcie walca
Cylinder

70



W kształcie płomienia
Flame

71



W kształcie stożka, krawędź zaokrąglona
Tapered, rounded edge

71

Chirurgia
Surgery



72-73

Chirurgiczne wydłużanie koron
Surgical crown extension



74-75

Periodontologia
Periodontics



61-62

Preparacja w obszarze stycznym
Proximal cavity preparation



63-64

Micro/Bevel
Micro/Bevel



65-66

Stripping/Shaping
Stripping/Shaping



67-68

Akcesoria
Auxiliaries



76-77



Sonic tips Quick **Końcówki dźwiękowe Quick**

<i>Introduction</i>	56	Wstęp
<i>Prophylaxis</i>	57 - 58	Profilaktyka
<i>Implant prophylaxis</i>	59	Profilaktyka implantów
<i>Periodontics</i>	60 - 62	Periodontologia
<i>Proximal cavity preparation</i>	63 - 64	Preparacja w obszarze stycznym
<i>Micro/Bevel</i>	65 - 66	Micro/Bevel
<i>Stripping/Shaping</i>	67 - 68	Stripping/Shaping
<i>Crown preparation</i>	69 - 71	Preparacja kikutów pod korony
<i>Surgery</i>	72 - 73	Chirurgia
<i>Surgical crown extension</i>	74 - 75	Chirurgiczne wydłużanie koron
<i>Auxiliaries</i>	76 - 77	Akcesoria



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
Końcówki dźwiękowe z gniazdem Quick

Od 2016 roku oferujemy asortyment końcówek dźwiękowych z gniazdem Quick. Należą do nich końcówki do profilaktyki, periodontologii, profilaktyki implantów, preparacji kikutów, preparacji obszarów stycznych, opracowywania wypełnień, ortodontycji i chirurgii szczękowo-twarzowej. Na kolejnych stronach omówiono to szerokie spektrum zastosowania.

W przypadku instrumentów SonicLine Quick mamy do czynienia z wysokiej jakości końcówkami dźwiękowymi wyprodukowanymi w Niemczech. Bardzo skuteczne znoszenie materiału możliwe jest dzięki eliptycznym drganiom wykonywanym na całym obwodzie. Dzięki jasnemu oznaczeniu użytkowanie tych instrumentów nie jest skomplikowane: Numer zamówienia naniesiono laserowo, końcówki o drobnych ziarnach diamentowych oznaczone zostały kolorem czerwonym. Końcówki te można czyścić przy pomocy specjalnego adaptera płuczącego w urządzeniach czyszcząco-dezynfekujących Miele. Więcej informacji dotyczących czyszczenia można znaleźć w broszurach producenta.

Oprócz szerokiego spektrum instrumentów dźwiękowych firma Komet posiada także w ofercie prostnicę dźwiękową Airscaler SFQ2008L/LS, w której można umieścić każdą kompatybilną końcówkę.

Ważne:

Końcówki dźwiękowe Komet można stosować nie tylko w prostnicach dźwiękowych Komet SFQ2008L, lecz także w SONICflex™ quick firmy KaVo seria 2008/S/L/LS.





Profilaktyka

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.

Wskazania:

Końcówki skalera do usuwania kamienia nazębnego z obszarów nad- i poddziąsłowych (do 2 mm głębokości) w ramach leczenia profilaktycznego.

Zalety:

- Praca mechaniczna jest znacznie mniej męcząca niż używanie instrumentów ręcznych
- Eliptyczne ruchy prostnicy sprawiają, że praca staje się dziecinnie prosta

Wskazówka:

Do polerowania zalecamy nasz obszerny asortyment profilaktyczny. Można zamówić także naszą broszurę na temat profilaktyki.



SFQ 1



1

SFQ1.000. ...

Skaler uniwersalny, złączka Quick
Usuwanie kamienia nazębnego z obszaru nad- i poddziąsłowego (do 2 mm głębokości)
Universal Scaler, Quick connection
For sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



SFQ 2



1

SFQ2.000. ...

Skaler w kształcie sierpa, złączka Quick
Usuwanie kamienia nazębnego z obszaru nad- i poddziąsłowego (do 2 mm głębokości)
Scaler, crescent-shaped, Quick connection
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



SFQ 3



1

SFQ3.000. ...

Skaler periodontologiczny, złączka Quick
Usuwanie kamienia nazębnego z obszarów nad- i poddziąsłowych (do 2 mm głębokości)
Periodontal Scaler, Quick connection
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)



SFQ 8



1

SFQ8.000. ...

Końcówka skalera Perio, złączka Quick
Bardzo długa do usuwania kamienia w obszarze nad- i poddziąsłowym (do 4 mm głębokości)
Periodontal Scaler, Quick connection
Extra long for sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 4 mm)



Profilaktyka implantów

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

Wskazania:

Polimerowy pin do poddziąstwowego usuwania złogów i miękkich osadów z powierzchni implantów bez abrazji.

- Usuwanie płytki bakteryjnej
- Usuwanie nowych osadów kamienia nazębnego

Zalety:

- Nie powodują abrazji
- Nie uszkadzają gładkiej powierzchni implantu
- Proste połączenie śrubowe uchwytu i pinu polimerowego
- Pin jednorazowy, uchwyt wielokrotnego użytku z możliwością sterylizacji

SFQ 1981



4662.000



Zestaw do czyszczenia implantów przy pomocy dźwięków, złączka Quick
Set of sonic instruments for implant cleaning, Quick connection

	1
SFQ1981.000. ...	•

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2010 033 866*
* w toku / * pending

Uchwyt do końcówek, złączka Quick
Stal nierdzewna
Tip holder, Quick connection
Stainless steel

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

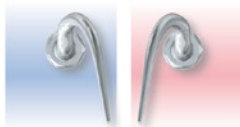
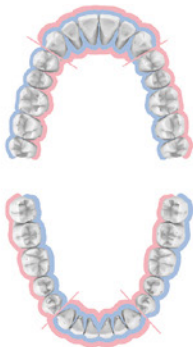
SF 1982



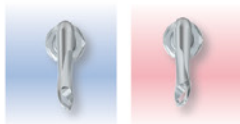
	30
SF1982.000. ...	•

Pin polimerowy do profilaktyki implantów, jednorazowy
PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
PEEK

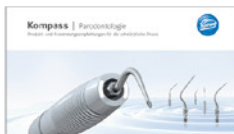




SFQ4L.000. SFQ4R.000.



SFQ10L.000. SFQ10R.000.



© 417222 | © 417238



Periodontologia

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".

Wskazania:

Usuwanie miękkich osadów w głębszych kieszonekach dziąsłowych (do 9 mm głębokości), (SFQ4-SFQ4R)

Do czyszczenia i wygładzania korzeni w ramach leczenia periodontologicznego z preparacją i bez preparacji płata (SFQ10 L-R)

Do czyszczenia obszaru furkacji w ramach leczenia periodontologicznego z preparacją płata (SFQ24 L-SFQ27)

Zalety:

- Minimalnie inwazyjny sposób pracy końcówek aktywowanych dźwiękami pomaga chronić kolagenową tkankę miękką i powierzchnię korzenia
- Lepsze kontrolowanie bakterii
- Końcówka robocza dopasowuje się do różnego kształtu zęba, co umożliwia optymalne czyszczenie (SFQ10L-R)

Wskazówka:

Szczegółowy przegląd naszych produktów przeznaczonych do leczenia periodontologicznego można znaleźć w broszurze dot. periodontologii





SFQ 4



	1
--	---

SFQ4.000. ...	•
---------------	---

Skaler periodontologiczny, prosty długi, złączka Quick
Do usuwania kamienia nazębnego w obszarze poddziąsłowym (do 9 mm głębokości)
Perio, long straight, Quick connection
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SFQ 4 L



	1
--	---

SFQ4L.000. ...	•
----------------	---

Skaler periodontologiczny, zagięty w lewą stronę, złączka Quick
Do usuwania osadów w obszarze poddziąsłowym (do 9 mm głębokości)
Perio, left curved, Quick connection
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SFQ 4 R



	1
--	---

SFQ4R.000. ...	•
----------------	---

Skaler periodontologiczny, zagięty w prawą stronę, złączka Quick
Do usuwania osadów w obszarze poddziąsłowym (do 9 mm głębokości)
Perio, right curved, Quick connection
Sub gingival scaling of deposits (up to a depth of 9 mm)



SFQ 10 L



	1
--	---

SFQ10L.000. ...	•
-----------------	---

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 2 617 382

Końcówka pętla Perio, zagięta w lewą stronę złączka Quick
Do czyszczenia i wygładzania powierzchni korzenia
Perio, loop shaped, left curved, Quick connection
For cleaning and smoothing root surfaces



SFQ 10 R



	1
--	---

SFQ10R.000. ...	•
-----------------	---

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 2 617 382

Końcówka pętla Perio, zagięta w prawą stronę, złączka Quick
Do czyszczenia i wygładzania powierzchni korzenia
Perio, loop shaped, right curved, Quick connection
For cleaning and smoothing root surfaces



SFQ 24 L



1

SFQ24L.000. ...

•

W kształcie pączka, pochylone w lewą stronę, złącza Quick
Do czyszczenia trudno dostępnych furkacji
Bud, angled to the left, Quick connection
For cleaning difficult-to-reach furcations



SFQ 24 R



1

SFQ24R.000. ...

•

W kształcie pączka, pochylone w prawą stronę, złącza Quick
Do czyszczenia trudno dostępnych furkacji
Bud, angled to the right, Quick connection
For cleaning difficult-to-reach furcations



SFQ 26



1

SFQ26.000. ...

•

W kształcie pączka uniwersalne, małe, złącza Quick
Efektywne czyszczenie gładkich powierzchni i wklęsłości
Bud universal small, Quick connection
Effective cleaning of smooth surfaces and concave areas



SFQ 27

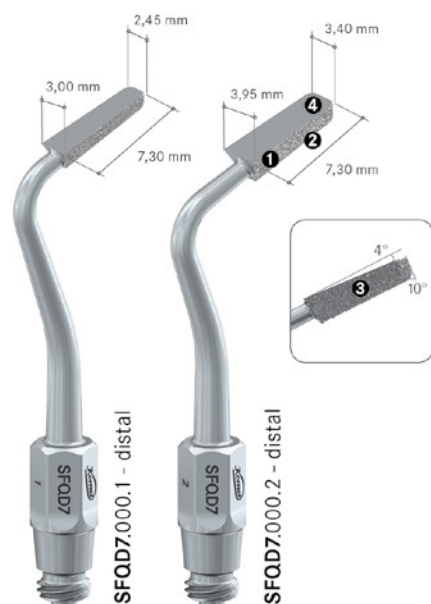


1

SFQ27.000. ...

•

W kształcie pączka bardzo długie perio duże, złącza Quick
Efektywne czyszczenie gładkich powierzchni i wklęsłości
Bud extra long perio big, Quick connection
Effective cleaning of smooth surfaces and concave areas



Końcówki dźwiękowe do preparacji ubytków na powierzchniach stycznych

Firma Komet opracowała wspólnie z dr. Oliverem Ahlersem z Hamburga końcówki dźwiękowe do preparacji ubytków w obszarach stycznych. System obejmuje 4 jednostronne końcówki (pokryte od strony mezjalnej lub dystalnej, w dwóch wielkościach), które optymalnie sprawdzają się podczas preparacji zębów przedtrzonowych i trzonowych.

Wskazania:

- Nadawanie ostatecznego kształtu ubytkom w obszarach stycznych
- Wygładzanie krawędzi ubytków w obszarach stycznych

Zalety:

- Dzięki jednostronnemu pokryciu końcówek zęby sąsiednie pozostają nienaruszone
- Kształt końcówki ultradźwiękowej pozwala uniknąć podcięcia
- Preparacja równomiernych krawędzi ubytku gwarantuje uzyskanie optymalnej szczelności brzeżnej

Uwaga:

Optymalnym uzupełnieniem systemu jest końcówka CEM SF12, umożliwiająca przeprowadzenie łagodnej i dokładnej preparacji pod wkłady koronowe i korony częściowe.

4 argumenty przemawiające za końcówkami Komet:

- 1 Optymalna powłoka diamentowa (60 μm zamiast 40 μm) pozwala na nadawanie kształtu i wykańczanie
- 2 Kształt dopasowany do dzisiejszych inlayów ceramicznych (zamiast konfekcjonowanych wkładów ceramicznych tzw. insertów) zapewnia gładkie powierzchnie boczne oraz zaokrąglone przejścia
- 3 Większa głębokość osiowa poprawia nadawanie kształtu na powierzchniach policzkowych i językowych ubytku stycznego i dna ubytku
- 4 Końcówka dostępna w 2 wielkościach dla zębów przedtrzonowych i trzonowych

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



new



SFQM 7



		1	1
Wielkość · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3
SFQM7.000. ...		1	2

Do preparacji ubytków w obszarze stycznym do zębów przedtrzonowych (wielkość 1) i trzonowych (wielkość 2), złączka Quick

Do powierzchni mezialnych

For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2), Quick connection

For mesial surfaces



new

SFQD 7



		1	1
Wielkość · Size		1	2
L	mm	7,3	7,3
SFQD7.000. ...		1	2

Do preparacji ubytków w obszarze stycznym zębów przedtrzonowych (wielkość 1) i trzonowych (wielkość 2), złączka Quick

Do powierzchni dystalnych

For proximal cavity preparation in premolars (size 1) and molars (size 2), Quick connection

For distal surfaces

SF 12



		10
SF12.000. ...		•

Końcówka CEM do osadzania inlayów, onlayów i licówek, artykuł jednorazowy
PEEK

Używana razem z uchwytem do końcówek SF1981 lub SFQ1981 (gniazdo Quick)

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

PEEK

Use with tip holder SF1981 or SFQ1981 (Quick connection)



Końcówki dźwiękowe dla mikroubytków

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

Zachowanie tkanki twardej jest bardzo ważne w stomatologii zachowawczej. W przypadku tradycyjnej pracy instrumentami obrotowymi wykonane preparacje są często większe niż potrzeba, w obszarze zębów bocznych preparacja wykonywana jest często kosztem zębów sąsiednich. W takich przypadkach idealnie sprawdzają się końcówki do mikropreparacji.

Wskazania:

- Preparacja obejmująca tylko mikroubytki (mikro-końcówki)
- Zukośnienie najmniejszych ubytków pod kątem 45° (końcówki do zukośnienia)

Zalety:

- Dzięki pokryciu końcówek z jednej strony zęby sąsiednie pozostają nienaruszone
- Względnie niewielka amplituda drgań i mała średnica końcówki roboczej pozwala na pracę minimalnie inwazyjną



© 413805 | © 417124

new

SFQ 30 M



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

Do mikropreparacji, mała lub duża półkula, złączka Quick
Do powierzchni mezjalnych

For micropreparation, small and big hemisphere, Quick connection
For mesial surfaces



new

SFQ 30 D



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

Do mikropreparacji, mała lub duża półkula, złączka Quick
Do powierzchni dystalnych
For micropreparation, small and big hemisphere, Quick connection
For distal surfaces

new

SFQ 58 M



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

Do zukośnienia krawędzi ubytku w obszarze, złączka Quick
Do powierzchni mezjalnych
For beveling of cavity margins, Quick connection
For mesial surfaces

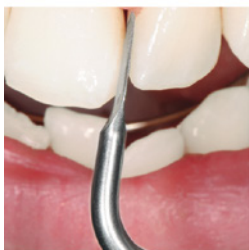
new

SFQ 58 D



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

Do zukośnienia krawędzi ubytku w obszarze, złączka Quick
Do powierzchni dystalnych
For beveling of cavity margins, Quick connection
For distal surfaces



Stripping/Shaping

Stripping/Shaping

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

Indications:

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

Advantages:

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



We współpracy z dr. Ivo Agabiti, Włochy opracowano bardzo cienkie, pokryte drobnym ziarnem diamentowym końcówki dźwiękowe przeznaczone do powierzchni stycznych.

Wskazania:

- Wykonywanie separacji przed rozpoczęciem preparacji kikutów pod korony
- Zaokrąglanie ostrych przejść na granicy preparacji w obszarze stycznym w ramach preparacji ubytku
- Anatomiczne modelowanie powierzchni stycznych wypełnień kompozytowych
- Redukowanie szkliwa w obszarze stycznym w ramach leczenia ortodontycznego

Zalety:

- Dzięki jednostronnemu pokryciu "M" od strony mezialnej i "D" od strony dystalnej zęby sąsiednie pozostają nienaruszone
- Do dyspozycji proste ("Strip") i wypukłe ("Shape") końcówki



new

● **SFQD 1 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFQD1F.000. ...** ●

Do Strippingu powierzchni dystalnych, złączka Quick
Pokryta od strony dystalnej, drobnoziarnista
Kąt 60° w obszarze szyjki
Grubość ścinania 0,22 - 0,32 mm (w kształcie stożka)
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. ...** ●

Do Strippingu powierzchni mezialnych, złączka Quick
Pokryta od strony mezialnej, drobnoziarnista
Kąt 60° w obszarze szyjki
Grubość ścinania 0,22 - 0,32 mm (w kształcie stożka)
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. ...** ●

Do Shapingu powierzchni dystalnych, złączka Quick
Pokryta od strony dystalnej, drobnoziarnista
Kąt 60° w obszarze szyjki
Grubość ścinania 0,22 - 0,32 mm (w kształcie stożka)
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

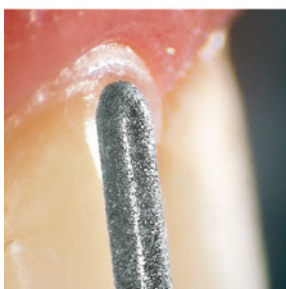
● **SFQM 2 F**



		1
L	mm	4,75

● **SFQM2F.000. ...** ●

Do Shapingu powierzchni mezialnych, złączka Quick
Pokryta od strony mezialnej, drobnoziarnista
Kąt 60° w obszarze szyjki
Grubość ścinania 0,22 - 0,32 mm (w kształcie stożka)
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)



Preparacja kikutów pod korony

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*

We współpracy z dr. Domenico Massironi, Włochy opracowaliśmy końcówki dźwiękowe przeznaczone do preparacji kikutów pod korony. Dodatkowo mieliśmy możliwość opracowania wspólnie z prof. dr. Günay z Wyższej Szkoły Medycznej w Hanowerze końcówek zredukowanych wzdłuż jednej strony.

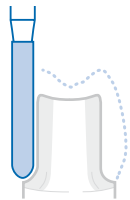
Wskazania:


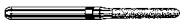
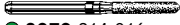
- Dokładne pozycjonowanie i wykańczenie krawędzi protetycznej po preparacji naddziąsłowej przy pomocy instrumentów obrotowych o takim samym kształcie
- Opracowywanie obszarów styčných przy pomocy końcówek zredukowanych jednostronnie (od strony mezialnej lub dystalnej)

Zalety:

- Minimalnie inwazyjna preparacja bez uszkodzenia tkanki miękkiej zapobiega krwawieniu, które mogłoby utrudniać pobieranie wycisku
- Nie dochodzi do wrywania nitki retrakcyjnych
- Krawędzie korony są bardzo delikatne, co zapewnia dokładne dopasowanie uzupełnień
- Cętkowana struktura kikutu wpływa pozytywnie na przyleganie materiału mocującego





-  ● 2979.314.012
-  ● 2979.314.014
-  ● 2979.314.016

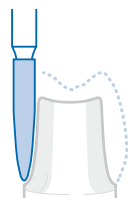
new

SFQ 979
● SFQ 8979



		1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
	SFQ979.000. ...	012	014	016
	● SFQ8979.000. ...	-	014	016

Równoległy półstopeń ze zmodyfikowaną końcówką, złączka Quick
Do pozycjonowania/wykańczenia preparacji po zakończeniu preparacji instrumentami 2979.314.012/014/016
Końcówka SFQ8979 pokryta jest drobnym ziarnem
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

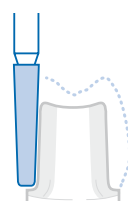
SFQ 862



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

SFQ862.000. ... 014

W kształcie płomienia, złączka Quick
Do pozycjonowania/wykańczania po zakończeniu preparacji
instrumentem 6862.314.014
Flame, Quick connection
For positioning/finishing after completed preparation with 6862.314.014



● 6847KR.314.016

new

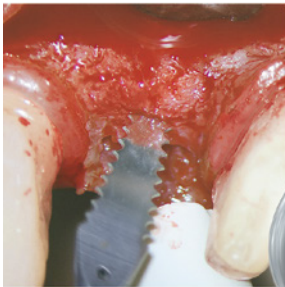
SFQ 847 KR



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

SFQ847KR.000. ... 016

Stożkowy stopień, krawędzie zaokrąglone, złączka Quick
Do pozycjonowania/wykańczania po zakończeniu preparacji
instrumentem 6847KR.314.016
Modified tapered shoulder, Quick connection
For positioning/finishing after completed preparation with 6847KR.314.016



© 410102



Chirurgia

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.

Końcówki dźwiękowe Quick przeznaczone do minimalnie inwazyjnych zabiegów chirurgicznych jamy ustnej według dr. Ivo Agabiti, Włochy

Wskazania:

- Przecinanie kości
- Splitting kości
- Poluzowywanie zęba z zębodołu podczas ekstrakcji

Zalety:

- Bardzo delikatne nacięcia
- Ochrona tkanki miękkiej
- Optymalne użytkowanie
- Dobra widoczność
- Możliwość szczegółowej kontroli

Wskazówka:

Polecamy naszą broszurę chirurgiczną.



SFSQ 100



1

SFSQ.100.000. ...

Końcówka w kształcie strzałkowym, złącza Quick
Grubość nacięcia 0,25 mm, głębokość ostrza 10,7 mm
Stal nierdzewna
Sagittal, Quick connection
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



SFSQ 101



1

[SFSQ101.000. ...](#)

Końcówka osiowa, złączka Quick
Grubość nacięcia 0,25 mm, głębokość ostrza 10,7 mm
Stal nierdzewna
Axial, Quick connection
Cutting thickness 0.25 mm, cutting depth 10.7 mm
Stainless steel



SFSQ 102



1

[SFSQ102.000. ...](#)

Końcówka prosta, złączka Quick
Grubość nacięcia 0,25 mm, głębokość ostrza 10,7 mm
Stal nierdzewna
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 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*



Chirurgiczne wydłużanie koron

Końcówki dźwiękowe Quick do chirurgicznego wydłużania koron opracowane przez dr. Schwenka i dr. Striegela, Norymberga, Niemcy

Wskazania:

Osteotomia w ramach chirurgicznego wydłużania koron w celu odtworzenia szerokości biologicznej.

W odcinku przednim: lekkie przechylenie końcówki dźwiękowej w kierunku mezialnym i dystalnym.

SFSQ120: wielkość 020 dla zębów 2 i 4, wielkość 030 dla zębów 1 i 3, SFSQ121 i SFSQ122: do powierzchni policzkowych/ międzyzębowych np. w odcinku zębów bocznych.

Zalety:

- minimalnie inwazyjne wydłużenie chirurgiczne korony bez preparacji płata; w przypadku niesymetrycznego układu dziąsła, gummy smile, uszkodzeniu szerokości biologicznej
- odtworzenie szerokości biologicznej bez zabiegów chirurgicznych na przyzębiu



SFSQ 120



		1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	020	030
SFSQ120.000. ...		020	030

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 2 145 598

Minimalnie inwazyjne chirurgiczne wydłużenie korony, złączka Quick
Stal nierdzewna
Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection
Stainless steel



SFSQ 121



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

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
 EP 2 145 598

Minimalnie inwazyjne chirurgiczne wydłużenie korony, złączka Quick
 Stal nierdzewna
 Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection
 Stainless steel



SFSQ 122



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

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
 EP 2 145 598

Minimalnie inwazyjne chirurgiczne wydłużenie korony, złączka Quick
 Stal nierdzewna
 Minimally invasive surgical crown extension, Quick connection
 Stainless steel



Końcówki dźwiękowe Quick | Akcesoria
Sonic tips Quick | Auxiliaries



SFQ 2008 L.000

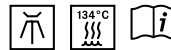


Prostnica dźwiękowa z światłem i gniazdem MULTIflex™, razem z instrumentem do wymiany końcówek
MULTIflex™ jest zastrzeżonym znakiem towarowym firmy KaVo
Sonic handpiece with light and MULTIflex™ connection, used with quick tips, incl. tip changer
MULTIflex™ is a trademark of KaVo



new

SFQ 2008.LS

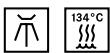


Prostnica dźwiękowa ze światłem i gniazdem Sirona®, typ Quick łącznie z kluczem do wymiany końcówek
Sonic handpiece with light and Sirona® connection, with Quick connection Including tip changer

76



SF 4887.000



Klucz dynamometryczny dla końcówek dźwiękowych i ultradźwiękowych, kompatybilny z końcówkami dźwiękowymi Komet SonicLine i ultradźwiękowymi KA1 (kompatybilny z jednostkami 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



Adapter płuczący do czyszczenia końcówek w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele, złączka Quick
Rinse adapter for reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector, Quick connection

new



SFQ 1978 L.000



Adapter płuczący długi do mechanicznego czyszczenia końcówek w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele, złączka Quick
Rinse adapter long for the mechanical reprocessing of sonic tips in a Miele washer/disinfector, Quick connection



SFQ 1979.000

Adapter chłodzący do końcówek dźwiękowych, do zewnętrznego doprowadzenia sterylnej cieczy chłodzącej, złączka Quick
Stal nierdzewna
Cooling adapter for sonic tips, for external supply of sterile cooling liquid, Quick connection
Stainless steel



566.000

Klucz do adaptera chłodzącego dla końcówek dźwiękowych, pinów polimerowych SF1982
Stal nierdzewna
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin SF1982
Stainless steel



4659.000

Zestaw adapter chłodzący SFQ1979 do końcówek dźwiękowych Quick i klucz montażowy 566
Set cooling adapter SFQ1979 for sonic tips Quick and mounting wrench 566

SFQ1979.000.	1	
566.000.	1	



SFQ 1977.000



Adapter płuczący do maszynowej konserwacji adaptera chłodzącego Komet SFQ 1979 i końcówek ultradźwiękowych z gwintem wewnętrznym (kompatybilne z jednostkami EMS i KaVo PIEZOlux™) w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele, złączka Quick, stal nierdzewna
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



Adapter płuczący długi do mechanicznej konserwacji adaptera chłodzącego Komet SFQ197 w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele, złączka Quick, stal nierdzewna
Rinse adapter long for reprocessing of the Komet cooling adapter SFQ1979 in a Miele washer/disinfector, Quick connection, stainless steel



Skalery EM 1
Scaler EM 1



82

Skalery SI 1
Scaler SI 1



88

Skalery KA 1
Scaler KA 1



93

Periodontologia EM 1
Periodontics EM 1



83-84

Periodontologia SI 1
Periodontics SI 1



89

Periodontologia KA 1
Periodontics KA 1



94

78

Profilaktyka implantów EM 1
Implant prophylaxis EM 1



85

Profilaktyka implantów SI 1
Implant prophylaxis SI 1



90

Profilaktyka implantów KA 1
Implant prophylaxis KA 1



95

Aksesoria EM 1
Auxiliaries EM 1



86-87

Aksesoria SI 1
Auxiliaries SI 1



91-92

Aksesoria KA 1
Auxiliaries KA 1



96-97



Ultrasonic tips **Końcówki ultradźwiękowe**

<i>Introduction</i>	80 - 81	Wprowadzenie
<i>Scaler EM1</i>	82	Skaler EM1
<i>Periodontics EM1</i>	83 - 84	Periodontologia EM1
<i>Implant prophylaxis EM1</i>	85	Profilaktyka implantów EM1
<i>Auxiliaries EM1</i>	86 - 87	Akcesoria EM1
<i>Scaler SI1</i>	88	Skaler SI1
<i>Periodontics SI1</i>	89	Periodontologia SI1
<i>Implant prophylaxis SI1</i>	90	Profilaktyka implantów SI1
<i>Auxiliaries SI1</i>	91 - 92	Akcesoria SI1
<i>Scaler KA1</i>	93	Skaler KA1
<i>Periodontics KA1</i>	94	Periodontologia KA1
<i>Implant prophylaxis KA1</i>	95	Profilaktyka implantów KA1
<i>Auxiliaries KA1</i>	96 - 97	Akcesoria 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



PiezoLine

Oprócz oferty końcówek dźwiękowych napędzanych sprężonym powietrzem firma Komet oferuje także końcówki stosowane w ultradźwiękowych urządzeniach piezoelektrycznych. PiezoLine obejmuje końcówki ultradźwiękowe do skalingu, leczenia przyzębia i profilaktyki implantów.

Końcówki ultradźwiękowe firmy Komet należy czyścić maszynowo przy pomocy adaptera do płukania. Dostarczane są one z kluczem dynamometrycznym, który należy sterylizować razem z daną końcówką w specjalnym pojemniku do sterylizacji. Karta kontroli końcówek pozwala na sprawdzenie stopnia zużycia skalera, można tam znaleźć także informacje dotyczące ustawienia właściwej mocy prostnicy.

Asortyment instrumentów ultradźwiękowych firmy Komet jest bardzo różny. Aby wybrać ten właściwy instrument, można wykorzystać przegląd wszystkich typów połączeń.

Wskazówka: Szczegółowe informacje na temat końcówek ultradźwiękowych można znaleźć w naszej broszurze PiezoLine.

Kompatybilność:

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

SI1: Periosonic dla PerioScan, SIROSONIC/L i SIROSONIC TL, stosowane w unitach TENE0 i SINIUS

KA1: KaVo PIEZOlux™ lub SONOSOFT/SONOSOFT LUX

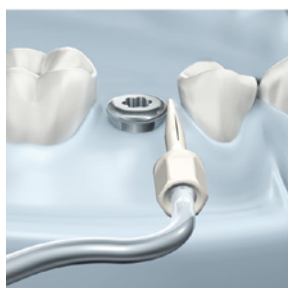


Ultrasonic tips

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.



Końcówki ultradźwiękowe

Dzięki wyraźnie naniesionemu laserowo numerowi zamówienia praca tymi instrumentami jest łatwiejsza. Końcówki ultradźwiękowe EM1 i S11 dostarczane są z kluczem dynamometrycznym, który może być sterylizowany w specjalnym pojemniku razem z końcówką ultradźwiękową.

Po zakończeniu leczenia końcówki ultradźwiękowe można wypłukać przy użyciu adaptera do płukania, który stanowi element metody walidowanej w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele. Należy zamówić broszurę z informacjami producenta na temat sterylizacji i konserwacji końcówek dźwiękowych i ultradźwiękowych.



A



A.EM1. ...

Skaler
Usuwanie kamienia nazębnego w obszarze naddziąstowym we wszystkich kwadrantach
Kompatybilne z jednostkami EMS
Scaler
Supragingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units

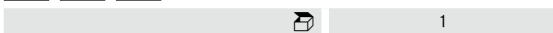
P



P.EM1. ...

Skaler periodontologiczny, płaska końcówka
Usuwanie kamienia nazębnego w obszarze naddziąstowym i poddziąstowym we wszystkich kwadrantach
Kompatybilne z jednostkami EMS
Scaler perio, flat
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units

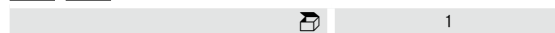
PS



PS.EM1. ...


Skaler periodontologiczny, wąska końcówka
Usuwanie kamienia nazębnego w obszarze naddziąstowym i poddziąstowym we wszystkich kwadrantach
Kompatybilne z jednostkami EMS
Scaler perio, slim
Supra and subgingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with EMS units

PL 9





PL9.EM1. ...

Końcówka skalera Perio
Bardzo długa do usuwania kamienia w obszarze nad- i poddziąstowym (do 4 mm głębokości)
Kompatybilne z jednostkami 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. ... •

Skaler periodontologiczny zagięty w lewo
 Usuwanie kamienia nazębnego w obszarze poddziąsłowym
 Kompatybilne z jednostkami EMS
Perio, curved to the left
Subgingival scaling of calculus
 Compatible with EMS units




PL 2



📄	1
---	---

PL2.EM1. ... •

Skaler periodontologiczny zagięty w prawo
 Usuwanie kamienia nazębnego w obszarze poddziąsłowym
 Kompatybilne z jednostkami EMS
Perio, curved to the right
Subgingival scaling of calculus
 Compatible with EMS units




PL 3



📄	1
---	---

PL3.EM1. ... •

Skaler periodontologiczny, długi, prosty
 Płukanie/dezynfekcja kieszonek periodontologicznych roztworem dezynfekującym
 Kompatybilne z jednostkami EMS
Perio, long, straight
Irrigation/Disinfection of periodontal pockets with an disinfection solution
 Compatible with EMS units



PL 4

📄	1
---	---

PL4.EM1. ... •

Skaler periodontologiczny zagięty w lewo z kulką
 Usuwanie osadów w obszarze poddziąsłowym w furkacjach i wklęsłościach
 Kompatybilne z jednostkami 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. ... •

Skaler periodontologiczny zagięty w prawo z kulką
 Usuwanie osadów w obszarze poddziąsłowym w furkacjach i wklęsłościach
 Kompatybilne z jednostkami EMS
Perio, curved to the right, with sphere
Subgingival scaling of accretion in furcations and concavities
 Compatible with EMS units



HPL 3



	1
Rodzaj ziarna · Grit version	medium

HPL3.EM1. ...

Końcówka ultradźwiękowa Paro

Do wygładzania nawisów uzupełnienia i poszerzania sklepienia furkacji i do dokładnego oczyszczania korzeni przy bezpośredniej widoczności

Kompatybilne z jednostkami 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

84



DPL 3



	1
Rodzaj ziarna · Grit version	fine

DPL3.EM1. ...

Końcówka ultradźwiękowa Paro

Do polerowania powierzchni zębów po oczyszczeniu i do dokładnego czyszczenia korzeni przy bezpośredniej widoczności

Kompatybilne z jednostkami EMS

Ultrasonic tip perio

Polishing of dental surfaces after cleaning and thorough scaling of the root under direct vision

Compatible with EMS units



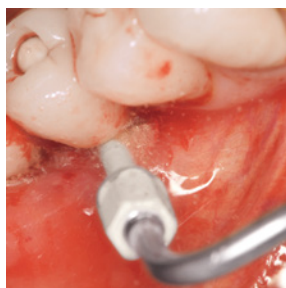
1981



	1
--	---

1981.EM1. ...	•
----------------------	---

Uchwyt do końcówek ultradźwiękowych
 Kompatybilne z jednostkami EMS
Tip holder ultrasonic
Compatible with EMS units



SF 1982



	30
--	----

SF1982.000. ...	•
------------------------	---

Pin polimerowy do profilaktyki implantów, jednorazowy
 PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
 PEEK

4638.000



Zestaw do czyszczenia implantów przy pomocy ultradźwięków, łącznie z kluczem do montowania
Set of ultrasonic instrument for implant cleaning, including mounting wrench

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



SF 1977.000



Adapter płuczący do maszynowej konserwacji adaptera chłodzącego Komet SF1979 i końcówek ultradźwiękowych z gwintem wewnętrznym (kompatybilne z jednostkami EMS i KaVo PIEZOlux™) w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele, stal nierdzewna

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



Adapter płuczący długi do maszynowej konserwacji adaptera chłodzącego Komet SF1979 i końcówek ultradźwiękowych z gwintem wewnętrznym (kompatybilne z jednostkami EMS i KaVo PIEZOlux™) w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele, stal nierdzewna

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



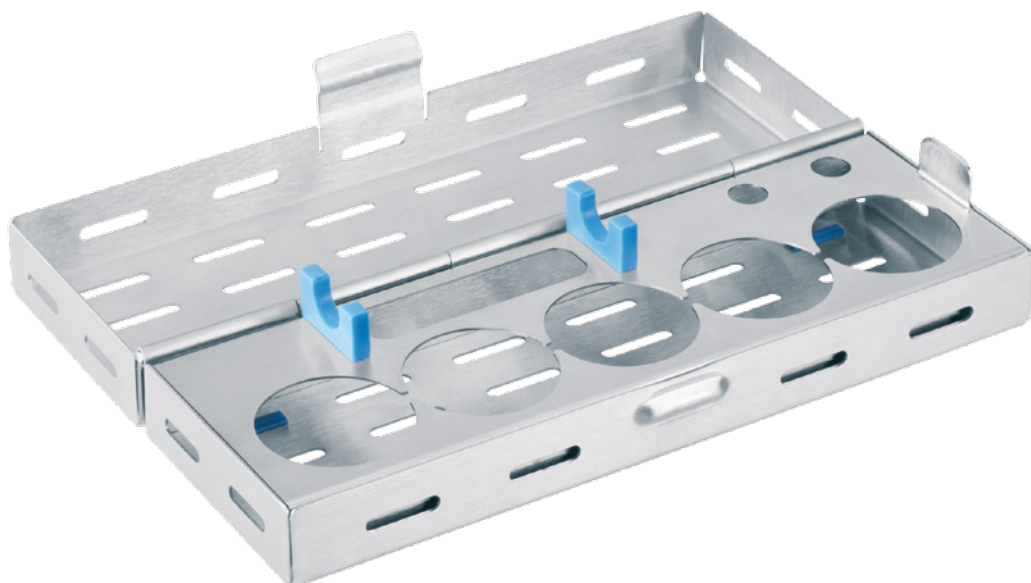
Klucz dynamometryczny do końcówek ultradźwiękowych
 Kompatybilny z końcówkami ultradźwiękowymi EM1

*Torque wrench for ultrasonic tips
 Compatible with EM1 ultrasonic tips*



97509.000

Drut do czyszczenia otworów chłodzących w końcówkach ultradźwiękowych
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips



97507.000

87



Wymiary · Dimensions

mm

205 x 70 x 40,3

Stojaki na instrumenty ze stali nierdzewnej z 5 uchwytami dla końcówek ultradźwiękowych (kompatybilne z jednostkami EMS) w kluczu z momentem obrotowym oraz z miejscem na prostnicę

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



566.000

Klucz do adaptera chłodzącego dla końcówek dźwiękowych, pinów polimerowych SF1982

Stal nierdzewna

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

Stainless steel



3 L



	1
--	---

3L.S11. ...

Uniwersalny obustronny, obszary nad-, poddziąsłowe i międzyzębowe
 Kompatybilny z Sirona®
 Universal bilateral, supragingival, subgingival and interdental
 Compatible with Sirona® units



4 L



	1
--	---

4L.S11. ...

Uniwersalny, przeznaczony szczególnie do powierzchni nad- i poddziąsłowych oraz obszarów międzyzębowych
 Kompatybilny z Sirona®
 Universal, ideal for supragingival and subgingival tooth surfaces and interdental areas
 Compatible with Sirona® units




PE 9





	1
--	---


PE9.S11. ...


Końcówka skalera Perio
 Bardzo długa do usuwania kamienia w obszarze nad- i poddziąsłowym (do 4 mm głębokości)
 Kompatybilny z 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



 1


[PE1.SI1. ...](#) 


Do płukania i oczyszczania korzeni w głębokich kieszeniach dziąsłowych
 Kompatybilny z Sirona®
 For rinsing and scaling roots in deep gingival pockets
 Compatible with Sirona® units




PE 2



 1


[PE2.SI1. ...](#) 


Do oczyszczania korzeni w głębokich kieszeniach dziąsłowych w
 obszarze zębów bocznych (zagięty w prawą stronę)
 Kompatybilny z Sirona®
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (right
 curved)
 Compatible with Sirona® units




PE 3



 1


[PE3.SI1. ...](#) 


Do oczyszczania korzeni w głębokich kieszeniach dziąsłowych w
 obszarze zębów bocznych (zagięty w lewą stronę)
 Kompatybilny z Sirona®
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (left
 curved)
 Compatible with Sirona® units



4 PS

 1

[4PS.SI1. ...](#) 

Do oczyszczania korzeni i płukania w głębokich kieszeniach dziąsłowych
 Kompatybilny z Sirona®
 Scaling roots and rinsing in deep gingival pockets
 Compatible with Sirona® units




PE 5



 1


[PE5.SI1. ...](#) 

Do oczyszczenia korzeni w głębokich kieszeniach dziąsłowych w
 obszarze zębów bocznych (zagięty w prawą stronę)
 Kompatybilny z Sirona®
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (right
 curved)
 Compatible with Sirona® units



PE 6

 1

[PE6.SI1. ...](#) 

Do oczyszczania korzeni w głębokich kieszeniach dziąsłowych w
 obszarze zębów bocznych (zagięty w lewą stronę)
 Kompatybilny z Sirona®
 For scaling roots in deep gingival pockets in the posterior region (left
 curved)
 Compatible with Sirona® units



1981

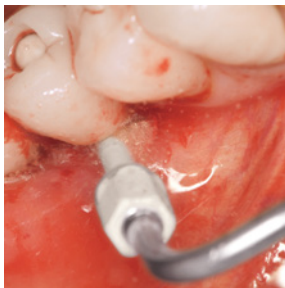


	1
--	---

1981.SI1. ...	•
----------------------	---

Wzór użytkowy, patenty/ *Utility model, patents*
 DE 10 2010 033 866*
 * w toku/ * *pending*

Uchwyt do końcówek ultradźwiękowych
 Kompatybilny z Sirona®
Tip holder ultrasonic
 Compatible with Sirona® units



SF 1982



	30
--	----

SF1982.000. ...	•
------------------------	---

Pin polimerowy do profilaktyki implantów, jednorazowy
 PEEK
Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
 PEEK

4647.000



Zestaw do czyszczenia implantów przy pomocy ultradźwięków, łącznie z
 kluczem do montowania
Set of ultrasonic instrument for implant cleaning, including mounting wrench

--	--

1981.SI1.	1	
------------------	---	--

SF1982.000.	10	
--------------------	----	--

566.000.	1	
-----------------	---	--



1978.SI1



Adapter do płukania do maszynowej konserwacji końcówek ultradźwiękowych z gwintem zewnętrznym (kompatybilny z jednostkami Sirona®) w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele, stal nierdzewna
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



Adapter płuczający długi do maszynowej konserwacji końcówek ultradźwiękowych z gwintem zewnętrznym (kompatybilny z jednostkami Sirona®) w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele, stal nierdzewna
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



Klucz dynamometryczny do końcówek ultradźwiękowych
Kompatybilny z końcówkami ultradźwiękowymi SI1
*Torque wrench for ultrasonic tips
Compatible with SI1 ultrasonic tips*



97509.000

Drut do czyszczenia otworów chłodzących w końcówkach ultradźwiękowych
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips



92

97607.000



Wymiary · Dimensions

mm

205 x 70 x 40,3

Stojaki na instrumenty ze stali szlachetnej z 5 uchwytami dla końcówek ultradźwiękowych kompatybilne z jednostkami Sirona® w kluczu z momentem obrotowym
Stainless steel bur block with 5 receptacles for ultrasonic tips in their torque wrench, compatible with Sirona® treatment units



566.000

Klucz do adaptera chłodzącego dla końcówek dźwiękowych, pinów polimerowych
SF1982
Stal nierdzewna
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin
SF1982
Stainless steel

LU 8



1

LU8.KA1. ...

•

Skaler LU 8
 Bardzo długi do usuwania kamienia nazębnego z obszaru nad- i poddziąsłowego (do 4 mm głębokości)
 Kompatybilny z 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. ...

•

Końcówka Skalera "sierp"
 Do usuwania kamienia w obszarach naddziąsłowych we wszystkich kwadrantach
 Kompatybilny z KaVo PIEZOlux™
Scaler - crescent-shaped
Supragingival scaling of calculus in all quadrants
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

LU 10



1

LU10.KA1. ...

•

Końcówka skalera "Perio"
 Usuwanie złogów w obszarach naddziąsłowych we wszystkich kwadrantach, zwłaszcza w ubytkach w obszarach styčných i w kieszonkach
 Kompatybilny z KaVo PIEZOlux™
Scaler perio
Supragingival scaling of accretion in all quadrants, especially for scaling in interproximal cavities and sulkus area
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units

LU 11



1

LU11.KA1. ...

•

Końcówka skalera "uniwersalna"
 Do usuwania kamienia w obszarach nad- i poddziąsłowych
 Kompatybilny z KaVo PIEZOlux™
Scaler
For supragingival and subgingival scaling
Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



LU 63



1

LU63.KA1. ...

Końcówka Paro, długa prosta
Końcówka periodontologiczna, długa, prosta do usuwania złogów w obszarze poddziąsłowym (do 9 mm głębokości), do zębów przednich i powierzchni gładkich
Kompatybilny z 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. ...

Końcówka Paro, długa, zagięta w lewą stronę
Do usuwania złogów poddziąsłowych (do 9 mm głębokości)
Kompatybilny z 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. ...

Końcówka Paro, zagięta w prawą stronę
Do usuwania złogów w obszarze poddziąsłowym (do 9 mm głębokości)
Kompatybilny z 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. ...

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
 DE 10 2010 033 866*
 * w toku / * pending

Uchwyt do końcówek ultradźwiękowych
 Kompatybilny z KaVo PIEZOlux™
 Tip holder ultrasonic
 Compatible with KaVo PIEZOlux™ units



4653.000



Zestaw do czyszczenia implantów przy pomocy ultradźwięków, kompatybilny z KaVo PIEZOlux™
 Set for ultrasonic implant cleaning, compatible with KaVo PIEZOlux™



SF1982.000.

10



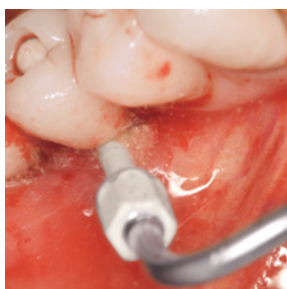
LU1981.KA1.

1



566.000.

1



SF 1982



30

SF1982.000. ...

Pin polimerowy do profilaktyki implantów, jednorazowy
 PEEK
 Polymer pin for implant prophylaxis, disposable
 PEEK



SF 1977.000



Adapter płuczący do maszynowej konserwacji adaptera chłodzącego Komet SF1979 i końcówek ultradźwiękowych z gwintem wewnętrznym (kompatybilne z jednostkami EMS i KaVo PIEZOlux™) w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele, stal nierdzewna

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

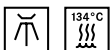


Adapter płuczący długi do maszynowej konserwacji adaptera chłodzącego Komet SF1979 i końcówek ultradźwiękowych z gwintem wewnętrznym (kompatybilne z jednostkami EMS i KaVo PIEZOlux™) w urządzeniu czyszcząco-dezynfekującym Miele, stal nierdzewna

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



Klucz dynamometryczny dla końcówek dźwiękowych i ultradźwiękowych, kompatybilny z końcówkami dźwiękowymi Komet SonicLine i ultradźwiękowymi KA1 (kompatybilny z jednostkami 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

Drut do czyszczenia otworów chłodzących w końcówkach ultradźwiękowych
Cleaning wire for cooling orifices in ultrasonic tips



566.000

97

Klucz do adaptera chłodzącego dla końcówek dźwiękowych, pinów polimerowych
SF1982
Stal nierdzewna
Mounting wrench for cooling adapter for sonic and ultrasonic tips, polymer pin
SF1982
Stainless steel



Opracowywanie wypełnień
Work on fillings



100-101





Opracowywanie wypełnień



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.

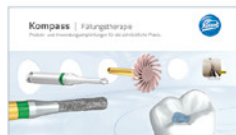
Rodzaj ruchu "posuwisty" zaliczany jest do ruchów oscylujących. Praca z użyciem pilników oscylujących, krótkich wymaga użycia specjalnych kątnic z ruchem posuwistym. Ten rodzaj ruchu w przeciwieństwie do ruchu obrotowego zaliczany jest w gabinetach stomatologicznych do specjalistycznych zastosowań. Jeżeli jednak ktoś poznał zalety pilników oscylujących nie pyta już o inne rozwiązania.

Podczas opracowywania wypełnień w obszarze stycznym najważniejsza jest ochrona zębów sąsiednich

Do opracowywania wypełnień w obszarze stycznym firma Komet poleca różne instrumenty:

- paski diamentowe i typu plaster miodu
- końcówki dźwiękowe Stripping/Shaping
- tarcze do wykańczania 952
- pilniki diamentowe na kątnicę z ruchem posuwistym

Pilniki diamentowe posiadają nasyp z jednej strony o różnym stopniu ziarnistości – począwszy od gruboziarnistych aż po bardzo drobne. Na początek polecamy zestaw 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. ...	•

Używane w kątnicy
Polecamy zestaw 4282
For use in the reciprocating handpiece
We recommend set 4282



4282.000



Zestaw pilników diamentowych do wykańczania przestrzeni międzyzębowych wypełnień kompozytowych
Set of diamond files for interdental finishing of composite fillings

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

Używane w kątnicy z ruchem posuwistym
To be used in a reciprocating contra-angle



CeraBur
CeraBur



Wiertło różyczkowe do
ekskawacji
Round burs for excavation 104



Wiertło do bruzd
Fissure bur 106

CeraTip
CeraTip



Końcówka ceramiczna
Ceramic tip 107

Wskazówka:
Note:

Więcej instrumentów
CeraLine można znaleźć w
dziale chirurgia!
*For further CeraLine
instruments, please refer
to our surgery section!*



Ceramics **Ceramiki**

CeraBur **104 - 106** *CeraBur*
CeraTip **107** *CeraTip*



CeraBur

CeraBur

High efficiency round bur made of ceramics

Advantages:

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

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

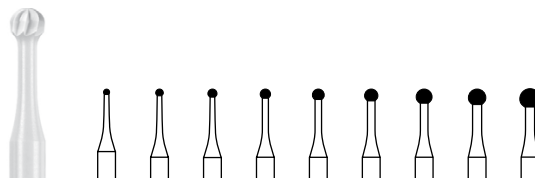
(Hr. Nawar Al-Zebari, Queen Mary University of London; Cutting efficiency and longevity of novel ceramic and conventional dental burs; 07/2013)

Wiertło różyczkowe z ceramiki przemysłowej

Zalety:

- pozwala na kontrolowane, delikatne usuwanie próchnicy. Użytkownik wyczuwa, kiedy usunięta została miękka zębina próchnicowa
- specjalny kształt ostrzy zapewnia spokojny obrót instrumentu
- delikatne, ostrożne usuwanie próchnicy
- długa żywotność*
- nie ulega korozji
- biokompatybilne

* Badanie przeprowadzone przez Queen Mary University of London potwierdza, że żywotność instrumentów K1SM jest trzykrotnie większa niż wiertel różyczkowych z węgla spiekane (Hr. Nawar Al-Zebari, Queen Mary University of London; Cutting efficiency and longevity of novel ceramic and conventional dental burs; 07/2013)

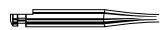


K 1 SM



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

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



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

Kątница długie (RAL) - Right-angle long (RAL)



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

⊖_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2006 018 933
EP 1 849 429





Wiertło różyczkowe, ceramika
Szybkie usuwanie próchnicy,
wąska szyjka zapewniająca lepszą widoczność
Round bur, made of ceramics
High-efficiency cutting design for excavating
Slim neck for improved vision



4547.204



Zestaw wprowadzający CeraBur K1SM
CeraBur, K1SM Starter set

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





105



4547.205



Zestaw wprowadzający CeraBur K1SM
CeraBur, K1SM Starter set

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



CeraBur

Fissure bur made of ceramics

Indications:

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

Advantages:

- Free of corrosion
- Biocompatible



CeraBur

Wiertło do bruzd z ceramiki przemysłowej

Wskazania:

- Do kontrolowanego, ostrożnego usuwania próchnicy
- Optymalny kształt do poszerzonego lakowania bruzd
- Optymalny kształt do ubytków próchnicowych o geometrii trójkątnej
- Do selektywnego usuwania materiału próchnicowego

Zalety:

- Nie ulega korozji
- Biokompatybilny



○ **K 59**



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



○ **K59.314. ...** **010**

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2006 042 762

Wiertło do bruzd, ceramika
Do minimalnego pogłębiania bruzd, końcówka tnąca
Fissure bur, made of ceramics
For minimally invasive opening of fissures, cutting tip



CeraTip

CeraTip

CeraTip - suitable as an alternative to scalpels or electro-surgical procedures

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

Advantages:

- Reduced risk of bleeding during tissue shaping
- 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.

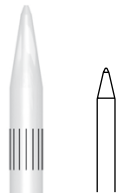
Alternatywa dla skalpela lub elektrochirurgii

Typowe wskazania dla instrumentu CeraTip opracowanego wspólnie z prof. dr. Samim Sandhausem to liczne obszary chirurgii błony śluzowej: odsłanianie implantów śródkostnych oraz zębów zatrzymanych, poszerzanie kieszonek po preparacji kikutów pod korony, odsłanianie ubytków przyszyjkowych i papilektomia.

Zalety:

- Modelowanie przy zredukowanym krwawieniu
- Nie zawiera metalu, dzięki czemu jest biokompatybilny i nie ulega korozji
- Trwała konstrukcja jednoczęściowa, nie dochodzi do przedwczesnego poluzowania z uchwytu metalowego jak w przypadku innych instrumentów do przycinania tkanek
- Instrument o ergonomicznym kształcie - bez przeszkadzającego uchwytu metalowego, pozwala na szerokie zastosowanie

❶ Dla lepszej widoczności w gabinecie stomatologicznym posiada specjalne oznaczenie laserowe.



KT



Wielkość · Size \varnothing 1/10 mm 016

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



KT.314. ... 016

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 987 798

W kształcie stożka z ceramiki
Ceramic tip



4561.314



Zestaw startowy CeraTip
CeraTip-Starter Set



KT.314.016 2





PolyBur
PolyBur



Wiertło różyczkowe
Round bur

111



Polymer Polimer

PolyBur 110 - 111 PolyBur



PolyBur

Polymer instrument for excavation

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

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

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

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



PolyBur

Instrument polimerowy do usuwania próchnicy

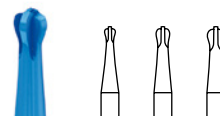
We współpracy z prof. dr. Kunzelmannem z Uniwersytetu Ludwika-Maksymiliana z Monachium opracowaliśmy wiertło różyczkowe z polimeru, które pozwala na samoograniczające leczenie próchnicy.

Co to oznacza? Twardość materiału PolyBur nie pozwala na zbyt dużą preparację, ponieważ po usunięciu miękkiej próchnicowej zębiny ostrza instrumentu zaokrąglają się na twardej, zdrowej zębiny – następuje zatem samoograniczenie.

Uwaga: P1 stosowany jest zawsze dodatkowo, gdy trzeba usunąć próchnicę w pobliżu miazgi.

Najpierw należy sąsiadujące obszary opracować tradycyjnym wiertłem różyczkowym (wiertłem różyczkowym z węgla spiekanego lub instrumentem CeraBur K1SM, który pozwala na pracę z wycuciem, ale jest wyraźnie twardszy niż P1). Dopiero potem należy sięgnąć po P1, który zapewni pracę samoograniczającą.

P 1



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

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



P1.204. ...

014 018 023

⊖_{max} 8000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
 DE 10 2008 010 049
 EP 2 260 787

Wiertło różyczkowe, polimer, gotowe do użycia, artykuł
 jednorazowy

Round bur, polymer, ready to use, disposable



4608.204



Zestaw startowy PolyBur®, 25 instrumentów, gotowe do użycia
 PolyBur® Starter set, 25 instruments, ready to use



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



Wiertła
Burs

	okrągłe <i>Round</i>	114-116
	w kształcie walca okrągłe <i>Cylinder round</i>	116-117
	w kształcie stożka okrągłe <i>Tapered round</i>	118
	w kształcie gruszki <i>Pear</i>	118-119
	Wiertło do bruzd <i>Fissure bur</i>	119
	w kształcie odwróconego stożka <i>Inverted cone</i>	120
	w kształcie walca <i>Cylinder</i>	120-121
	w kształcie stożka <i>Tapered</i>	122-123
	Wiertło do stopni <i>End cutting bur</i>	123









Przecinaki do koron
Crown cutters

	do koron licowanych ceramiką <i>For porcelain-fused-to-metal crowns</i>	125-126
	do koron metalowych <i>For metal crowns</i>	127







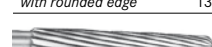





Usuwanie amalgamatu
Amalgam remover

		128
---	--	-----




Finiry Q
Q-Finishers

		
		
		
		
		
		
		
		129-131

Finiry
Finishing instruments

	okrągłe <i>Round</i>	132
	w kształcie płomienia <i>Flame</i>	132
	w kształcie gruszki <i>Pear</i>	132
	w kształcie torpedy <i>Torpedo</i>	132
	w kształcie torpedy stożkowate <i>Torpedo tapered</i>	133-134
	w kształcie walca z zaokrągloną krawędzią <i>Cylinder with rounded edge</i>	135
	w kształcie stożka okrągłe <i>Tapered round</i>	135
	w kształcie stożka ostro zakończone <i>Tapered pointed</i>	136-138
	w kształcie płomienia <i>Flame</i>	138-139
	w kształcie igły <i>Needle</i>	139-140
	w kształcie jajka <i>Egg/Football</i>	140
	w kształcie granatu <i>Grenade</i>	141

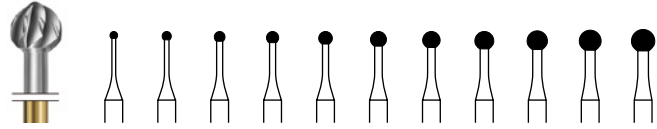
Opracowywanie tytanu w jamie ustnej
Intraoral work on titanium

	w kształcie stożka okrągłe <i>Tapered round</i>	143
	w kształcie stożka z zaokrągloną krawędzią <i>Tapered with rounded edge</i>	143
	w kształcie jajka <i>Egg/Football</i>	143



Tungsten carbide **Węglik spiekany**

<i>Burs</i>	114 – 123	Wiertła
<i>Crown cutters</i>	124 – 127	Przecinaki do koron
<i>Amalgam remover</i>	128	Instrumenty do usuwania amalgamatu
<i>Q-Finishers</i>	129 – 131	Finiry Q
<i>Finishing instruments</i>	132 – 141	Finiry
<i>Intraoral work on titanium</i>	142 – 143	Opracowywanie tytanu w jamie ustnej



H 1 SEM



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

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



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

Kątница długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



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

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Wiertło okrągłe

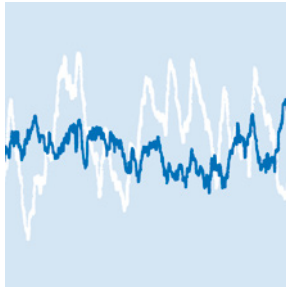
Ostre ostrza naprzemiennie do usuwania próchnicy bez wibracji

Wąska szyjka zapewniająca lepszą widoczność

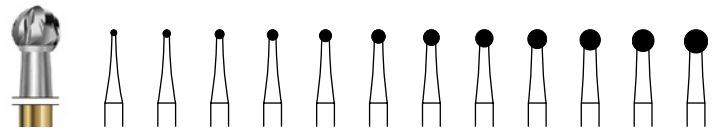
Round

Staggered tothing with high-efficiency cutting design for excavating

Slim neck for improved vision



Instrumenty H1SE/H1SEM generują mniejsze drgania niż tradycyjne wiertła okrągłe
Reduced vibration H1SE/H1SEM compared to conventional round burs



H 1 SE



	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Wielkość · 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	-	-	-	-

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



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

Kątница długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



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

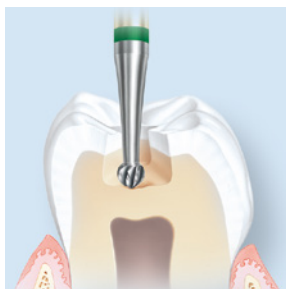
○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Wiertło okrągłe,

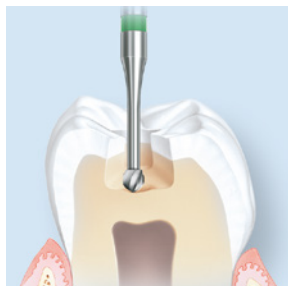
Ostre ostrza naprzemiennie do usuwania próchnicy bez wibracji

Round

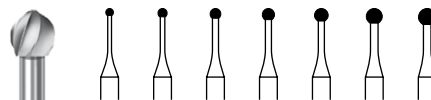
Staggered tothing with high-efficiency cutting design for excavating



Preparacja ubytku
Wiertło okrągłe
Cavity preparation
Round



Preparacja ubytku
Wiertło okrągłe
Cavity preparation
Round



H 1 SM



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

Turbina · Friction Grip (FG)



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

Kątnica · Right-angle (RA)



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

Kątnica długa · Right-angle long (RAL)



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

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Wiertło okrągłe

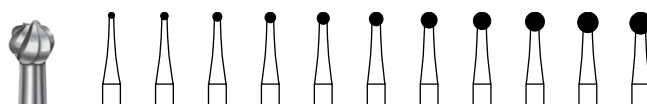
Szybkie usuwanie próchnicy

Wąska szyjka zapewniająca lepszą widoczność

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

Turbina · Friction Grip (FG)



500 314 00 1003 ...

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

Kątnica · Right-angle (RA)



500 204 00 1003 ...

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

Kątnica długa · Right-angle long (RAL)



500 205 00 1003 ...

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

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Wiertło okrągłe

Szybkie usuwanie próchnicy

Bardzo długi trzonek do zastosowania

periodontologicznego i chirurgicznego,

patrz H141, strona 349

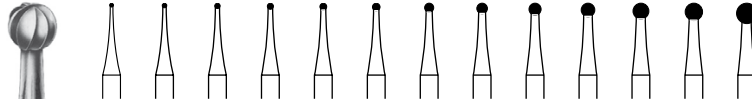
Round

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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 001001 ...

H1.314. ...

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

Turbina bardzo długie (FGXL) - Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 001001 ...

H1.316. ...

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

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



500 204 001001 ...

H1.204. ...

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

Kątnica długie (RAL) - Right-angle long (RAL)



500 205 001001 ...

H1.205. ...

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

■ = 100000 min⁻¹/rpm

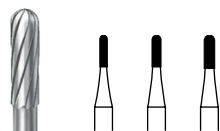
■ = 160000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Wiertło okrągłe

Round

H 21 R



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 137006 ...

H21R.314. ...

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

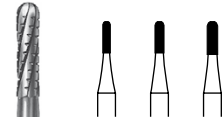
W kształcie walca okrągłego

Cylinder, round



Preparacja ubytku
Narzędzie z zaokrągloną końcówką
Cavity preparation
Bur with round end

H 31 R



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



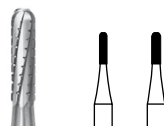
500 314 137007 ...

H31R.314. ...

010 012 014

W kształcie walca z poprzecznymi nacięciami
Cylinder round with cross cut

H 31 RS



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 137292 ...

H31RS.314. ...

010 012

Bardzo efektywne dzięki rozbudowanym ostrzom przejściowym
High cutting efficiency due to a pronounced tip-transversing blade

H 249 M



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



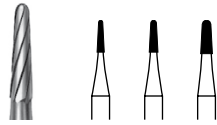
H249M.314. ...

007

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Wąska szyjka zapewniająca lepszą widoczność
Slim neck for improved vision



H 23 R



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 194006 ...

H23R.314. ... 010 012 016

Kątница (RA) - Right-angle (RA)

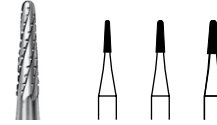


500 204 194006 ...

H23R.204. ... - 012 016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka z zaokrągloną końcówką
Tapered with round end

H 33 R



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

Turbina - Friction Grip (FG)



500 314 194007 ...

H33R.314. ... 010 012 016

Turbina bardzo długie - Friction Grip extra-Long (FGXL)

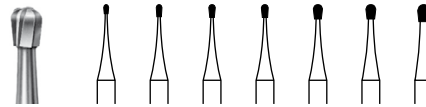


500 316 194007 ...

H33R.316. ... - - 016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka z zaokrągloną końcówką i
poprzecznymi nacięciami
Tapered with round end and cross cut

H 7



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

Turbina krótkie - Friction Grip short (FGS)



500 313 232001 ...

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

Turbina - Friction Grip (FG)



500 314 232001 ...

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

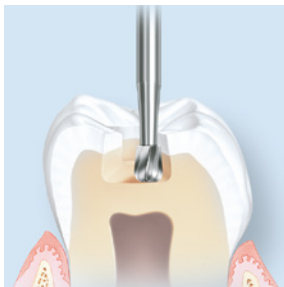
Kątница - Right-angle (RA)



500 204 232001 ...

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

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie gruszki
Pear



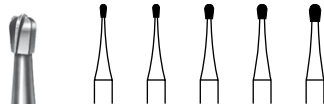
Preparacja ubytku

W kształcie gruszki

Cavity preparation

Pear

H 7 S



		5	5	5	5	5
Wielkość · 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	-

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 232003 ...

H7S.314. ...

009 010 012 014 016

W kształcie gruszki
Ostrza doskonale usuwające próchnicę
Pear
High-efficiency cutting design for excavating

H 7 SM



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

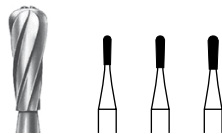


H7SM.314. ...

009

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
W kształcie gruszki
Ostrza doskonale usuwające próchnicę
Wąska szyjka zapewniająca lepszą widoczność
Pear
High-efficiency cutting design for excavating
Slim neck for improved vision

H 7 L



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 234006 ...

H7L.314. ...

010 012 014

W kształcie gruszki, długie
Pear, long

H 245



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 233006 ...

H245.314. ...

008 014

W kształcie gruszki
Pear

H 59



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

Turbina, krótkie · Friction Grip short (FGS)



H59.313. ...

010

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



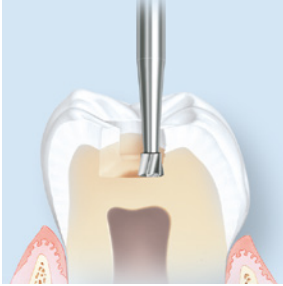
H59.314. ...

010

Wiertło do minimalnego pogłębiania bruzd, końcówka tnąca
Fissure bur for minimally invasive opening of fissures, cutting tip



H 2



120

Preparacja ubytku
W kształcie odwróconego stożka
Cavity preparation
Inverted cone



		5	5	5	5	5	5	5	
Wielkość · 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

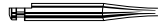
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 010006 ...

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

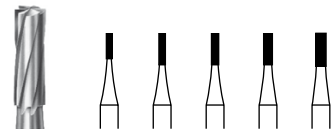
Kątница (RA) · Right-angle (RA)



500 204 010006 ...

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

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie odwróconego stożka
Inverted cone



H 21



		5	5	5	5	5
Wielkość · 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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 107006 ...

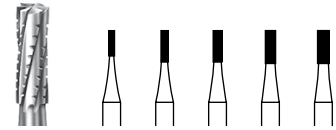
H21.314. ... 008 009 010 012 014

W kształcie walca
Cylinder



Preparacja ubytku
W kształcie walca
Cavity preparation
With cross cut

H 31



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 107007 ...

H31.314. ...

008 010 012 014 016

Turbina bardzo długie (FGXL) - Friction Grip extra-long (FGXL)

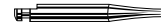


500 316 107007 ...

H31.316. ...

- +010 +012 +014 -

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



500 204 107007 ...

H31.204. ...

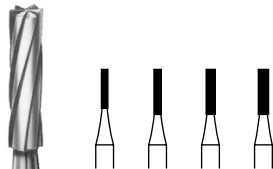
- ■010 ■012 - ■016

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie walca z poprzecznymi nacięciami
Cylinder with cross cut

H 21 L



			5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0	
US No.		56L	57L	58L	59L	

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



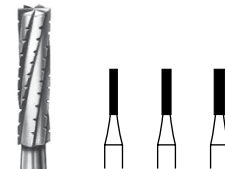
500 314 110006 ...

H21L.314. ...

009 010 012 014

W kształcie walca, długie
Cylinder, long

H 31 L



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

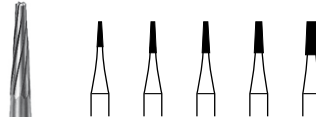


500 314 110007 ...

H31L.314. ...

010 012 014

W kształcie walca, długie z poprzecznymi nacięciami
Cylinder long with cross cut



H 23



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 168006 ...

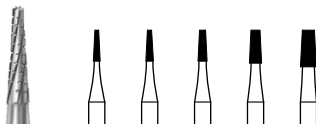
H23.314. ...

008 009 010 012 016

W kształcie stożka
Tapered



Preparacja ubytku
W kształcie stożka
Cavity preparation
Tapered burs



H 33



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 168007 ...

H33.314. ...

009 010 012 016 -

Turbina bardzo długie (FGXL) · Friction Grip extra-long (FGXL)

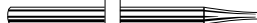


500 316 168007 ...

H33.316. ...

- +010 +012 +016 ■021

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 168007 ...

H33.104. ...

■009 ■010 ■012 ■016 ■021

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

W kształcie stożka z poprzecznymi nacięciami
Tapered with cross cut

H 23 L



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



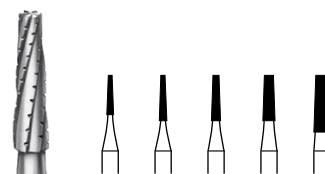
500 314 171006 ...

H23L.314. ...

009 010 012

W kształcie stożka, długie
Tapered, long

H 33 L



		5	5	5	5	5
Wielkość · 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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 171007 ...

H33L.314. ...

009 010 012 016 +021

Turbina bardzo długie (FGXL) - Friction Grip extra-long (FGXL)



500 316 171007 ...

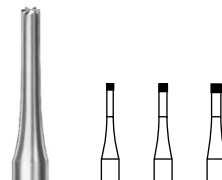
H33L.316. ...

- 010 012 016 -

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

W kształcie stożka długie z poprzecznymi nacięciami
Tapered long with cross cut

H 207



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

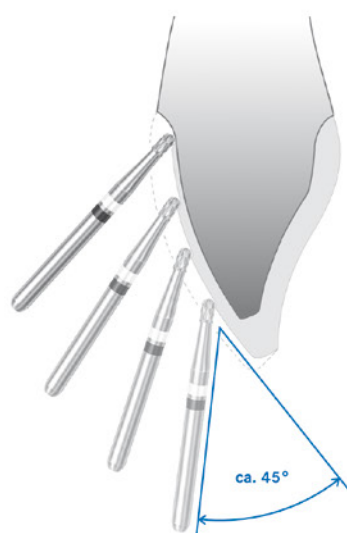


500 314 150001 ...

H207.314. ...

010 012 014

Wiertło do pogłębiania preparacji ze stopniem współpracujące z diamentem 837/837L lub do uzyskania płaskiego dna w ubytku
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. ZrO₂)

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

Właściwy separator do każdej korony

Różnica w usuwaniu korony metalowo-ceramicznej, metalowej lub pełnoceramicznej jest duża.

Poniżej znajduje się przegląd naszych instrumentów do rozcinania koron (EKR):

Materiał: korona metalowa licowana lub bardzo twardy metal

H4MCL - Fo(u)r Metal and Ceramics

- dzięki specjalnym ostrzom i dużym przestrzeniom na wióry można stosować do metalu i ceramiki licującej
- instrument H4MCL jest bardziej skuteczny w czerwonej kątnicy

Materiał: pełnoceramika (np. ZrO₂)

4ZR/S Instrumenty diamentowe

- dzięki specjalnemu wiązaniu przecinanie materiałów pełnoceramicznych staje się łatwiejsze
- ze względu na wysoki moment obrotowy (w porównaniu do turbiny) zaleca się stosowanie w czerwonej kątnicy

Materiał: Metal

H35L*

- dzięki optymalnej geometrii ostrzy jeszcze bardziej skuteczny niż jego poprzednicy
- dłuższa żywotność
- cienki obszar szyjki

H34L*

- poprzednik H35L

H40*

- bardzo ostry

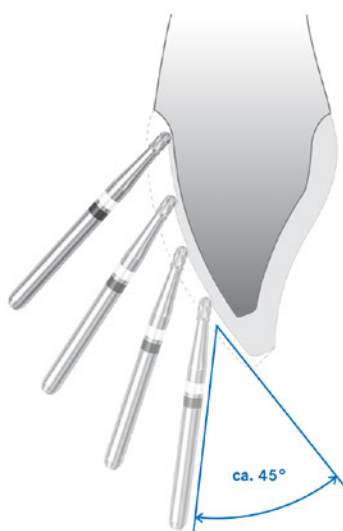
Podstawowe zasady postępowania:

- optymalna liczba obrotów: \odot_{opt} 160.000. min-1 w mikrosilniku
- aby w pełni wykorzystać wydajność instrumentu do przecinania korony należy go przyłożyć do korony pod kątem około 45°
- pracować zawsze z wystarczającym chłodzeniem (min.50 ml/min.)
- maks. siła nacisku 2N

* W przypadku "miękkich" materiałów (instrument ma tendencję do "podskakiwania") zalecamy zmniejszenie liczby obrotów do 120.000 min-1 lub używanie instrumentów w turbinie z małą siłą nacisku



Przecinaki do koron



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 tothing, 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 - przecinak do koron metalowych i ceramicznych

Możliwość przecinania wszystkich stopów, tytanu i licowań z niskotopliwej ceramiki bez konieczności zmiany instrumentów.

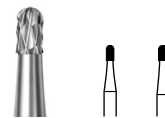
Właściwości produktu i zalety:

H4MC dzięki specjalnym ostrzom D pozwala szybko i bez problemu rozciąć korony i mosty wykonane ze wszystkich dostępnych stopów metali. Duże przestrzenie na wióry pozwalają szybko odprowadzić wióry i zapobiegają, zwłaszcza podczas przecinania miękkich stopów złota, oklejeniu instrumentu metalem. Również cienkie licowania nie stanowią problemu dla instrumentu H4MC.

Kolejną cechą jest przejściowe ostrze na końcówce instrumentu, pozwalające na szybkie zagłębienie się w przecinany materiał.

Do przecinania koron pełnoceramicznych i podbudów mostu z bardzo twardej ceramiki, np. tlenku cyrkonu, zalecamy instrumenty Jack: 4ZRS.314.016.

● H 4 MC



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● H4MC.314. ...

010 **012**

Do koron licowanych ceramiką i bardzo twardych koron metalowych

Przecinak do koron przyłożyć pod kątem 45°

(Do bardzo twardej ceramiki, jak np. tlenek cyrkonu, używać diamentu 4ZRS)

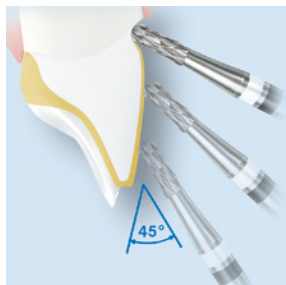
For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns

Apply crown remover at an angle of 45°

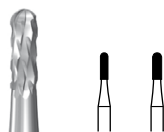
(For extremely hard ceramics, as for example zirconium, use 4ZRS-Diamond)



Metal/Ceramika
Przecinaki do koron
Metal/Ceramic
Crown cutter



○ ● **H 4 MCL**



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	3,5	3,5

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCL.314. ...** 010 012

Do koron licowanych ceramiką i bardzo twardych koron metalowych

Przecinak do koron przyłożyć pod kątem 45°
(Do bardzo twardej ceramiki, jak np. tlenek cyrkonu, używać diamentu 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	5,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCXL.314. ...** 014

Do koron licowanych ceramiką i bardzo twardych koron metalowych

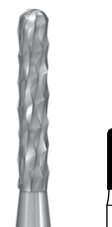
Przecinak do koron przyłożyć pod kątem 45°
(Do bardzo twardej ceramiki, jak np. tlenek cyrkonu, używać diamentu 4ZRS)

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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



○ ● **H4MCXXL.314. ...** 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Do koron licowanych ceramiką i bardzo twardych koron metalowych

Przecinak do koron przyłożyć pod kątem 45°
(Do bardzo twardej ceramiki, jak np. tlenek cyrkonu, używać diamentu 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)

Korony metalowe

Metal crowns



● **H 35 L**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **H35L.314. ...** **012**

Do koron metalowych
Przecinak do koron przyłożyć pod kątem 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°



●● **H 34**



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

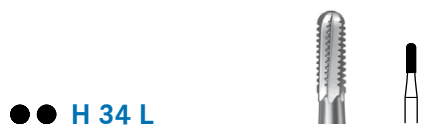
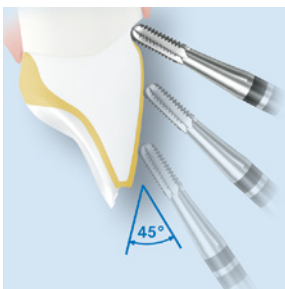
Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



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

Do koron metalowych
Przecinak do koron przyłożyć pod kątem 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°

127



●● **H 34 L**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



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

Do koron metalowych
Przecinak do koron przyłożyć pod kątem 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°



H 40



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

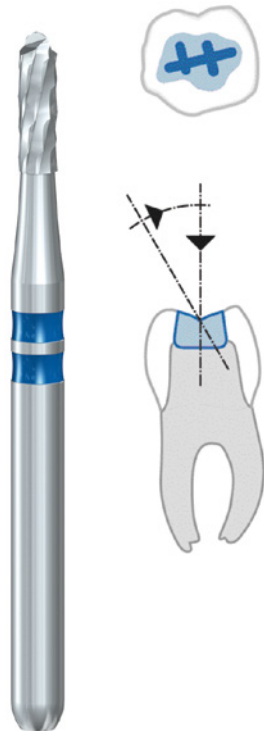
Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



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

Do koron metalowych
Przecinak do koron przyłożyć pod kątem 45°
For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°

Metal
Przecinaki do koron
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



Instrumenty do usuwania amalgamatu

Szczególną uwagę należy zwrócić nie tylko na bezpieczne dla zdrowia usuwanie wypełnień amalgamatowych, lecz także na maksymalnie krótki czas leczenia. H32 to specjalny instrument przeznaczony wyłącznie do tego celu.

- Przejściowe ostrze na główce instrumentu zapewnia optymalne osiowe wiercenie, bardzo niewielki opór podczas zagłębienia oraz znacznej wielkości przestrzeń na wióry
- Ostrza na końcówce mają kształt piramidy
- Jasno określone przestrzenie na wióry zapewniają skuteczne usuwanie amalgamatu i odprowadzenie powstających resztek materiału



Instrument do usuwania amalgamatu
bardzo skuteczny
Amalgam remover
for efficient work



H 32



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	4,2

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



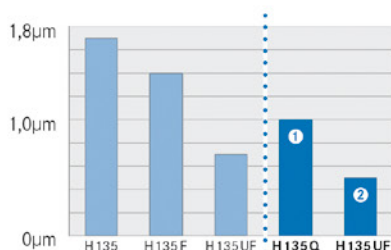
H32.314. ...

012

Instrument do usuwania amalgamatu
Amalgam remover



Finiry 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

Finiry Q - zapewniają racjonalną pracę oraz uzyskanie optymalnych wyników przy opracowywaniu kompozytu

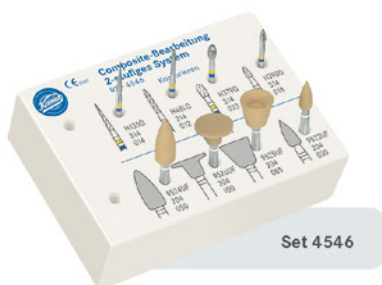
Do wykańczania wypełnień kompozytowych przeznaczone są różne instrumenty. Na podstawie cech powierzchni zęba naturalnego należy dobrać odpowiedni instrument. Finiry z węglika spiekane pozwalają szybko uzyskać bardzo gładką powierzchnię, finiry diamentowe z czerwonym pierścieniem pozostawiają porowatą powierzchnię, stosuje się je, aby nadać powierzchni wypełnienia określoną strukturę. Opracowywanie wypełnień kompozytowych wymagało do tej pory 3 etapów wykańczania (użycie normalnych, drobnych i bardzo drobnych finirów). Dzięki opracowaniu nowoczesnych ostrzy udało się zredukować ten etap roboczy do dwóch kroków.

Etap 1 Finiry Q (np. H135Q)

Etap 2 bardzo drobne finiry (np. H135UF)

Zalety:

- Oszczędność czasu dzięki szybkiemu i skutecznemu wykańczaniu
- Już po 1. etapie wykańczania dzięki specjalnym ostrzom uzyskuje się lepszą jakość powierzchni niż wcześniej po 2. etapie przy pomocy tradycyjnych finirów z węglika spiekane
- Pozwala uzyskać znacznie bardziej gładką powierzchnię niż przy pomocy diamentu z czerwonym pierścieniem (średnia porowatość około 14 µm)
- Gładka końcówka bez ostrzy w instrumentach H134Q, H135Q i H50AQ zapewnia ochronne wykańczanie i chroni dziąsła



Set 4546



Set 4679



H 134 Q



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

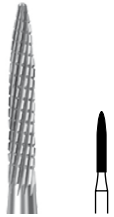


H134Q.314. ...

014

130

Do powierzchni wargowych
Labial



H 48 LQ



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

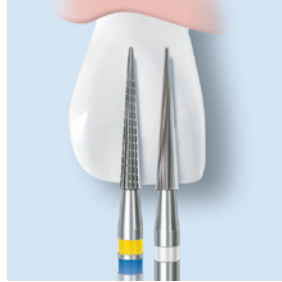
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



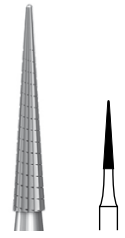
H48LQ.314. ...

012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Do powierzchni wargowych
Labial



Opracowanie kompozytu
Nadawanie kształtu/wykańczanie
finirami Q
Composite
Trimming/Finishing with
Q-Finishers



H 135 Q



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

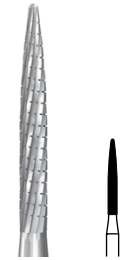
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



H135Q.314. ...

014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Do powierzchni wargowych
Labial



new

H 48 XLQ



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



H48XLQ.314. ...

012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Do powierzchni wargowych, bardzo długie
Labial, extra long



H 375 RQ



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



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

Do powierzchni wargowych
Labial



H 379 Q



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



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

+ = \varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Do powierzchni podniebiennych/zwarciovych
Palatal/Occlusal



H 246 Q



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



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

Do powierzchni zwarciovych
Tnąca końcówka
Occlusal
Cutting tip



H 390 Q



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 274075 ...

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

\varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Do powierzchni zwarciovych
Tnąca końcówka
Occlusal
Cutting tip



H 50 AQ



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



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

Do powierzchni międzyzębowych
Interproximal



H 41



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 001071 ...

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

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



500 204 001071 ...

H41.204. ...	014	018	023	027
---------------------	------------	------------	------------	------------

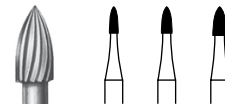
- = \bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- ▣ = \bigcirc_{max} 160000 min⁻¹/rpm
- + = \bigcirc_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Wiertło okrągłe

12-24 ostrzy, w zależności od wielkości

Round

12-24 blades depending on size



H 46



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 254072 ...

H46.314. ...	012	014	018
---------------------	------------	------------	------------

W kształcie płomienia

12 ostrzy, normalne

Flame

12 blades, normal



H 47 L



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 234072 ...

H47L.314. ...	012	014
----------------------	------------	------------

W kształcie gruszki, długie

12 ostrzy, normalne

Pear, long

12 blades, normal



H 281



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 287072 ...

H281.314. ...	009
----------------------	------------

W kształcie torpedy, krótkie

współpracuje z instrumentami diamentowymi 876

8 ostrzy, normalne

Torpedo, short

Matches 876 diamond series

8 blades, normal



H 282



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 288072 ...

H282.314. ...

010 012

Równoległy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 877
8-10 ostrzy, w zależności od wielkości
Parallel chamfer, torpedo
Matches 877 diamond series
8-10 blades depending on size



H 283



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 289072 ...

H283.314. ...

+010 +012 +014

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



500 204 289072 ...

H283.204. ...

- 012 -

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Równoległy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 878
8-12 ostrzy, w zależności od wielkości
Parallel chamfer, torpedo
Matches 878 diamond series
8-12 blades depending on size



H 283 E



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 289080 ...

H283E.314. ...

012

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania uzupełnień tymczasowych ze stopów metali nieszlachetnych i tworzywa sztucznego
10 ostrzy, normalne
For trimming temporary appliances made of non-precious metal and acrylics
10 blades, normal



H 284



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 290072 ...

H284.314. ...

014

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
Równoległy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 879
12 ostrzy, normalne
Parallel chamfer, torpedo
Matches 879 diamond series
12 blades, normal



H 281 K



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	5,0
Kąt · Angle	α	2°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 296072 ...

H281K.314. ... **012**

Stożkowy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 876K
8 ostrzy, normalne
Tapered chamfer, torpedo
Matches 876K diamond series
8 blades, normal



H 282 K



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	6,0	6,0
Kąt · Angle	α	2°	2°

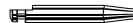
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 297072 ...

H282K.314. ... **014** **016**

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



500 204 297072 ...

H282K.204. ... **014** **016**

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Stożkowy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 877K
8-10 ostrzy, w zależności od wielkości
Tapered chamfer, torpedo
Matches 877K diamond series
8-10 blades depending on size



H 283 K



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016	021
L	mm	8,0	8,0
Kąt · Angle	α	2°	2°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 298072 ...

H283K.314. ... **016** **+021**

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



500 204 298072 ...

H283K.204. ... **016** **021**

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Stożkowy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 878K
10-12 ostrzy, w zależności od wielkości
Tapered chamfer, torpedo
Matches 878K diamond series
10-12 blades depending on size



H 284 K



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	10,0
Kąt · Angle	α	2°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 299072 ...

H284K.314. ... **018**

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Stożkowy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 879K
12 ostrzy, normalne
Tapered chamfer, torpedo
Matches 879K diamond series
12 blades, normal

● **H 297**



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 158072 ...

● **H297.314. ...** **012**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Równoległy stopień, krawędzie zaokrąglone
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 837KR

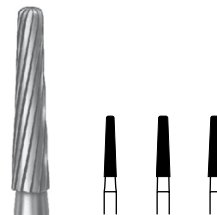
10 ostrzy, normalne

Parallel shoulder, rounded edge

Matches 837KR diamond series

10 blades, normal

● **H 336**



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 546072 ...

● **H336.314. ...** **016** **018** **+021**

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Stożkowy stopień, krawędzie zaokrąglone
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 847KR

12 ostrzy, normalne

Tapered shoulder, rounded edge

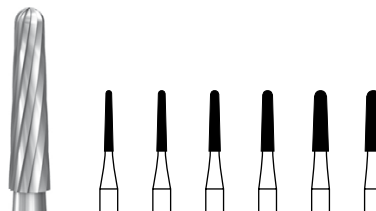
Matches 847KR diamond series

12 blades, normal



Preparacja pod korony
Wykańczanie kikutów pod korony
Crown preparation
Finishing crown cores

● **H 375 R**



		5	5	5	5	5	5
Wielkość · 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
Kąt · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°
US No.		7653	7664	7675	7686	-	-

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 198072 ...

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

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Stożkowy półstopień, okrągłe
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 856

12 ostrzy, normalne

Tapered chamfer, round

Matches 856 diamond series

12 blades, normal



H 132



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Nazwa specjalna · Special name	FS3	

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 699071 ...

H132.314. ...

008

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Współpracuje z instrumentami diamentowymi
8955/FSD3F
8 ostrzy, normalne, końcówka nietnąca
Matches 8955/FSD3F diamond series
8 blades, normal, safe end



H 132 F



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Nazwa specjalna · Special name	FS3F	

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 699041 ...

H132F.314. ...

008

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Współpracuje z instrumentami diamentowymi
955EF7FSD3EF
16 ostrzy, drobne, końcówka nietnąca
Matches 955EF/FSD3EF diamond series
16 blades, fine, safe end



H 132 UF



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Nazwa specjalna · Special name	FS3UF	

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 699031 ...

H132UF.314. ...

008

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Współpracuje z instrumentami diamentowymi
955UF/FSD3UF
30 ostrzy, bardzo drobne, końcówka nietnąca
Matches 955UF/FSD3UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



H 133



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010
L	mm	4,2
Nazwa specjalna · Special name	FS4	

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 159071 ...

H133.314. ...

010

Współpracuje z instrumentami diamentowymi
8956/FSD4F
8 ostrzy, normalne, końcówka nietnąca
Matches 8956/FSD4F diamond series
8 blades, normal, safe end



H 133 F



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010
L	mm	4,2
Nazwa specjalna · Special name	FS4F	

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 159041 ...

H133F.314. ...

010

Współpracuje z instrumentami diamentowymi
956EF/FSD4EF
16 ostrzy, drobne, końcówka nietnąca
Matches 956EF/FSD4EF diamond series
16 blades, fine, safe end



H 133 UF



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010
L	mm	4,2
Nazwa specjalna · Special name	FS4UF	

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 159031 ...

H133UF.314. ...

010

Współpracuje z instrumentami diamentowymi
956UF/FSD4UF
30 ostrzy, bardzo drobne, końcówka nietnąca
Matches 956UF/FSD4UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



H 134



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 164071 ...

H134.314. ... **014**

Współpracuje z instrumentami diamentowymi 8852/FSD6F
8 ostrzy, normalne, końcówka nietnąca
Matches 8852/FSD6F diamond series
8 blades, normal, safe end



H 134 F



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 164041 ...

H134F.314. ... **014**

Współpracuje z instrumentami diamentowymi 852EF/FSD6EF
16 ostrzy, drobne, końcówka nietnąca
Matches 852EF/FSD6EF diamond series
16 blades, fine, safe end



H 134 UF



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 164031 ...

H134UF.314. ... **014**

Współpracuje z instrumentami diamentowymi 852UF/FSD6UF
30 ostrzy, bardzo drobne, końcówka nietnąca
Matches 852UF/FSD6UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



H 135



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



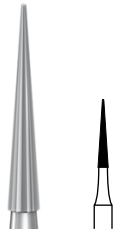
500 314 166071 ...

H135.314. ... **014**

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 8859/FSD9F
8 ostrzy, normalne, końcówka nietnąca
Matches 8859/FSD9F diamond series
8 blades, normal, safe end



Kompozyty
Wykańczanie powierzchni wargowych
Composite
Labial finishing



H 135 F



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Nazwa specjalna · <i>Special name</i>	FS9F	

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



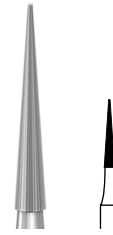
500 314 166041 ...

H135F.314. ... **014**

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Współpracuje z instrumentami diamentowymi
859EF/FSD9EF

16 ostrzy, drobne, końcówka nietnąca
Matches 859EF/FSD9EF diamond series
16 blades, fine, safe end



H 135 UF



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Nazwa specjalna · <i>Special name</i>	FS9UF	

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



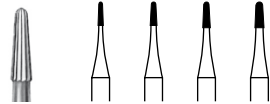
500 314 166031 ...

H135UF.314. ... **014**

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Współpracuje z instrumentami diamentowymi
859UF/FSD9UF

30 ostrzy, bardzo drobne, końcówka nietnąca
Matches 859UF/FSD9UF diamond series
30 blades, ultra-fine, safe end



H 247



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	007	009	010	012
L	mm	3,2	3,2	3,4	3,4
Nazwa specjalna · <i>Special name</i>		OS3	OS2	-	-
US No.		-	7801	7802	7803

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

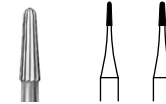


500 314 195071 ...

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

Współpracuje z instrumentami diamentowymi
8957/OSD2F, OSD3F

12 ostrzy, normalne
Matches 8957/OSD2F, OSD3F diamond series
12 blades, normal



H 247 F



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	007	009
L	mm	3,2	3,2
Nazwa specjalna · <i>Special name</i>		OS3F	OS2F

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

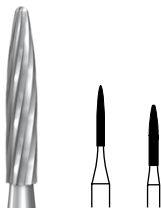


500 314 195041 ...

H247F.314. ... **007** **009**

Współpracuje z instrumentami diamentowymi
957EF/OSD2EF, OSD3EF

20 ostrzy, drobne
Matches 957EF/OSD2EF, OSD3EF diamond series
20 blades, fine



H 48 L



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 249072 ...

H48L.314. ... **010** **012**

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie płomienia
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 862

12 ostrzy, normalne
Flame
Matches 862 diamond series
12 blades, normal



Kompozyty
Wykańczanie powierzchni
wargowych
Composite
Labial finishing

● **H 48 LF**



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 249042 ...

● **H48LF.314. ...**

012

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie płomienia
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 862
20 ostrzy, drobne
Flame
Matches 862 diamond series
20 blades, fine

○ **H 48 LUF**



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

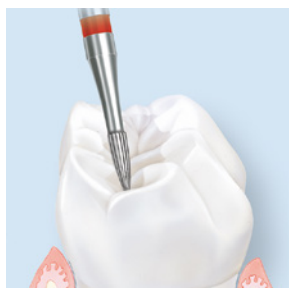


500 314 249032 ...

○ **H48LUF.314. ...**

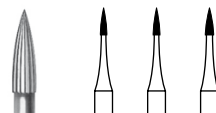
012

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie płomienia
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 862
30 ostrzy, bardzo drobne
Flame
Matches 862 diamond series
30 blades, ultra-fine



Kompozyty
Wykańczanie powierzchni
zwarciowych
Composite
Occlusal finishing

● **H 246**



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 496071 ...

● **H246.314. ...**

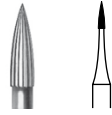
009

010

012

W kształcie igły
12 ostrzy, normalne
Needle
12 blades, normal

○ **H 246 UF**



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

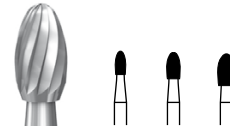
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 496031 ...

○ **H246UF.314. ...** **009**

● **H 379**



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014	018	023
L	mm	3,1	3,5	4,2
Nazwa specjalna · Special name		-	-	OS1
US No.		7404	7406	7408

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 277072 ...

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

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



500 204 277072 ...

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

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
+ = ○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie jajka
12 ostrzy, normalne
Współpracuje z instrumentami diamentowymi
8379/OSD1
Egg/Football
12 blades, normal
Matches 8379/OSD1 diamond series

W kształcie igły
30 ostrzy, bardzo drobne
Needle
30 blades, ultra-fine

● **H 379 F**



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

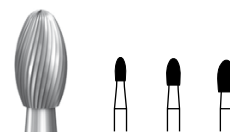


500 314 277042 ...

● **H379F.314. ...** **023**

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie jajka
20 ostrzy, drobne
Współpracuje z instrumentami diamentowymi
379EF/OSD1EF
Egg/Football
20 blades, fine
Matches 379EF/OSD1EF diamond series

○ **H 379 UF**



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 277032 ...

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

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)

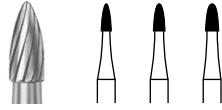


500 204 277032 ...

○ **H379UF.204. ...** **018** **023**

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
+ = ○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie jajka
30 ostrzy, bardzo drobne
Współpracuje z instrumentami diamentowymi
379UF/OSD1UF
Egg/Football
30 blades, ultra-fine
Matches 379UF/OSD1UF diamond series

H 390



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	3,4	3,5	3,6

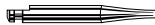
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 274072 ...

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

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



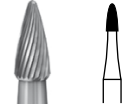
500 204 274072 ...

		-	016	018
--	--	---	------------	------------

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie granatu
12 ostrzy, normalne
Grenade
12 blades, normal

H 390 F



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 274042 ...

		016
--	--	------------

W kształcie granatu
20 ostrzy, drobne
Grenade
20 blades, fine

H 390 UF



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	3,5	3,6

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 274032 ...

		016	018
--	--	------------	------------

Kątница (RA) · Right-angle (RA)

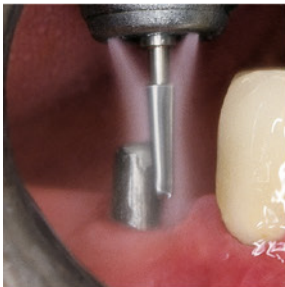
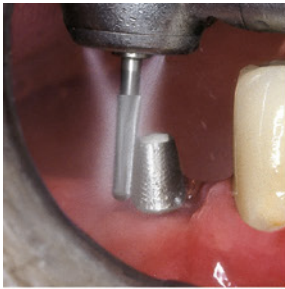


500 204 274032 ...

		016	-
--	--	------------	---

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie granatu
30 ostrzy, bardzo drobne
Grenade
30 blades, ultra-fine



Intraoral work on titanium

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

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

Advantages:

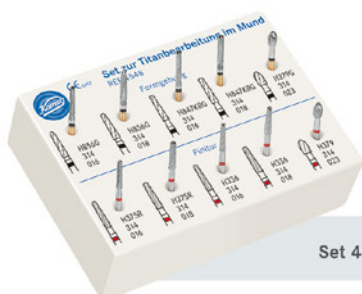
- *Coarse toothing with cross-cut specially developed for titanium, allowing to work on this tenacious material without clogging the instrument*
- *Different shapes are available*
- *Matching finishing instruments are available*

Opracowywanie tytanu w jamie ustnej

W protetyce opartej na implantach tytan jest stosowany jako prefabrykowane nadbudowy dla koron i mostów. Łączniki tytanowe to elementy konfekcjonowane lub wykonywane indywidualnie w laboratorium protetycznym, dlatego też lekarz dentysta musi czasami nieznacznie je skorygować. Do wykonywania korekt w jamie ustnej polecamy specjalnie opracowane dla tytanu instrumenty, które zapewniają efektywną pracę. Do ostatecznego wykańczania polecamy finiry z czerwonym pierścieniem o specjalnym kształcie.

Zalety:

- Specjalnie opracowane dla tytanu ostrza poprzeczne, które pozwalają na obróbkę materiałów ciągliwych
- Dostępne różne kształty
- Dostępność finirów o takich samych kształtach



Set 4548



● **H 856 G**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **H856G.314. ...** 016 018 +020

+ = \bigcirc_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Stożkowy półstopień, okrągłe
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 858
Tapered chamfer, round
Matches 856 diamond series



● **H 847 KRG**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **H847KRG.314. ...** 016 018 +020

+ = \bigcirc_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Stożkowy stopień, krawędzie zaokrąglone
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 847KR
Tapered shoulder, rounded edge
Matches 847KR diamond series



● **H 379 G**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **H379G.314. ...** 023

\bigcirc_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie jajka
Współpracuje z instrumentami diamentowymi 379
Egg/Football
Matches 379 diamond series



Wierćta/finiry

Burs/Finishing instruments



Okrągłe
Round 146-147



Do usuwania kamienia
nazębnego
Tartar remover 146



W kształcie płomienia
Flame 147

Do wygładzania korzeni

Root planer



148

Paski separacyjne

Separating strip



149



Steel **Instrumenty stalowe**

<i>Burs/Finishing instruments</i>	146 – 147	Wiertła/Finiry
<i>Root planer</i>	148	Do wygładzania korzenia
<i>Separating strip</i>	149	Paski separacyjne



1



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6
Wielkość · 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

Kątnica (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
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

Kątnica długa (RAL) - Right-angle long (RAL)



310 205 001001 ...

1.205. ...

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

146

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

Okrągłe

Narzędzia z trzonkiem 205, dostępne wyłącznie w opakowaniach po 6 szt.

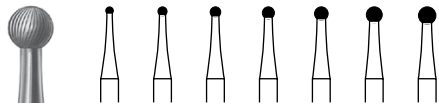
Zabrania się sterylizowania w autoklawie

Round

Cannot be sterilized in the autoclave

Shank 205 only available in a pack of 6

41



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

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



310 204 001071 ...

1.204. ...

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

- ◆ = O_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = O_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = O_{max} 70000 min⁻¹/rpm

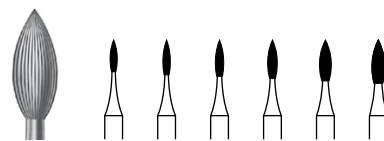
Finiry, okrągłe

Zabrania się sterylizowania w autoklawie

Finisher, round

Cannot be sterilized in the autoclave

48



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

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



310 204 243071 ...

48.204. ...

■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018

147

◊ = 40000 min⁻¹/rpm

◊ = 70000 min⁻¹/rpm

■ = 100000 min⁻¹/rpm

Finiry, w kształcie płomienia

Zabrania się sterylizowania w autoklawie

Finisher, flame

Cannot be sterilized in the autoclave



189



		6
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	2,6

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



189.204. ...

012

148

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Do wygładzania korzenia, stal nierdzewna
Polecamy zestaw 4362
Root planer, stainless steel
We recommend set 4362

190



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

Kątnica długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



190.205. ...

010

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Do wygładzania korzenia, stal nierdzewna
Polecamy zestaw 4362
Root planer, stainless steel
We recommend set 4362






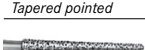
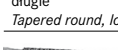
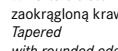
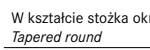
9816.000





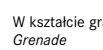
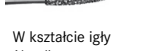



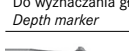

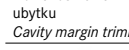
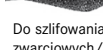


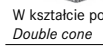
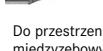
Grubość · Thickness	mm	0,05
Szerokość · Width (B)	mm	6,0
L	mm	150

Paski separacyjne przeznaczone do obszarów międzyzębowych, stal nierdzewna
Separating strip for interproximal use, stainless steel



Instrumenty do preparacji
Preparation instruments

- 
Okrągłe
Round 153-154
- 
W kształcie odwróconego stożka
Inverted cone 155
- 
W kształcie odwróconego stożka, długie
Long inverted cone 155
- 
W kształcie klepsydry
Diabolo 155
- 
W kształcie gruszki
Pear 155-157
- 
W kształcie walca, czoło pokryte
Cylinder, end-coated only 158
- 
W kształcie walca z zaokrągloną krawędzią
Cylinder with rounded edge 158-161
- 
W kształcie walca
Cylinder 161-162
- 
W kształcie walca zaokrąglone
Cylinder round 163-166
- 
W kształcie walca ostro zakończone
Cylinder pointed 166-167
- 
W kształcie stożka ostro zakończone
Tapered pointed 167-168
- 
W kształcie stożka okrągłe, długie
Tapered round, long 169
- 
W kształcie stożka z zaokrągloną krawędzią
Tapered with rounded edge 169-174
- 
W kształcie stożka
Tapered 174-175
- 
W kształcie stożka okrągłe
Tapered round 175-178
- 
W kształcie torpedy
Torpedo 179-181

- 
W kształcie torpedy, stożkowe
Torpedo tapered 182-184
- 
W kształcie pączka
Bud 184-185
- 
W kształcie jajka
Egg/Football 185-186
- 
W kształcie granatu
Grenade 187
- 
W kształcie igły
Needle 187
- 
W kształcie płomienia
Flame 188-190
- 
W kształcie soczewki
Lenticular 190
- 
Do wyznaczenia głębokości
Depth marker 191-192
- 
Do zukośnienia krawędzi ubytku
Cavity margin trimmer 192
- 
Do szlifowania powierzchni zwarciovych/podniebiennych
Occlusal-/palatal grinder 193
- 
O specjalnym kształcie
Special 193
- 
W kształcie podwójnego stożka
Double cone 193
- 
Do przestrzeni międzyzębowych
Interproximal 194
- 
W kształcie koła
Wheel 194
- 
Do szlifowania powierzchni zwarciovych
Occlusal grinder 195
- 
PrepMarker
PrepMarker
- 
PrepMarker
PrepMarker 196-197

Instrumenty do mikropreparacji
Micropreparation instruments

- 
 - 
 - 
 - 
 - 
 - 
 - 
- 198-201

Instrumenty szlifujące ZR
ZR-Diamonds

- 
 - 
 - 
- 202-206



Do przecinania koron z tlenku cyrkonu
Crown cutter for all-ceramics

- 
- 207


Do usuwania kompozytu
Composite remover

- 
- 208

Paski diamentowe
Diamond strips

- 
Paski w kształcie plastra miodu · *Diamond strips with honeycomb design* 209-210
- 
Paski diamentowe · *Diamond strips* 211-213

Tarcza do wykańczania
Finishing disc

- 
- 214

Do wygładzania korzenia
Root planers

- 
- 215



Diamond **Instrumenty diamentowe**

<i>Preparation instruments</i>	152 – 195	Instrumenty do preparacji
<i>PrepMarker</i>	196 – 197	PrepMarker
<i>Micropreparation instruments</i>	198 – 201	Instrumenty do mikropreparacji
<i>ZR-Diamonds for all-ceramics</i>	202 – 206	Instrumenty szlifujące ZR do pełnoceramiki
<i>Crown cutter for all-ceramics</i>	207	Do przecinania koron z tlenku cyrkonu
<i>Composite remover</i>	208	Do usuwania kompozytu
<i>Diamond strips</i>	209 – 213	Paski diamentowe
<i>Finishing disc</i>	214	Tarcza do wykańczania
<i>Root planer</i>	215	Do wygładzania korzenia



Instrumenty diamentowe

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.



Na kolejnych stronach przedstawiamy nasz obszerny asortyment diamentowych instrumentów stomatologicznych. Został on podzielony według kształtów, wyjątek stanowią instrumenty specjalistyczne (np. instrumenty do mikropreparacji), które zostały uzupełnione krótkim tekstem i zaprezentowane jako grupa instrumentów.

Tylko nasze instrumenty diamentowe S i instrumenty ze sztyftem prowadzącym nie zostały przedstawione jako grupa, zostały one przyporządkowane do poszczególnych kształtów instrumentów standardowych. Poniżej zostały one krótko opisane:

Diamenty S

Specjalny kształt części roboczej, która posiada strukturę wielokrawędziową pozwala na bardziej efektywne znoszenie materiału z dobrym usuwaniem wirów i lepszym chłodzeniem.

Zalety:

- Instrumenty znoszą więcej tkanki twardej zęba
- Krótszy czas leczenia
- Mniejsze obciążenie dla pacjenta

Aby uzyskać optymalną głębokość porowatości należy po zastosowaniu tych instrumentów użyć finirów. Numery tych instrumentów rozpoczynają się literą S, dla lepszej identyfikacji posiadają one złocony trzonek.



Diamondinstruments

Guide-Pin-Diamonds

The Guide pin instruments for a non-traumatic, tissue-friendly placing of the crown margin were developed with the expert advice of Prof. Günay. 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



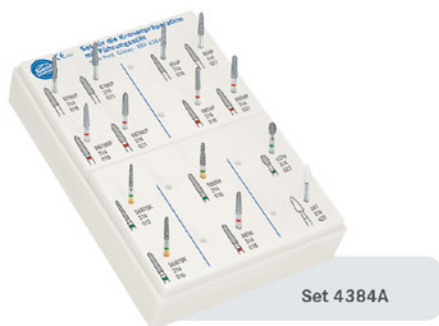
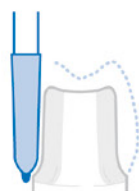
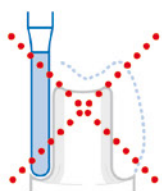
Instrumenty diamentowe

Instrumenty ze sztyftem prowadzącym

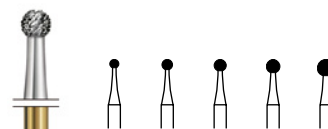
Aby w sposób bezurazowy, chroniący przyzębie umieścić krawędź korony opracowano pod kierownictwem naukowym prof. Günaya instrumenty diamentowe z niepokrytym sztyftem prowadzącym. Spełniają one z jednej strony rolę poziomego utrzymywacza odległości i zapobiegają zbytnej preparacji. Z drugiej strony podczas preparacji poddziąsłowej zapewniają określoną odległość od przyzębia. Numery tych instrumentów rozpoczynają się literą P (P=Pin).

Zalety:

- Kontrolowana preparacja o określonej głębokości nacięcia
- Chroni przed uszkodzeniem szerokości biologicznej



Set 4384A



S 6801



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

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

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

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Okrągłe

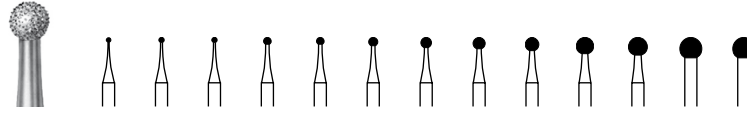
Współpracuje z finirami z węgla spiekane H41

Round

Matches H41 carbide finisher series



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



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

Turbina krótkie - Friction Grip short (FGS)



806 313 001524 ...

801.313. ...

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

Turbina - 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	-	-	-	-
---	---	---	---	---	---	---	-----	---	------	---	---	---	---

Turbina długie - Friction Grip long (FGL)



806 315 001524 ...

801.315. ...

-	-	-	-	-	012	-	016	-	-	-	-	-	-
---	---	---	---	---	-----	---	-----	---	---	---	---	---	---

Kątnica - Right-angle (RA)



806 204 001504 ...

801EF.204. ...

-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	023	-	-	-
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	---	---	---

806 204 001514 ...

8801.204. ...

-	-	-	-	-	-	-	-	018	023	-	029	-	-
---	---	---	---	---	---	---	---	-----	-----	---	-----	---	---

806 204 001524 ...

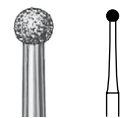
801.204. ...

-	-	-	009	010	012	014	016	018	023	-	029	035	-
---	---	---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---	-----	-----	---

- = O_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- ▣ = O_{max} 120000 min⁻¹/rpm
- ▤ = O_{max} 140000 min⁻¹/rpm
- ▥ = O_{max} 160000 min⁻¹/rpm
- + = O_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Okragłe
Round

- 801 L
- 6801 L



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 697524 ...

801L.314. ...

016

806 314 697534 ...

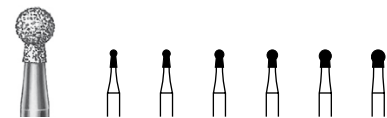
6801L.314. ...

016

O_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Okragłe, długa szyjka
Round, long neck

- 802
- 6802



Wielkość · 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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 002524 ...

802.314. ...

009	010	012	014	016	018
-----	-----	-----	-----	-----	-----

806 314 002534 ...

6802.314. ...

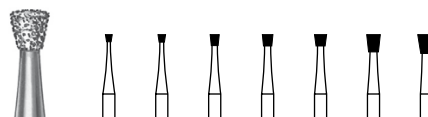
-	010	012	014	-	-
---	-----	-----	-----	---	---

Okragłe, szyjka pokryta
Round, coated neck



Preparacja ubytków
W kształcie odwróconego stożka
Cavity preparation
Inverted cone

805
6805



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 010524 ...

805.314. ...

009 010 012 014 016 018 +023

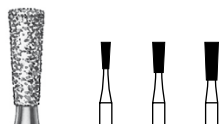
806 314 010534 ...

6805.314. ...

- - 012 014 - - -

+ = \varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie odwróconego stożka
Inverted cone

807



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



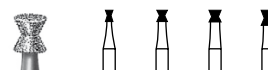
806 314 225524 ...

807.314. ...

012 016 018

W kształcie odwróconego stożka, długie
Long inverted cone

813



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 032524 ...

813.314. ...

010 014 016 018

W kształcie klepsydry
Diabolo

806
6806



		5	5	5	5	5	5
Wielkość · 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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 019524 ...

806.314. ...

009 010 012 014 016 018

806 314 019534 ...

6806.314. ...

- 010 012 014 - -

W kształcie klepsydry
Diabolo

822



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

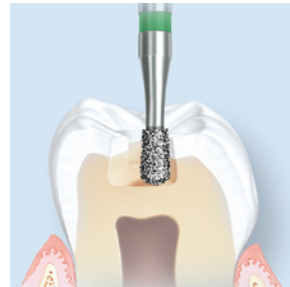


806 314 232524 ...

822.314. ...

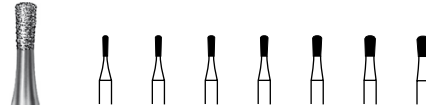
008 009

W kształcie gruszki, małe
Pear, small



Preparacja ubytków
W kształcie gruszki
Cavity preparation
Pear

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



		5	5	5	5	5	5	
Wielkość - Size	Ø 1/10 mm	007	008	009	010	012	014	016
L	mm	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7	2,7

Turbina krótkie - Friction Grip short (FGS)



806 313 233524 ...

830.313. ...

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

Turbina - 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. ...

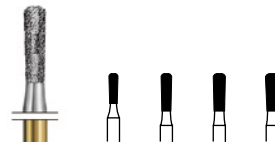
-	-	-	010	012	014	016
---	---	---	------------	------------	------------	------------

W kształcie gruszki
Pear



Preparacja ubytków
Instrumenty diamentowe S
Cavity preparation
S-Diamond

- **S 6830 L**



			5	5	5	5
Wielkość - Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0	

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



S6830L.314. ...

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

Turbina długie (FGL) - Friction Grip long (FGL)



S6830L.315. ...

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

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

W kształcie gruszki, długie
Współpracuje z finirem z węgla spiekanego H47L
Pear, long
Matches H47L carbide finisher series



Preparacja ubytków
W kształcie gruszki, długie
Cavity preparation
Pear, long

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



		5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	018
L	mm	4,0	4,0	5,0	5,0

Turbina krótkie - Friction Grip short (FGS)



806 313 234524 ...

830L.313. ...

- - 014 - -

Turbina - 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

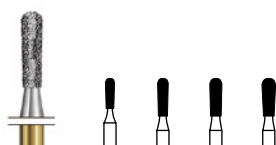
806 314 234544 ...

5830L.314. ...

- - 014 - -

W kształcie gruszki, długie
Pear, long

● **S 6830 RL**



		5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



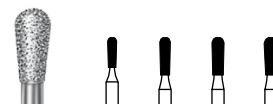
S6830RL.314. ...

012 014 016 018

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

W kształcie gruszki, długie, okrągłe
Pear, long, round

- **8830 RL**
- 830 RL**
- **6830 RL**



		5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

Turbina (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. ...

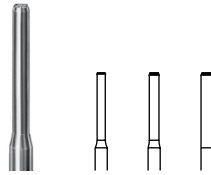
012 014 016 018

W kształcie gruszki, okrągłe, długie
Pear, round, long



Preparacja pod korony
Wykańczanie krawędzi korony
Crown preparation
Margin refinement

10839



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



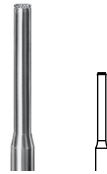
10839.314. ...

+012 014 016

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

Do pogłębienia stopnia, w przypadku pracy instrumentem 837KR/837LKR lub do uzyskania płaskiego dna preparacji w ubytku
For lowering the preparation limit after shoulder preparation with 837KR/837LKR series or for creating a flat preparation floor in the cavity

839



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 150524 ...

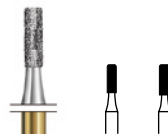
839.314. ...

012

\varnothing_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Do pogłębienia stopnia, w przypadku pracy instrumentem 837/837L lub do uzyskania płaskiego dna preparacji w ubytku
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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012	014
L	mm	3,7	4,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



S6835KR.314. ...

012 014

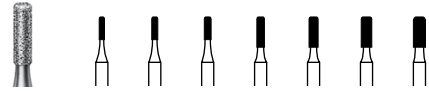
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

W kształcie walca krótkie, krawędzie zaokrąglone
Short cylinder, rounded edge



Preparacja ubytków
W kształcie walca z zaokrągloną krawędzią
Cavity preparation
Cylinder with rounded edge

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



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

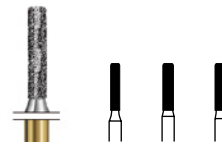
Turbina · Friction Grip (FG)



●	806 314 156504 ...	835KREF.314. ...	-	-	-	-	012	-	-
	806 314 156524 ...	835KR.314. ...	007	008	009	010	012	014	016
●	806 314 156514 ...	8835KR.314. ...	-	008	-	010	012	014	016
●	806 314 156534 ...	6835KR.314. ...	-	-	-	010	012	014	-

W kształcie walca krótkie, krawędź zaokrąglona
Cylinder short, rounded edge

- S 6836 KR



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



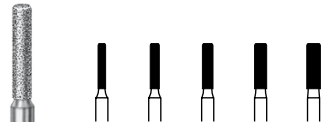
●	S6836KR.314. ...	012	014	016
---	------------------	-----	-----	-----

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Krótki równoległy stopień, krawędź zaokrąglona
Short parallel shoulder, rounded edge



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



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

Turbina - 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
-----------------------	-----	-----	-----	-----	-----

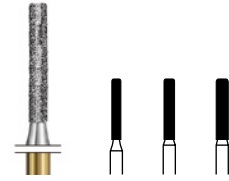
806 314 157534 ...

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

■ = \varnothing_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Krótki równoległy stopień, krawędzie zaokrąglone
Short parallel shoulder, rounded edge

- **S 6837 KR**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



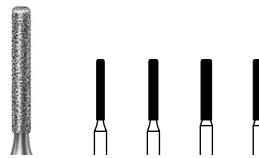
● S6837KR.314. ...	+012	014	016
--	------	-----	-----

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

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Równoległy stopień, krawędzie zaokrąglone
Współpracuje z finirem z węgla spiekane H297
Parallel shoulder, rounded edge
Matches H297 carbide finisher series

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



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

Turbina - Friction Grip (FG)



806 314 158504 ...

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

806 314 158514 ...

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

806 314 158524 ...

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

806 314 158534 ...

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

■ = \varnothing_{max} 160000 min⁻¹/rpm

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

Równoległy stopień, krawędzie zaokrąglone
Współpracuje z finirem z węgla spiekane H297
Parallel shoulder, rounded edge
Matches H297 carbide finisher series



Preparacja pod korony
Równoległy stopień, krawędzie zaokrąglone
Crown preparation
Parallel shoulder, rounded edge

837 LKR



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



837LKR.314. ...

014

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Długi równoległy stopień, krawędzie zaokrąglone
Long parallel shoulder, rounded edge

842 KR



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

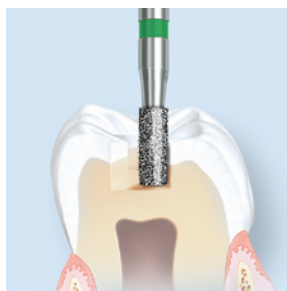


842KR.314. ...

014

⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

Długi równoległy stopień, krawędzie zaokrąglone
Long parallel shoulder, rounded edge



Preparacja ubytków
Ostre krawędzie
Cavity preparation
Sharp edge

- 8835
- 835
- 6835



		5	5	5	5	5	5	
Wielkość · 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

Turbina krótkie - Friction Grip short (FGS)



806 313 107524 ...

835.313. ...

- - - 010 012 - -

806 313 107534 ...

6835.313. ...

- - - - 012 - -

Turbina - 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 -

W kształcie walca, krótkie
Cylinder, short



			5	5	5	5
Wielkość · Size		∅ 1/10 mm	012	014	018	027
L		mm	6,0	6,0	6,0	6,6

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 110514 ...					
8836.314. ...		012	-	-	-
806 314 110524 ...					
836.314. ...		012	014	018	027
806 314 110534 ...					
6836.314. ...		012	014	018	-
806 314 110544 ...					
5836.314. ...		-	014	-	-

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Krótki równoległy stopień
Short parallel shoulder



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

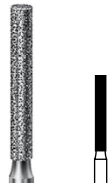
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



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

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Równoległy stopień
Parallel shoulder

837 L



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

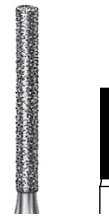
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



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

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Długi równoległy stopień
Long parallel shoulder

842



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

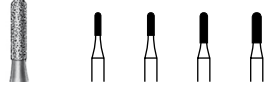
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



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

\odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Bardzo długi równoległy stopień
Extra long parallel shoulder

● **8838**
● **838**
● **6838**



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

Turbina - Friction Grip (FG)



806 314 137514 ...

● **8838.314. ...** - - - **012**

806 314 137524 ...

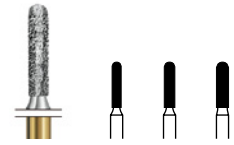
● **838.314. ...** **008** **009** **010** **012**

806 314 137534 ...

● **6838.314. ...** - - - **012**

W kształcie walca, krótkie, okrągłe
Short cylinder, round

● **S 6880**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



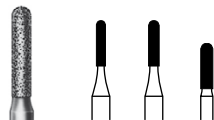
● **S6880.314. ...**

012 **014** **016**

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Krótki równoległy półstopień, okrągłe
Short parallel chamfer, round

● **8880**
● **880**
● **6880**



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

Turbina (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** -

Krótki równoległy półstopień, okrągłe
Short parallel chamfer, round

● **8880 P**
● **880 P**



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	6,0
L₁	mm	0,5

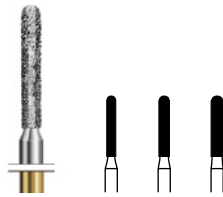
Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **8880P.314. ...** **018**

● **880P.314. ...** **018**

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Równoległy półstopień, okrągłe
Głębokość nacięcia 0,65 mm przy krawędzi korony
Parallel chamfer, round
Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin



S 6881



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



S6881.314. ...	+012	014	016
-----------------------	-------------	------------	------------

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

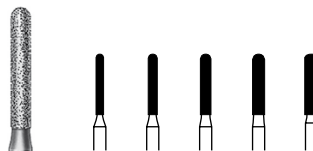
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Równoległy półstopeń, okrągłe
Parallel chamfer, round



Preparacja pod korony
Równoległy półstopeń, okrągłe
Crown preparation
Parallel chamfer, round

- **881 EF**
- **8881**
- **881**
- **6881**
- **5881**



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

Turbina - Friction Grip (FG)



806 314 141504 ...	881EF.314. ...	-	+012	014	-	-
--------------------	-----------------------	---	-------------	------------	---	---

806 314 141514 ...	8881.314. ...	010	+012	014	016	+018
--------------------	----------------------	------------	-------------	------------	------------	-------------

806 314 141524 ...	881.314. ...	010	+012	014	016	-
--------------------	---------------------	------------	-------------	------------	------------	---

806 314 141534 ...	6881.314. ...	-	+012	014	016	+018
--------------------	----------------------	---	-------------	------------	------------	-------------

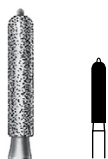
806 314 141544 ...	5881.314. ...	-	-	-	016	-
--------------------	----------------------	---	---	---	------------	---

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Równoległy półstopeń, okrągłe
Parallel chamfer, round

● **8881 P**
881 P



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	8,0
L ₁	mm	0,5

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **8881P.314. ...** **018**

881P.314. ... **018**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

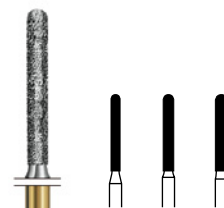
Równoległy półstopień, okrągłe

Głębokość nacięcia 0,65 mm przy krawędzi korony

Parallel chamfer, round

Creates a cutting depth of 0.65 mm at the crown margin

● **S 6882**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **S6882.314. ...** **012** **+014** **+016**

■ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents

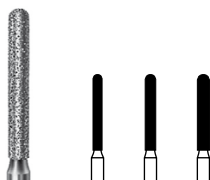
DE 199 08 507

EP 1 031 325

Długi równoległy półstopień, okrągłe

Long parallel chamfer, round

● **8882**
882



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 142514 ...

● **8882.314. ...** **012** **014** **016**

806 314 142524 ...

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

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Długi równoległy półstopień, okrągłe

Long parallel chamfer, round

● **S 6882 L**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **S6882L.314. ...** **014**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents

DE 199 08 507

EP 1 031 325

Bardzo długi równoległy półstopień, okrągłe

Extra long parallel chamfer, round



● **8882 L**

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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 143514 ...

● **8882L.314. ...** 014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Bardzo długi równoległy półstopień, okrągłe
Extra long parallel chamfer, round



● **8884**
● **884**
● **6884**

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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 129514 ...

● **8884.314. ...** 012

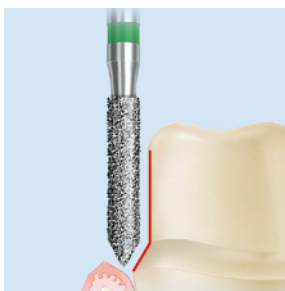
806 314 129524 ...

● **884.314. ...** 012

806 314 129534 ...

● **6884.314. ...** 012

W kształcie walca krótkie, ze zukośnioną końcówką
Cylinder short, with beveled tip



Preparacja pod korony
W kształcie walca ze zukośnioną
końcówką
Crown preparation
Cylinder with beveled tip



● **8885**
● **885**
● **6885**

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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 130514 ...

● **8885.314. ...** +012 014

806 314 130524 ...

● **885.314. ...** +012 014

806 314 130534 ...

● **6885.314. ...** +012 014

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie walca ze zukośnioną końcówką
Cylinder with beveled tip



● 8886
● 886
● 6886



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 131514 ...
● 8886.314. ... 012 014 016

806 314 131524 ...
● 886.314. ... 012 014 016

806 314 131534 ...
● 6886.314. ... - 014 016

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie walca, ze zukośnioną końcówką
Cylinder long, with beveled tip



● S 6886 K



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	9,0
Kąt · Angle	α	1,5°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● S6886K.314. ... 018

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

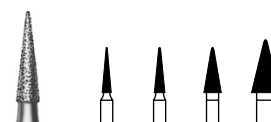
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

W kształcie stożka ze zukośnioną końcówką, długie
Tapered with beveled tip, long



Kompozyt
Estetyczne opracowywanie
wypełnień
Composite
Facial surface trimming

○ 852 UF
● 852 EF
● 8852
● 852
● 6852



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012	014	023	037
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,0
Kąt · Angle	α	3,5°	5,5°	8°	13°
Nazwa specjalna · Special name		-	FSD6	-	-

Turbina - Friction Grip (FG)



806 314 164494 ...
○ 852UF.314. ... - 014 - -

806 314 164504 ...
● 852EF.314. ... - 014 - -

806 314 164514 ...
● 8852.314. ... 012 014 - -

806 314 164524 ...
● 852.314. ... 012 - - +037

806 314 164534 ...
● 6852.314. ... 012 - +023 -

▫ = ⊖_{max} 120000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Współpracuje z finirami z węgla spiekane H134/FS6
Matches H134/FS6 carbide finisher series

- 955 UF
- 955 EF
- 8955



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Nazwa specjalna · Special name	FSD3	

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 699494 ...

- **955UF.314. ...** 008

806 314 699504 ...

- **955EF.314. ...** 008

806 314 699514 ...

- **8955.314. ...** 008

○max 300000 min⁻¹/rpm
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego 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
Nazwa specjalna · Special name	FSD4	

Turbina - Friction Grip (FG)



806 314 159494 ...

- **956UF.314. ...** 010

806 314 159504 ...

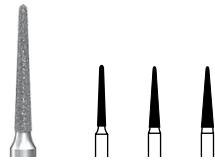
- **956EF.314. ...** 010

806 314 159514 ...

- **8956.314. ...** 010

Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H133/FS4
Matches H133/FS4 carbide finisher series

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



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
Kąt · Angle	α	2°	3,4°	3,9°

Turbina - Friction Grip (FG)



806 314 165494 ...

- **858UF.314. ...** - +014 -

Turbina - Friction Grip (FG)



806 314 165524 ...

- **858.314. ...** +010 +014 016

Turbina krótkie - Friction Grip short (FGS)



806 313 165524 ...

- **858.313. ...** - +014 -

806 314 165504 ...

- **858EF.314. ...** +010 +014 -

806 314 165514 ...

- **8858.314. ...** +010 +014 -

806 314 165534 ...

- **6858.314. ...** - +014 -

+ = ○max 300000 min⁻¹/rpm
Ostro zakończone
Pointed

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



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018
L	mm	11,0	9,0	10,0
Kąt · Angle	α	2°	3,7°	3,6°

Nazwa specjalna · Special name

	-	FSD9	-
--	---	------	---

Turbina - 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

○max 300000 min⁻¹/rpm
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H135/FS9
Matches H135/FS9 carbide finisher series

S 6850



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



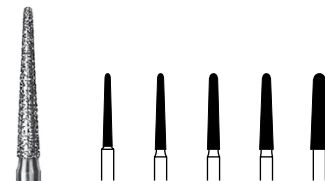
S6850.314. ... 014 016 018

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Długi stożkowy półstopień
Long tapered chamfer

8850
850
6850
5850



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	023
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Kąt · Angle	α	2°	2°	2°	2°	3°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 199514 ...	8850.314. ...	012	014	016	018	-
806 314 199524 ...	850.314. ...	012	014	016	018	023
806 314 199534 ...	6850.314. ...	012	014	016	018	023
806 314 199544 ...	5850.314. ...	-	-	016	-	-

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie stożka okrągłe, długie
Tapered round, long

8868
868



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0
Kąt · Angle	α	2°	2°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 223514 ...	8868.314. ...	+012	016
806 314 223524 ...	868.314. ...	+012	016

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie stożka, okrągłe
Tapered round

S 6845 KR



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	018	025
L	mm	4,0	4,0
Kąt · Angle	α	3°	5°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

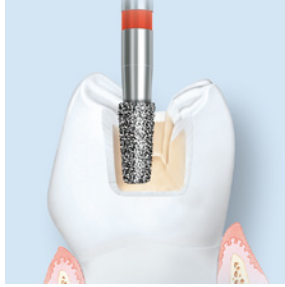


S6845KR.314. ... 018 025

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

W kształcie stożka, krawędź zaokrąglona
Tapered, rounded edge



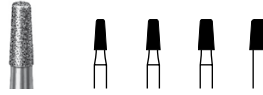
Preparacja ubytków

W kształcie stożka z zaokrągloną krawędzią

Cavity preparation

Tapered with rounded edge

- 845 KREF
- 8845 KR
- 845 KR
- 6845 KR



				5	5	5	5
Wielkość · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm			016	018	021	025
L	mm			4,0	4,0	4,0	4,0
Kąt · Angle	α			3°	3°	4°	5°

Turbina (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

■ = \varnothing_{max} 160000 min⁻¹/rpm

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

W kształcie stożka, krawędź zaokrąglona

Patrz także zestaw 426 1, strona 38 1

Tapered, rounded edge

See set 426 1, page 38 1

845 KRD



				5
Wielkość · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm			025
Kąt · Angle	α			5°
L	mm			4,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



●	806 314 544504 ...	845KRD.314. ...	025
---	--------------------	------------------------	-----

W kształcie stożka, krawędź zaokrąglona, oznaczenie głębokości przy 2 mm

Patrz także zestaw 4562/ST, strona 380

Tapered, rounded edge, depth marking at 2 mm

See set 4562/ST, page 380

846 KREF
8846 KR
846 KR



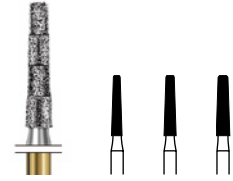
				5	5	
Wielkość · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm			016	018	
L	mm			6,0	6,0	
Kąt · Angle	α			2,5°	2,5°	

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



●	806 314 544504 ...	846KREF.314. ...	016	-
●	806 314 544514 ...	8846KR.314. ...	016	018
●	806 314 544524 ...	846KR.314. ...	016	018

Krótki stożkowy stopień, krawędź zaokrąglona
Short tapered shoulder, rounded edge



S 6847 KR



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0
Kąt · Angle	α	2°	2°	2°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



S6847KR.314. ...	014	016	018
-------------------------	------------	------------	------------

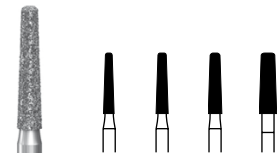
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Stożkowy stopień, krawędź zaokrąglona
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H336
Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336 carbide finisher series



Preparacja pod korony
Stożkowy stopień, krawędź
zaokrąglona
Crown preparation
Tapered shoulder, rounded edge

847 KREF
8847 KR
847 KR
6847 KR



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Kąt · Angle	α	2°	2°	2°	2,5°

Turbina - Friction Grip (FG)



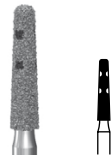
806 314 546504 ...					
847KREF.314. ...	-	016	-	+023	
806 314 546514 ...					
8847KR.314. ...	014	016	018	+023	
806 314 546524 ...					
847KR.314. ...	014	016	018	+023	
806 314 546534 ...					
6847KR.314. ...	-	016	018	+023	

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

Stożkowy stopień, krawędź zaokrąglona
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H336
Tapered shoulder, rounded edge
Matches H336 carbide finisher series



● **6847 KRD**



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

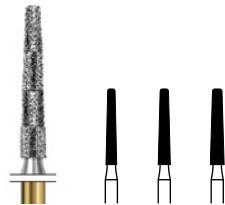
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● **6847KRD.314. ...** **016**

Stożkowy stopień, krawędź zaokrąglona, oznaczenie głębokości przy 2 mm i 4 mm
Patrz także zestaw 4562/ST, strona 380
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	10,0	10,0	10,0
Kąt · Angle	α	2°	2°	2°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● **S6848KR.314. ...** **014** **016** **018**

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Długi stożkowy stopień, krawędź zaokrąglona
Long tapered shoulder, rounded edge

● **8848 KR**
848 KR



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	10,0	10,0
Kąt · Angle	α	2°	2°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

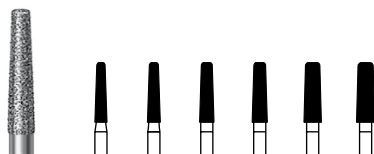


806 314 553514 ...
● **8848KR.314. ...** **016** **018**

806 314 553524 ...
● **848KR.314. ...** **016** -

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Długi stożkowy stopień, krawędź zaokrąglona
Long tapered shoulder, rounded edge

● **8951 KR**
951 KR



		5	5	5	5	5	
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016	017	019	020	023	024
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Kąt · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

Turbina · Friction Grip (FG)



806 314 585514 ...

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

806 314 585524 ...

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

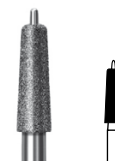
■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Stożkowy stopień, krawędź zaokrąglona z większą długością całkowitą i specjalnymi wielkościami pośrednimi

Tapered shoulder, rounded edge with longer total lengths and special intermediate sizes

● **8372 P**



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L ₁	mm	1,1
Kąt · Angle	α	2,5°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● **8372P.314. ...** 023

\odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

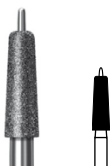
Stożkowy stopień, krawędź zaokrąglona

Głębokość nacięcia 0,59 mm przy krawędzi korony

Tapered shoulder, rounded edge

Creates a cutting depth of 0.59 mm at the crown margin

● **8372 PL**



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	7,0
L ₁	mm	1,6
Kąt · Angle	α	2,5°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● **8372PL.314. ...** 023

\odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Stożkowy stopień, krawędź zaokrąglona z bardzo długim sztyftem prowadzącym

Głębokość nacięcia 0,59 mm przy krawędzi korony

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
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Kąt · Angle	α	2°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 584504 ...

● **959KREF.314. ...** 018

806 314 584514 ...

● **8959KR.314. ...** 018

806 314 584524 ...

● **959KR.314. ...** 018

W kształcie stożka, krawędź zaokrąglona

Tapered, rounded edge



959 KRD



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Kąt · Angle	α	2°

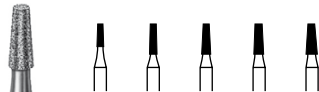
Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



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

W kształcie stożka, krawędź zaokrąglona, oznaczenie głębokości przy 2 i 4 mm
Patrz także zestaw 4562/ST, strona 380
Tapered, rounded edge, depth marking at 2 and 4 mm
See set 4562/ST, page 380

845
6845



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016
L	mm	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Kąt · Angle	α	2,5°	2,5°	3°	3°	3°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 168524 ...

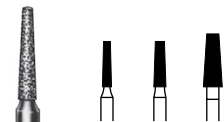
845.314. ... **009** **010** **012** **014** **016**

806 314 168534 ...

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

W kształcie stożka
Tapered

8846
846
6846



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012	016	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Kąt · Angle	α	2,5°	2,5°	4°

Turbina - Friction Grip (FG)



806 314 171514 ...

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

806 314 171524 ...

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

806 314 171534 ...

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

■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Krótki stożkowy stopień
Short tapered shoulder

- 8847
- 847
- 6847
- 5847



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
Kąt · Angle	α	2°	2°	2°

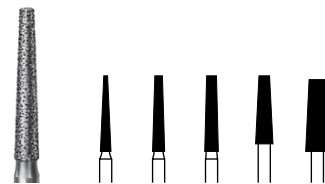
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 172514 ...	● 8847.314. ...	+012	014	016
806 314 172524 ...	● 847.314. ...	+012	014	016
806 314 172534 ...	● 6847.314. ...	+012	014	016
806 314 172544 ...	● 5847.314. ...	-	-	016

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Stożkowy stopień
Tapered shoulder

- 8848
- 848
- 6848
- 5848



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	016	018	023	031
L	mm	10,0	10,0	10,0	9,0	9,0
Kąt · Angle	α	2,4°	1,8°	1,1°	3°	3°

Turbina · Friction Grip (FG)



806 314 173514 ...	● 8848.314. ...	-	+016	-	-	-
806 314 173524 ...	● 848.314. ...	+014	+016	+018	+023	-
806 314 173534 ...	● 6848.314. ...	-	+016	+018	+023	031
806 314 173544 ...	● 5848.314. ...	-	+016	-	-	-

□ = \odot_{max} 140000 min⁻¹/rpm
+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Długi stożkowy stopień
Long tapered shoulder

- 957 EF
- 8957



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	007	009
L	mm	3,0	3,0
Kąt · Angle	α	3°	3°
Nazwa specjalna · Special name		OSD3	OSD2

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 195504 ...	● 957EF.314. ...	007	009
806 314 195514 ...	● 8957.314. ...	007	009

W kształcie stożka, okrągłe
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H247
Tapered, round
Matches H247 carbide finisher series

- 849
- 6849



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010	012	016
L	mm	4,0	4,0	4,0
Kąt · Angle	α	2,5°	3°	3°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 194524 ...	● 849.314. ...	010	012	016
806 314 194534 ...	● 6849.314. ...	-	012	016

W kształcie stożka, okrągłe
Tapered round

new

8849 P



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,0
L ₁	mm	0,5
Kąt · Angle	α	3°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



8849P.314. ... 016

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

W kształcie stożka okrągłe

Głębokość nacięcia 0,43 mm przy krawędzi korony

Tapered, round

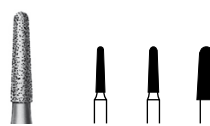
Creates a cutting depth of 0.43 mm at the crown margin

8855

855

6855

5855



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012	014	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Kąt · Angle	α	2,5°	2,5°	4°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 197514 ...

8855.314. ... 012 - 025

806 314 197524 ...

855.314. ... 012 014 025

806 314 197534 ...

6855.314. ... 012 - 025

806 314 197544 ...

5855.314. ... - - 025

■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Krótki stożkowy półstopień, okrągłe

Short tapered chamfer, round

176

new

855 D



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	6,0
Kąt · Angle	α	2,5°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



855D.314. ...

016

Krótki stożkowy półstopień, okrągłe, oznaczenie głębokości przy 1 mm

Patrz także zestaw 4665/ST, strona 375

Short tapered chamfer, round, depth marking at 1 mm

See set 4665/ST, page 375



Preparacja pod korony
Instrumenty diamentowe S
Crown preparation
S-Diamond

S 6856



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

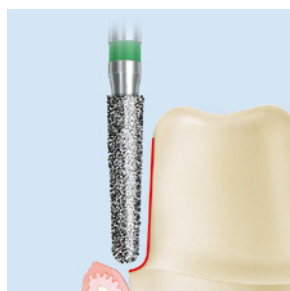


S6856.314. ...	012	014	016	018	+021
-----------------------	-----	-----	-----	-----	------

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

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Stożkowy półstopień, okrągłe
Współpracuje z finirami z węgla spiekane H375R
Tapered chamfer, round
Matches H375R carbide finisher series



Preparacja pod korony
Stożkowy półstopień, okrągłe
Crown preparation
Tapered chamfer, round

856 EF

8856

856

6856

5856



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Kąt · Angle	α	1,7°	1,7°	2°	2°	2°

Turbina krótkie · Friction Grip short (FGS)



806 313 198534 ...

6856.313. ...	-	-	016	-	-
----------------------	---	---	-----	---	---

FG · Friction Grip (FG)



806 314 198504 ...

856EF.314. ...	+012	-	016	-	-
-----------------------	------	---	-----	---	---

806 314 198514 ...

8856.314. ...	+012	014	016	018	+021
----------------------	------	-----	-----	-----	------

806 314 198524 ...

856.314. ...	+012	014	016	018	-
---------------------	------	-----	-----	-----	---

806 314 198534 ...

6856.314. ...	+012	014	016	018	+021
----------------------	------	-----	-----	-----	------

806 314 198544 ...

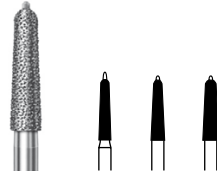
5856.314. ...	-	014	016	018	-
----------------------	---	-----	-----	-----	---

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

Stożkowy półstopień, okrągłe
Współpracuje z finirami z węgla spiekane H375R
Tapered chamfer, round
Matches H375R carbide finisher series



- 8856 P
- 856 P
- 6856 P



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



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

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 Stożkowy półstopień, okrągłe
 Głębokość nacięcia 0,30 mm (wielkość 016), 0,38 mm (wielkość 018) lub 0,54 mm (wielkość 021) na krawędzi korony
*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*

Preparacja pod korony
 Stożkowy półstopień ze sztyftem prowadzenia
Crown preparation
Tapered chamfer with guide pin



● S 6856 XL



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Kąt · Angle	α	2°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● S6856XL.314. ...	021
--------------------	-----

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
 DE 199 08 507
 EP 1 031 325
 Bardzo długi stożkowy półstopień, okrągłe
Extra long tapered chamfer, round



● 8856 XL



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Kąt · Angle	α	2°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● 8856XL.314. ...	021
-------------------	-----

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Bardzo długi stożkowy półstopień, okrągłe
Extra long tapered chamfer, round

● **8876**
876



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	009
L	mm	5,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 287514 ...

● **8876.314. ...** **009**

806 314 287524 ...

● **876.314. ...** **009**

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Krótki równoległy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H281
Short parallel chamfer, torpedo
Matches H281 carbide finisher series

● **S 6877**



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



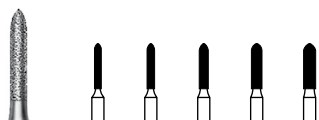
● **S6877.314. ...**

012 014 016

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Krótki równoległy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H282
Short parallel chamfer, torpedo
Matches H282 carbide finisher series

● **8877**
877
● **6877**



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	014	016
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0

Turbina krótkie · Friction Grip short (FGS)



806 313 288514 ...

● **8877.313. ...** - - **012** - -

806 313 288534 ...

● **6877.313. ...** - - **012** - -

Turbina · Friction Grip (FG)



806 314 288514 ...

● **8877.314. ...** ■009 ■010 **012** **014** **016**

806 314 288524 ...

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

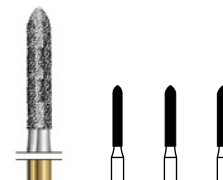
806 314 288534 ...

● **6877.314. ...** - ■010 **012** - -

■ = ○_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

Krótki równoległy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H282
Short parallel chamfer, torpedo
Matches H282 carbide finisher series

● **S 6878**



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● **S6878.314. ...**

+012 014 016

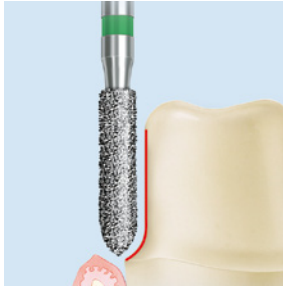
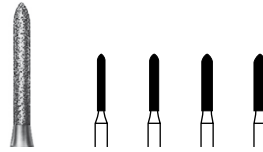
+ = ○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Równoległy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H283
Parallel chamfer, torpedo
Matches H283 carbide finisher series



- 878 EF
- 8878
- 878
- 6878
- 5878



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

Turbina krótkie - Friction Grip short (FGS)



806 313 289514 ...					
● 8878.313. ...		-	+012	-	-

806 313 289524 ...					
878.313. ...		-	012	-	-

806 313 289534 ...					
● 6878.313. ...		-	-	014	-

Turbina - Friction Grip (FG)



806 314 289504 ...					
● 878EF.314. ...		-	+012	014	-

806 314 289514 ...					
● 8878.314. ...		010	+012	014	016

806 314 289524 ...					
878.314. ...		010	+012	014	016

806 314 289534 ...					
● 6878.314. ...		010	+012	014	016

806 314 289544 ...					
● 5878.314. ...		-	-	014	-

■ = \ominus_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \ominus_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Równoległy półstopień, w kształcie torpedy

Współpracuje z finirami z węgla spiekane H283

Parallel chamfer, torpedo

Matches H283 carbide finisher series



● **S 6879**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **S6879.314. ...** ■012 +014 +016

■ = ∅_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
+ = ∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Długi równoległy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z finirami z węglika spiekanego H284
Long parallel chamfer, torpedo
Matches H284 carbide finisher series



● **879 EF**
● **8879**
● **879**
● **6879**



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

Turbina - 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

■ = ∅_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
+ = ∅_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Długi równoległy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z finirami z węglika spiekanego H284
Long parallel chamfer, torpedo
Matches H284 carbide finisher series



● **8879 L**
● **879 L**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



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

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

∅_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

Długi równoległy półstopień, w kształcie torpedy
Long parallel chamfer, torpedo



● **8878 P**
● **6878 P**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **8878P.314. ...** 014

● **6878P.314. ...** 014

∅_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

Równoległy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z finirami z węglika spiekanego H283
Głębokość nacięcia 0,45 mm przy krawędzi korony
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
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	5,0
Kąt · Angle	α	2°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

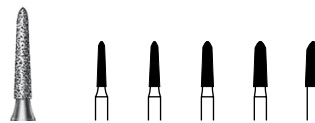


806 314 296514 ...
● **8876K.314. ...** 012

806 314 296534 ...
● **6876K.314. ...** 012

Krótki stożkowy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H281K
Short tapered chamfer, torpedo
Matches H281K carbide finisher series

● 8877 K
● 877 K
● 6877 K
● 5877 K



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
Kąt · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

Turbina - Friction Grip (FG)



806 314 297514 ...
● **8877K.314. ...** - 014 016 - -

806 314 297524 ...
● **877K.314. ...** 012 014 016 - -

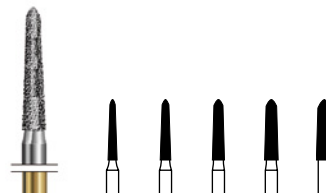
806 314 297534 ...
● **6877K.314. ...** 012 014 016 018 +021

806 314 297544 ...
● **5877K.314. ...** - - 016 - -

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹ /rpm

Krótki stożkowy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H282K
Short tapered chamfer, torpedo
Matches H282K carbide finisher series

● **S 6878 K**



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Kąt · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **S6878K.314. ...** +012 014 016 018 +021

+ = \odot_{max} 300000 min⁻¹ /rpm

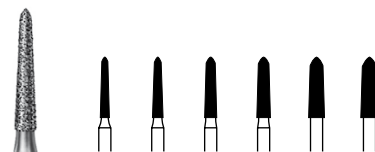
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Stożkowy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H283K
Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series



Preparacja pod korony
Zmodyfikowany półstopień, w kształcie torpedy
Crown preparation
Modified chamfer, torpedo

- 8878 K
- 878 K
- 6878 K
- 5878 K



		5	5	5	5	5	
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Kąt · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



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

+ = \varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Stożkowy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z finirami z węgla spiekane H283K
Tapered chamfer, torpedo
Matches H283K carbide finisher series

- 8878 KP
- 878 KP



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	018	021
L	mm	8,0	8,0
L₁	mm	0,5	0,5
Kąt · Angle	α	2°	2°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 298514 ...	● 8878KP.314. ...	018	021
806 314 298524 ...	● 878KP.314. ...	018	021

\varnothing_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Stożkowy półstopień, w kształcie torpedy
Głębokość nacięcia 0,38 mm (wielkość 018) lub 0,54 mm (wielkość 021) przy krawędzi korony
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
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	016	018	021
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0
Kąt · Angle	α	2°	2°	2°	2°

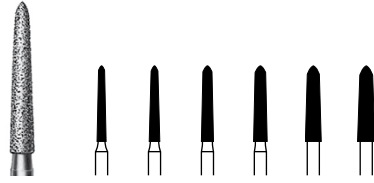
Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 298514 ...	● S6879K.314. ...	014	016	018	021
--------------------	-------------------	-----	-----	-----	-----

\varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325
Długi stożkowy półstopień, w kształcie torpedy
Współpracuje z finirami z węgla spiekane H284K
Long tapered chamfer, torpedo
Matches H284K carbide finisher series

- 8879 K
- 879 K
- 6879 K
- 5879 K



		5	5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Kąt · Angle	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 299514 ...

- 8879K.314. ... 012 014 016 018 021 -

806 314 299524 ...

- 879K.314. ... 012 014 016 018 - -

806 314 299534 ...

- 6879K.314. ... 012 014 016 018 021 023

806 314 299544 ...

- 5879K.314. ... - - 016 018 - -

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Długi stożkowy półstopień, w kształcie torpedy

Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H284K

Long tapered chamfer, torpedo

Matches H284K carbide finisher series

- 8879 KP
- 879 KP



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



- 8879KP.314. ... 018

- 879KP.314. ... 018

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Długi stożkowy półstopień, w kształcie torpedy

Głębokość nacięcia 0,33 mm przy krawędzi korony

Long tapered chamfer, torpedo

Creates a cutting depth of 0.33 mm at the crown margin

- S 6368



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016	023
L	mm	3,0	5,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



- S6368.314. ... 016 023

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents

DE 199 08 507

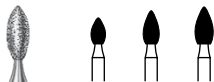
EP 1 031 325

W kształcie pączka, znoszenie tkanki na powierzchni

zgrzyzowej/językowej

Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 UF
- 368 EF
- 8368
- 368
- 6368
- 5368



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016	021	023
L	mm	3,0	4,5	5,0

Turbina (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	

Turbina długie (FGL) - Friction Grip long (FGL)



806 315 257504 ...				
● 368EF.315. ...	-	-	+023	

806 315 257514 ...				
● 8368.315. ...	-	-	+023	

Kątnica (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⁻¹/rpm
- + = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie pączka, znoszenie tkanki na powierzchni zgrzyzowej/językowej
Bud, occlusal/lingual reduction

- 368 LEF
- 8368 L



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,5

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 257504 ...			
● 368LEF.314. ...	016		

806 314 257514 ...			
● 8368L.314. ...	016		

W kształcie pączka, długie
Bud, long

- S 6379



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



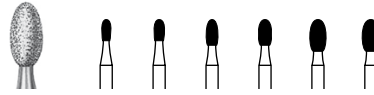
806 314 257504 ...			
● S6379.314. ...	018	+023	

- + = \odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

W kształcie jajka, znoszenie tkanki na powierzchni zgrzyzowej/językowej
Współpracuje z finirami z węgla spiekane H379
Egg, occlusal/lingual reduction
Matches H379 carbide finisher series

- 379 UF
- 379 EF
- 8379
- 379
- 6379
- 5379



		5	5	5	5	5	5
Wielkość · 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
Nazwa specjalna · Special name		-	-	-	-	-	OSD1

Turbina - Friction Grip (FG)



806 314 277494 ...

○	379UF.314. ...	-	-	-	-	-	+023
---	-----------------------	---	---	---	---	---	------

806 314 277504 ...

●	379EF.314. ...	-	-	-	018	-	+023
---	-----------------------	---	---	---	-----	---	------

806 314 277514 ...

●	8379.314. ...	012	014	016	018	+021	+023
---	----------------------	-----	-----	-----	-----	------	------

806 314 277524 ...

●	379.314. ...	-	014	-	018	-	+023
---	---------------------	---	-----	---	-----	---	------

806 314 277534 ...

●	6379.314. ...	-	-	-	-	-	+023
---	----------------------	---	---	---	---	---	------

806 314 277544 ...

●	5379.314. ...	-	-	-	-	-	+023
---	----------------------	---	---	---	---	---	------

Turbina długie - Friction Grip long (FGL)



806 315 277504 ...

●	379EF.315. ...	-	-	-	-	-	+023
---	-----------------------	---	---	---	---	---	------

806 315 277514 ...

●	8379.315. ...	-	-	-	-	-	+023
---	----------------------	---	---	---	---	---	------

806 315 277534 ...

●	6379.315. ...	-	-	-	-	-	+023
---	----------------------	---	---	---	---	---	------

Kątnica - Right-angle (RA)



806 204 277514 ...

●	8379.204. ...	-	-	-	-	-	023
---	----------------------	---	---	---	---	---	-----

■ = 100000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie jajka, znoszenie tkanki na powierzchniach zgryzowych/językowych

Współpracuje z finirami z węgla spiekanego H379

Egg, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series

Preparacja pod korony
Znoszenie tkanki na powierzchniach zgryzowych/językowych
Crown preparation
Occlusal/lingual reduction

- 390 UF
- 390 EF
- 8390
- 390



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	3,4	3,5

Turbina · Friction Grip (FG)



○	806 314 274494 ...		
	390UF.314. ...	-	016
●	806 314 274504 ...		
	390EF.314. ...	-	016
●	806 314 274514 ...	014	016
	8390.314. ...		
	806 314 274524 ...		
	390.314. ...	-	016

W kształcie granatu
Grenade

- 972 EF
- 8972



		5	
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	020	
L	mm	4,0	

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



●	806 314 540514 ...		020
	972EF.314. ...		
●	806 314 540524 ...		020
	8972.314. ...		

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie granatu, zaokrąglona końcówka
Grenade, round end

- 6883



		5	
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010	
L	mm	3,0	

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



●	806 314 539534 ...		
	6883.314. ...		010

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Ostro zakończone
Pointed

- 8889
- 889
- 6889



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	009	010
L	mm	3,5	4,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



●	806 314 540514 ...		
	8889.314. ...	009	010
●	806 314 540524 ...		
	889.314. ...	009	-
●	806 314 540534 ...		
	6889.314. ...	009	010

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie igły
Needle

888



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

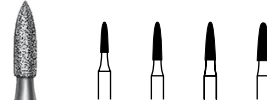


806 314 496524 ...

888.314. ...

012

- 860 EF
- 8860
- 860
- 6860



		5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010	012	014	016
L	mm	4,0	5,0	5,0	5,0

Turbina · 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 -

Kątница · Right-angle (RA)



806 204 245514 ...

● 8860.204. ...

- ■012 - -

806 204 245524 ...

860.204. ...

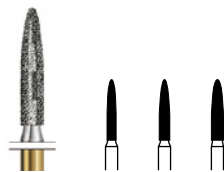
- ■012 - -

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie płomienia, krótkie
Flame, short

188

\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie płomienia, wersja smukła
Flame, slim version

● S 6862



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● S6862.314. ...

012 014 016

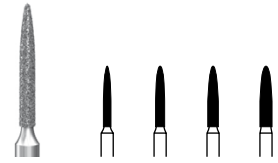
\odot_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

W kształcie płomienia
Współpracuje z finirami z węgla spiekane H48L
Flame
Matches H48L carbide finisher series



Preparacja pod korony
Preparacja styczna
Crown preparation
Feather edge

- 862 UF
- 862 EF
- 8862
- 862
- 6862
- 5862



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

Turbina krótkie - Friction Grip short (FGS)



806 313 249534 ...

● 6862.313. ...	-	+012	-	-
-----------------	---	------	---	---

FG - Friction Grip (FG)



806 314 249494 ...

○ 862UF.314. ...	-	+012	-	-
------------------	---	------	---	---

806 314 249504 ...

● 862EF.314. ...	+010	+012	-	016
------------------	------	------	---	-----

806 314 249514 ...

● 8862.314. ...	+010	+012	014	016
-----------------	------	------	-----	-----

806 314 249524 ...

● 862.314. ...	+010	+012	014	016
----------------	------	------	-----	-----

806 314 249534 ...

● 6862.314. ...	-	+012	014	016
-----------------	---	------	-----	-----

806 314 249544 ...

● 5862.314. ...	-	+012	-	-
-----------------	---	------	---	---

Kątnica - Right-angle (RA)



806 204 249504 ...

● 862EF.204. ...	-	■012	-	-
------------------	---	------	---	---

806 204 249514 ...

● 8862.204. ...	-	■012	-	-
-----------------	---	------	---	---

806 204 249524 ...

● 862.204. ...	-	-	■014	-
----------------	---	---	------	---

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

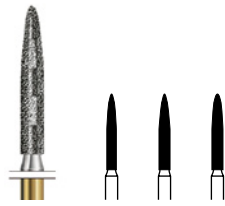
W kształcie płomienia

Współpracuje z finirami z węgla spiekane H48L

Flame

Matches H48L carbide finisher series

S 6863



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



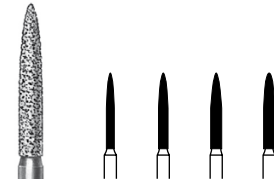
S6863.314. ...	012	014	016
-----------------------	------------	------------	------------

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

W kształcie płomienia, długie
Flame, long

- **863 UF**
- **863 EF**
- **8863**
- **863**
- **6863**
- **5863**



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

Turbina - Friction Grip (FG)



806 314 250494 ...					
○ 863UF.314. ...		-	+012	-	-

806 314 250504 ...					
● 863EF.314. ...	+010	+012	-	+016	

806 314 250514 ...					
● 8863.314. ...	+010	+012	+014	+016	

806 314 250524 ...					
● 863.314. ...	-	+012	-	+016	

806 314 250534 ...					
● 6863.314. ...	-	+012	+014	+016	

806 314 250544 ...					
● 5863.314. ...	-	-	-	+016	

Kątница - Right-angle (RA)



806 204 250514 ...					
● 8863.204. ...	-	■012	-	-	

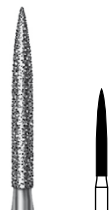
806 204 250524 ...					
● 863.204. ...	-	■012	-	■016	

■ = ⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie płomienia, długie
Flame, long

8864
864



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 251514 ...		
● 8864.314. ...		014

806 314 251524 ...		
● 864.314. ...		014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

W kształcie płomienia, bardzo długie
Flame, extra long

825



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016	023

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 304524 ...		
● 825.314. ...	016	+023

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie soczewki
Lenticular

Licówki



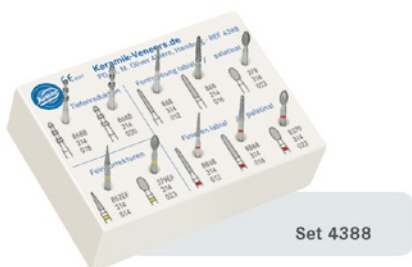
Veneer Technique

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.

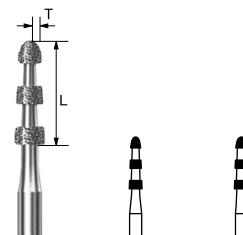
Warunkiem sukcesu klinicznego podczas wykonywania licówek jest między innymi systemowa, ostrożna preparacja. Z jednej strony wymagane jest zniesienie minimalnej ilości materiału, a z drugiej strony należy unikać zbyt dużej głębokości w szklawie.

We współpracy z PD dr. Ahlersem opracowano innowacyjne markery głębokości, które pozwalają kontrolować głębokość preparacji.



Set 4388

868 B



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	018	020
L	mm	7,0	7,0
T	mm	0,3	0,4

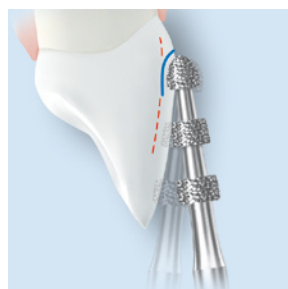
Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



868B.314. ...

018

020



Licówki

Stożkowy instrument do wyznaczania głębokości **Veneering**
Tapered depth marker

∅_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Instrument do wyznaczania głębokości preparacji pod licówki, w kształcie stożka

T = Głębokość nacięcia

Współpracuje z instrumentami diamentowymi 868

Polecamy zestaw 4388

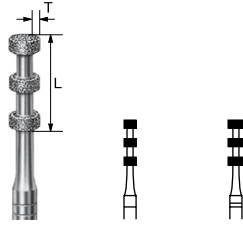
Depth marker for veneer technique, tapered

T = Cutting depth

Matches 868 diamond preparation instrument

We recommend Set 4388

834



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016	021
L	mm	6,0	6,0
T	mm	0,3	0,5

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 552524 ...

834.314. ...

016

021

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Instrument do wyznaczania głębokości preparacji pod licówki, w kształcie walca

T = Głębokość nacięcia

Polecamy zestaw 4151

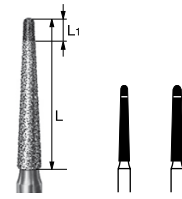
Depth marker for veneer technique, cylinder

T = Cutting depth

We recommend Set 4151

192

6844



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	016
L	mm	10,0	10,0
L ₁	mm	1,5	1,5
Kąt · Angle	α	1,8°	2°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



6844.314. ...

014

016

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Stożkowe, długie

Instrument o dwóch rodzajach ziarnistości (drobne/grube) do licówek, redukcja osiowa

Tapered long

Two-grit instrument (fine grit/coarse grit) for veneer technique, axial reduction

8804



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	009
L	mm	1,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 473514 ...

8804.314. ...

009

Do zukośnienia krawędzi ubytku/opracowywanie powierzchni zgryzowych

Cavity margin trimmer/occlusal trimming

833 A



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	1,5

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 463524 ...

833A.314. ...

025

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Do zukośnienia krawędzi ubytku/opracowywanie powierzchni zgryzowych

Cavity margin trimmer/occlusal trimming

8833



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	031
L	mm	3,6

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 466514 ...

8833.314. ...

031

⊙_{max} 140000 min⁻¹/rpm

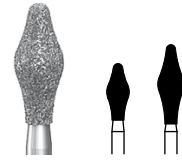
Do zukośnienia krawędzi ubytku/opracowywanie powierzchni zgryzowych

Cavity margin trimmer/occlusal trimming



new

8370
370



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	030	035
L	mm	7,5	10,5

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



8370.314. ... **030** **035**

370.314. ... **030** **035**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

OccluShaper

Patrz także zestaw 4665/ST, strona 375

OccluShaper

See set 4665/ST, page 375

369



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	5,5

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 263524 ...

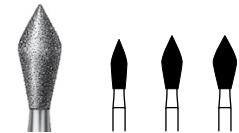
369.314. ... **025**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Znoszenie tkanki na powierzchni zgrzyzowej/
podniebiennej

Occlusal/palatal reduction

8899
899



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	021	027	031
L	mm	6,5	7,0	7,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 033514 ...

8899.314. ... **+021** **027** **031**

806 314 033524 ...

899.314. ... **+021** **027** **031**

⊖ = ⊖_{max} 140000 min⁻¹/rpm

⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Znoszenia tkanki na powierzchni zgrzyzowej/
podniebiennej

Occlusal/palatal reduction

6369 A



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,7

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 507534 ...

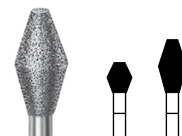
6369A.314. ... **023**

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Znoszenie tkanki na powierzchni zgrzyzowej

Occlusal reduction

811



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	033	037
L	mm	4,3	7,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 038524 ...

811.314. ... **033** **037**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Znoszenie tkanki na powierzchni zgrzyzowej/podniebiennej

Occlusal/palatal reduction

● 973 EF
● 8973
● 973



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	4,7

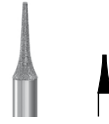
Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



●	973EF.314. ...	021
●	8973.314. ...	021
	973.314. ...	021

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Znoszenie tkanki na powierzchni zgryzowej
Occlusal trimming

● 392 EF
● 8392



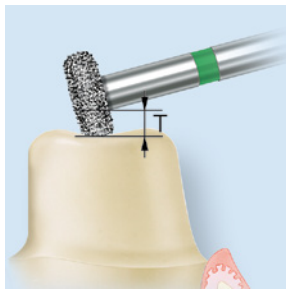
		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	5,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



●	806 314 465504 ...	392EF.314. ...	016
●	806 314 465514 ...	8392.314. ...	016

Opracowywanie powierzchni międzyzębowych
Interproximal trimming



Preparacja pod korony
Znoszenie tkanki na powierzchni zgryzowej
Crown preparation
Occlusal reduction

● 909
● 6909
● 5909



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	040	055
L	mm	1,3	2,4
T	mm	1,2	1,7*

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



	806 314 068524 ...	909.314. ...	■040	◊055
●	806 314 068534 ...	6909.314. ...	■040	-
●	806 314 068544 ...	5909.314. ...	■040	-

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



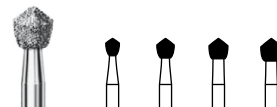
	806 204 068524 ...	909.204. ...	■040	◊055
--	--------------------	---------------------	------	------

◊ = ⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
◊ = ⊖_{max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = ⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie krążka z zaokrągloną krawędzią
Do znoszenia tkanki na powierzchni zgryzowej
T = głębokość nacięcia
* T = 2,1 mm w przypadku 909.314.055
Round edge wheel
Occlusal reduction
T = Cutting depth
* T = 2,1 mm for 909.314.055



Kompozyt
Nadawanie kształtu/wykańczanie
Composite
Occlusal shaping/finishing

● **8905**
905



		5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	018	023	027	031
L	mm	2,3	2,8	2,9	3,1

Turbina, krótkie - Friction Grip short (FGS)



● **8905.313. ...** [+018](#) [023](#) [027](#) [031](#)

905.313. ... [+018](#) [023](#) [027](#) [031](#)

□ = ⚙_{max.} 140000 min⁻¹/rpm
■ = ⚙_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
+ = ⚙_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania powierzchni zgryzowych

Polecamy zestaw 4336A

For occlusal trimming

We recommend set 4336A



4336 A.000



Zestaw do opracowania powierzchni zgryzowych

Set for preparation of occlusal surfaces

		1	
	905.313.018	1	
	905.313.023	1	
	905.313.027	1	
	905.313.031	1	
●	8905.313.018	1	
●	8905.313.023	1	
●	8905.313.027	1	
●	8905.313.031	1	
○	H379UF.314.014	1	
○	H390UF.314.016	1	



PrepMarker

PrepMarker

Designed for marking the required depth prior to the actual preparation, the new PrepMarkers can be used for example for all-ceramic restorations. The instruments are available in 4 versions: 0.5, 1, 1.5 and 2 mm. 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

Nowe instrumenty PrepMarker stosowane są nie tylko w przypadku uzupełnień pełnoceramicznych, aby oznaczyć głębokość przed rozpoczęciem właściwej preparacji. Instrumenty te dostępne są w 4 wersjach: 0,5, 1, 1,5 i 2 mm. Głębokości zostały oznaczone laserem na instrumencie, co ułatwia jego użytkowanie.

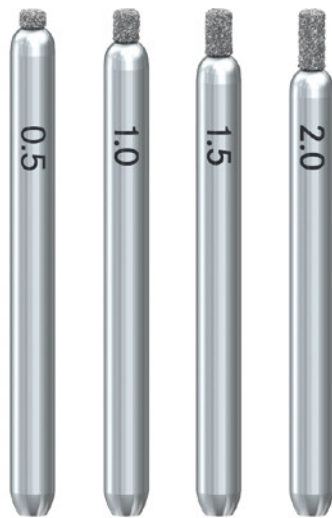
Wskazania:

Oznaczanie głębokości jako przygotowanie do:

- licówek (wersja 0,5)
- w przypadku uzupełnień typu inlay, onlay, overlay i onlay okluzyjny (zwanego także licówką okluzyjną lub „Table Top”)
- koron (częściowych) i mostów

Zalety:

- Dzięki poszerzeniu nad częścią roboczą nie pojawia się problem zbytnej preparacji
- Na trzonku instrumentu zaznaczono laserem głębokość, co ułatwia identyfikację instrumentu



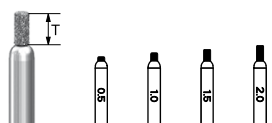
413805 | 417124



412123 | 412124

new

DM 05
DM 10
DM 15
DM 20



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009	009	009	009
T	mm	0,5	1,0	1,5	2,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



DM05.314. ...	009	-	-	-
DM10.314. ...	-	009	-	-
DM15.314. ...	-	-	009	-
DM20.314. ...	-	-	-	009

⊙_{max} 160000 min⁻¹/rpm

PrepMarker

T = głębokość nacięcia

Polecamy zestaw 4663

PrepMarker

T = Cutting depth

We recommend Set 4663



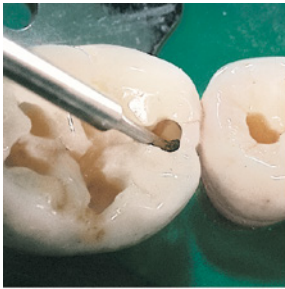
new

4663.314



Zestaw startowy PrepMarker, 8 instrumentów
PrepMarker Starter set, 8 instruments

DM05.314.009	2	
DM10.314.009	2	
DM15.314.009	2	
DM20.314.009	2	



Mikropreparacja

Micropreparation

Instruments for precise micropreparations

Micropreparations require instruments with small working parts and slender necks, as included in the instrument sets by Dr. Neumeyer.

Advantages:

- Better vision during preparation
- Precise material reduction due to the choice of different diamond particle sizes
- Minimally invasive shaping of the cavities and maximum preservation of sound tooth substance
- Predictable results

Handy hint:

We recommend our micro sonic tips for treating micro lesions in the interproximal area.



Instrumenty do precyzyjnej mikropreparacji

Mikropreparacja wymaga bardzo małych instrumentów z małymi końcówkami roboczymi i smukłymi szyjkami, jak w zestawie instrumentów dr. Neumeyera.

Zalety:

- lepsza widoczność podczas preparacji
- kontrolowane znoszenie tkanki dzięki różnej ziarnistości diamentu
- minimalnie inwazyjny kształt ubytków przy maksymalnym zachowaniu zdrowej tkanki
- przewidywalność wyniku leczenia

Wskazówka:

Do leczenia mikroubytków w obszarze styczonym polecamy nasze końcówki dźwiękowe Micro.

● 8889 M
889 M



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

Turbina, krótkie - Friction Grip short (FGS)



889M.313. ...

007

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



8889M.314. ...

007

889M.314. ...

007

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Wiertło do mikropreparacji w kształcie lancy
Micro lance

● 8838 M
838 M



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

Turbina, krótkie - Friction Grip short (FGS)



838M.313. ...

007

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



8838M.314. ...

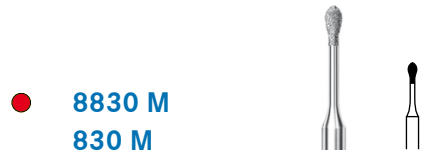
007

838M.314. ...

007

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Wiertło do mikropreparacji, w kształcie walca, okrągłe
Micro cylinder, round



● **8830 M**
830 M



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	2,7

Turbina, krótkie - Friction Grip short (FGS)



830M.313. ... 012

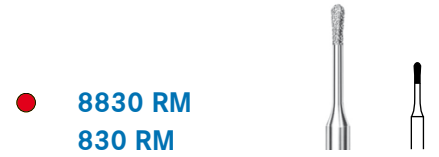
Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **8830M.314. ...** 012

830M.314. ... 012

⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Wiertło do mikropreparacji, w kształcie gruszki specjalne
Micro pear, special



● **8830 RM**
830 RM



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

Turbina, krótkie - Friction Grip short (FGS)



830RM.313. ... 009

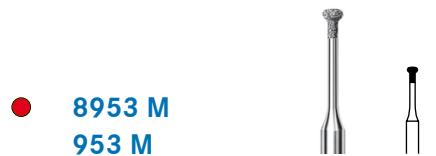
Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **8830RM.314. ...** 009

830RM.314. ... 009

⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Wiertło do mikropreparacji w kształcie gruszki, smukłe
Micro pear, slim



● **8953 M**
953 M



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	2,0

Turbina, krótkie - Friction Grip short (FGS)



953M.313. ... 014

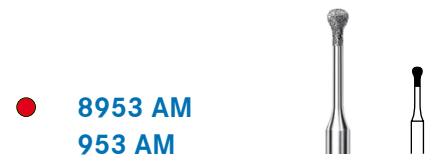
Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● **8953M.314. ...** 014

953M.314. ... 014

⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Wiertło do mikropreparacji, owalne
Micro oval



● **8953 AM**
953 AM



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	2,5

Turbina, krótkie - Friction Grip short (FGS)



953AM.313. ... 014

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

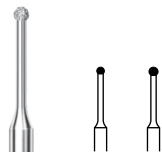


● **8953AM.314. ...** 014

953AM.314. ... 014

⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm
Wiertło do mikropreparacji, w kształcie gruszki szerokie
Micro pear, wide

801 M



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	012

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



801M.314. ...

010 012

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Wiertło do mikropreparacji, okrągłe
Micro round

830 AM



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	008	010
L	mm	2,7	2,7

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



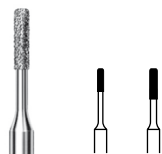
830AM.314. ...

008 010

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Wiertło do mikropreparacji, w kształcie gruszki
Micro pear

200

835 KRM



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	008	010
L	mm	3,0	4,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



835KRM.314. ...

008 010

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Wiertło do mikropreparacji, w kształcie walca, krawędź zaokrąglona
Micro cylinder, rounded edge

883 AM



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



883AM.314. ...

007

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Wiertło do mikropreparacji, w kształcie granatu
Micro grenade

955 AM



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



955AM.314. ...

007

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Wiertło do mikropreparacji, ostro zakończone
Micro, pointed

957 AM



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

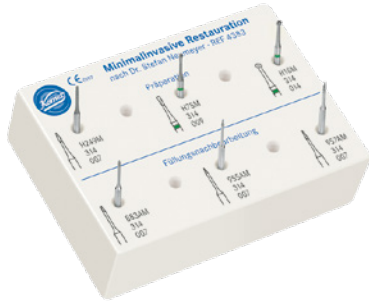
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



957AM.314. ...

007

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Wiertło do mikropreparacji, w kształcie ostrej lancy
Micro lance, pointed



4383.314



Zestaw do uzupełnień minimalnie inwazyjnych opracowany według Dr. Stefana Neumeyera
Set for minimally invasive restoration according to Dr. Stefan Neumeier

H249M.314.007	1		
H7SM.314.009	1		
H1SM.314.014	1		
883AM.314.007	1		
955AM.314.007	1		
957AM.314.007	1		



4337.313



Zestaw do mikropreparacji według Dr. Stefana Neumeyera, wersja z krótkim trzonkiem
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeier, short shank version

889M.313.007	1		
838M.313.007	1		
830RM.313.009	1		
830M.313.012	1		
953M.313.014	1		
953AM.313.014	1		



4337.314



Zestaw do mikropreparacji według Dr. Stefana Neumeyera
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeier

889M.314.007	1		
838M.314.007	1		
830RM.314.009	1		
830M.314.012	1		
953M.314.014	1		
953AM.314.014	1		



4337 F.314



Zestaw do mikropreparacji według Dr. Stefana Neumeyera
Micropreparation set according to Dr. Stefan Neumeier

8889M.314.007	1		
8838M.314.007	1		
8830RM.314.009	1		
8830M.314.012	1		
8953M.314.014	1		
8953AM.314.014	1		



ZR-Diamonds

Grinding of ceramic abutments, trepanation, removal or fitting of all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂) is very difficult to manage with conventional instruments. The instruments for all-ceramic restorations were developed in comprehensive test series. The special coating bonds the diamond grains durably into the bonding layer so that these abrasives instruments feature a considerably longer operating life and greater material reduction compared to conventional diamond instruments. The ZR-Diamonds are available in different grit sizes. For cutting all-ceramic crowns, we recommend Jack our crown cutter for all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂).

Advantages:

- Special bonding for durable bonding of the diamond grain
- High substance removal
- Very long operating life
- Shapes adapted to practice requirements

Handy hint:

For subsequent polishing, we recommend our two-step polishing system for all-ceramic restorations.

Instrumenty szlifujące ZR

Szlifowanie łączników ceramicznych, trepanacja oraz dopasowywanie uzupełnień z tlenku cyrkonu jest trudne przy użyciu instrumentów tradycyjnych. Dzięki licznym testom udało się opracować instrumenty szlifujące ZR.

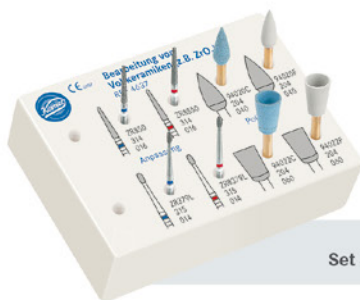
Specjalne wiązanie łączy ziarna diamentowe w bardzo trwały sposób. Dzięki temu uzyskano znacznie lepszą jakość znoszenia materiału i wytrzymałość niż w przypadku tradycyjnych instrumentów diamentowych. Instrumenty ZR dostępne są w różnym stopniu ziarnistości. Do rozcinania koron z tlenku cyrkonu polecamy nasze przecinaki Jack przeznaczone do tlenku cyrkonu.

Zalety:

- Specjalne wiązanie zapewniające trwałe przyleganie ziaren diamentowych
- Wysoka wydajność znoszenia
- Bardzo dobra wytrzymałość
- Praktyczne kształty

Wskazówka:

Do polerowania polecamy nasz 2-stopniowy system do polerowania materiałów pełnoceramicznych.

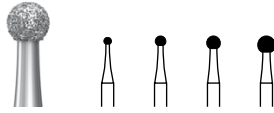


Set 4637



Set 4622

ZR 6801



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



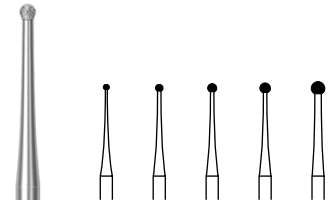
ZR6801.314. ...	010	014	018	023
------------------------	-----	-----	-----	-----

Okragłe
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Round
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 8801 L

ZR 801 L

ZR 6801 L



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	008	010	012	014	018

Turbina długie (FGL) · Friction Grip long (FGL)



ZR8801L.315. ...	008	010	-	014	018
-------------------------	-----	-----	---	-----	-----

ZR801L.315. ...	-	-	012	014	-
------------------------	---	---	-----	-----	---

ZR6801L.315. ...	-	-	-	014	018
-------------------------	---	---	---	-----	-----

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Okragłe, długa szyjka
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Round, with long neck
For all ceramics e.g. ZrO₂

new

ZR 6805



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



ZR6805.314. ...	018
------------------------	-----

Odwrócony stożek
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 6807



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



ZR6807.314. ...	016
------------------------	-----

Odwrócony stożek
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 6390



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

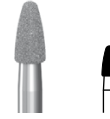


● ○ ZR6390.314. ... 016

W kształcie granatu
Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku
cyrkonu
Grenade
For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8972

● ○ ZR 972



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	020
L	mm	4,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● ○ ZR8972.314. ... 020

● ○ ZR972.314. ... 020

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie granatu
Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku
cyrkonu
Grenade
For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8390 L

● ○ ZR 390 L



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,4

Turbina długie (FGL) - Friction Grip long (FGL)



● ○ ZR8390L.315. ... 014

● ○ ZR390L.315. ... 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie granatu, długa szyjka
Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku
cyrkonu
Grenade, with long neck
For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 888 1

● ○ ZR 688 1



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● ○ ZR6881.314. ... 012 016

Turbina długie (FGL) - Friction Grip long (FGL)

● ○ ZR8881.315. ... - +016

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie walca, okrągłe
Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku
cyrkonu
Cylinder, round
For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ ZR 6856



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	8,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● ○ ZR6856.314. ... 025

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, okrągłe
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Round end taper
For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ ZR 6830 L



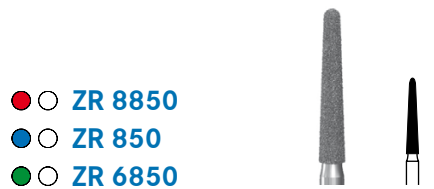
		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	5,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● ○ ZR6830L.314. ... 014

W kształcie gruszki
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Pear
For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ ZR 8850

● ○ ZR 850

● ○ ZR 6850



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Kąt · Angle	α	2°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● ○ ZR8850.314. ... 016

● ○ ZR850.314. ... 016

● ○ ZR6850.314. ... 016

W kształcie stożka, długie
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Tapered long
For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ ZR 862



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

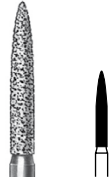


● ○ ZR862.314. ... 016

W kształcie płomienia
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Flame
For all ceramics e.g. ZrO₂



- ○ **ZR 8863**
- ○ **ZR 863**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



- ○ **ZR8863.314. ...** 014
- ○ **ZR863.314. ...** 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie płomienia

Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku cyrkonu

Flame

For all ceramics e.g. ZrO₂

- ○ **ZR 8379**
- ○ **ZR 379**
- ○ **ZR 6379**



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



- ○ **ZR8379.314. ...** 014 -
- ○ **ZR379.314. ...** 014 -
- ○ **ZR6379.314. ...** 014 +023

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie jajka

Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku cyrkonu

Egg/Football

For all ceramics e.g. ZrO₂

- ○ **ZR 8379 L**
- ○ **ZR 379 L**



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,9	4,3

Turbina długie (FGL) - Friction Grip long (FGL)



- ○ **ZR8379L.315. ...** 014 023
- ○ **ZR379L.315. ...** 014 -

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

W kształcie jajka, długa szyjka

Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku cyrkonu

Egg/Football, with long neck

For all ceramics e.g. ZrO₂



Przecinaki do ZrO₂

Crown Cutter fo(u)r all-ceramics (e.g. ZrO₂)

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

Przecinak do uzupełnień pełnoceramicznych to specjalistyczny instrument znajdujący zastosowanie przy tej bardzo czasochłonnej i wymagającej pod względem materiałowym pracy. Specjalne wiązanie zapewnia w porównaniu do tradycyjnych instrumentów diamentowych znacznie lepsze znoszenie materiału i wytrzymałość.

Ponieważ zastosowanie większego momentu obrotowego (niż w przypadku tradycyjnej turbiny) jest bardziej skuteczne dla ZrO₂ zaleca się używanie czerwonej kątnicy z liczbą \odot_{opt} 160000 min⁻¹.

Zalety:

- Specjalna powłoka zapewniająca trwałe wiązanie ziaren diamentu



new

4 ZRS



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,0
Kąt · Angle	α	3°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

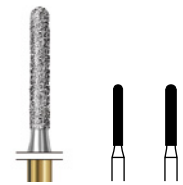


4ZRS.314. ...

016

Jack
Do przecinania pełnoceramicznych koron i mostów
Jack
For separating all-ceramic crowns and bridges

4 ZR



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

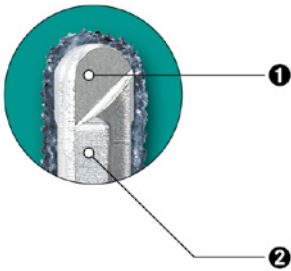
Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



4ZR.314. ...

012 014

Do zeszlifowywania uzupełnień pełnoceramicznych
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



Instrumenty do usuwania kompozytu

Instrument do usuwania kompozytu 5985 - instrument klasy ekstra

Dzięki specjalnej konstrukcji można szybko i skutecznie usunąć wypełnienia kompozytowe.

- ❶ Dobre właściwości tnące w kierunku osiowym dzięki specjalnej końcówce
- ❷ Specjalna struktura



● ● **5985**



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● ● **5985.314. ...** **012**

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 199 08 507
EP 1 031 325

Instrument do usuwania kompozytu
Composite remover



Instrument do usuwania kompozytu

Narzędzie do kompozytu

Removal of old fillings

Composite remover



WS 25

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		medium (45 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,13
Szerokość · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Paski typu plaster miodu, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 F

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		fine (30 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,10
Szerokość · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Paski typu plaster miodu, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 EF

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		extra-fine (15 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,08
Szerokość · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Paski typu plaster miodu, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 25 A.000

Zestaw 15 sztuk

Paski typu plaster miodu, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
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
Rodzaj ziarna · Grit version		medium (45 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,13
Szerokość · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Paski typu plaster miodu, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 37 F

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		fine (30 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,10
Szerokość · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Paski typu plaster miodu, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel

210



WS 37 EF

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		extra-fine (15 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,08
Szerokość · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Paski typu plaster miodu, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel



WS 37 A.000

Zestaw 15 sztuk
Paski typu plaster miodu, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
*Assortment with 15 pcs
Diamond strip with honeycomb design, single sided, stainless steel*

	WS37.000.	5	
	WS37F.000.	5	
	WS37EF.000.	5	



DS 25

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		medium (45 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,13
Szerokość · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Paski diamentowe, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 25 F

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		fine (30 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,10
Szerokość · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Paski diamentowe, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 25 EF

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		extra-fine (15 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,08
Szerokość · Width (B)	mm	2,5
L	mm	148

Paski diamentowe, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 25 A.000

Zestaw 15 sztuk
Paski diamentowe, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Assortment with 15 pcs
Diamond strip, single sided, stainless steel

	DS25.000.	5	
	DS25F.000.	5	
	DS25EF.000.	5	



DS 37

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		medium (45 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,13
Szerokość · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Paski diamentowe, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 37 F

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		fine (30 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,10
Szerokość · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Paski diamentowe, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip, single sided, stainless steel

212



DS 37 EF

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		extra-fine (15 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,08
Szerokość · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Paski diamentowe, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 37 A.000

Zestaw 15 sztuk
Paski diamentowe, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Assortment with 15 pcs
Diamond strip, single sided, stainless steel

	DS37.000.	5	
	DS37F.000.	5	
	DS37EF.000.	5	




DS 37 C

Rodzaj ziarna · Grit version		coarse (90 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,18
Szerokość · Width (B)	mm	3,75
L	mm	148

Paski diamentowe do przestrzeni międzyzębów
Diamond strip, single sided, stainless steel




DS 60

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		medium (45 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,13
Szerokość · Width (B)	mm	6,0
L	mm	148

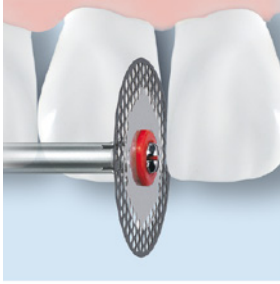
Paski diamentowe, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip, single sided, stainless steel



DS 60 F

		10
Rodzaj ziarna · Grit version		fine (30 µm)
Grubość · Thickness	mm	0,10
Szerokość · Width (B)	mm	6,0
L	mm	148

Paski diamentowe, powłoka z jednej strony, stal nierdzewna
Diamond strip, single sided, stainless steel



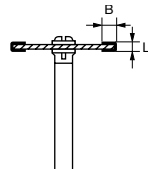
Tarcze do wykańczania

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



952



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,1
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	2,0

bez mandryłki - not mounted

952.900. ...

140

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 5000 min⁻¹/rpm

Tarcze do wykańczania przeznaczone do redukcji nadmiarów wypełnienia w obszarach międzyzębowych
Z mandryłką 310

Finishing disc for the reduction of excessive filling material in the interproximal area
Use with mandrel type 310

Alternatywa dla pasków diamentowych - tarcze wykańczające 952

do usuwania nadmiaru materiału i uzyskiwania doskonałego kształtu

- bardzo elastyczne
- drobne ziarna diamentowe
- jednorodne otwory w kształcie plastra miodu do kontrolowanego usuwania nadmiarów
- dobra widoczność
- system szybkiej wymiany
- zintegrowane sprzęgło ślizgowe dla bezpiecznego użytkowania

310



		6
Kątnica (RA) · Right-angle (RA)		
	330 204 608000 ...	
	310.204. ...	•
Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)		
	330 104 608000 ...	
	310.104. ...	•

⊙_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Mandryłka pop-on do tarcz polerujących/
wykańczających, stal nierdzewna
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel



● **831 EF**
● **8831**
831



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	7,0
L ₁	mm	14,0

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



806 204 267504 ...
● **831EF.204. ...** **012**

806 204 267514 ...
● **8831.204. ...** **012**

806 204 267524 ...
● **831.204. ...** **012**

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Do wygładzania korzenia
Polecamy zestaw 4362
For root planing
We recommend set 4362



● **832 EF**
● **8832**
832



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	5,0
L ₁	mm	14,0

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



806 204 258504 ...
● **832EF.204. ...** **014**

806 204 258514 ...
● **8832.204. ...** **014**

806 204 258524 ...
● **832.204. ...** **014**

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Do wygładzania korzenia
Polecamy zestaw 4362
For root planing
We recommend set 4362



● **831 LEF**
● **8831 L**



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012
L	mm	7,0
L ₁	mm	19,0

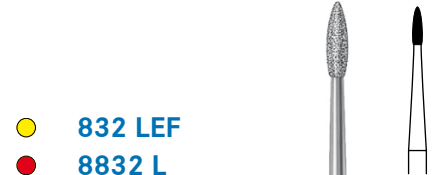
Kątница (RA) · Right-angle (RA)



806 204 268504 ...
● **831LEF.204. ...** **012**

806 204 268514 ...
● **8831L.204. ...** **012**

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Do wygładzania korzenia
Polecamy zestaw 4362
For root planing
We recommend set 4362



● **832 LEF**
● **8832 L**



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	5,0
L ₁	mm	19,0

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



806 204 259504 ...
● **832LEF.204. ...** **014**

806 204 259514 ...
● **8832L.204. ...** **014**

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Do wygładzania korzenia
Polecamy zestaw 4362
For root planing
We recommend set 4362



Polerowanie kompozytu
Composite polishers



system 2 stopniowy
2-step system 219-221



system 1 stopniowy
1-step system 222-223



system 3 stopniowy
3-step system 223-226

Polerowanie ceramiki przemysłowej
Polishers for all-ceramic restorations



system 2 stopniowy
2-step system 227-228

Polerowanie ceramiki
Ceramic polishers



system 3 stopniowy
3-step system 229-232

Polerowanie metalu
Metal polishers



system 2 stopniowy
2-step system 233-235

Polerowanie tworzywa sztucznego
Acrylic polishers



system 3 stopniowy
3-step system 236-237

Instrumenty do polerowania tymczasowego tworzywa sztucznego
Polishers for temporary acrylics



system 2 stopniowy
2-step system 237

Uniwersalne instrumenty polerujące
Universal polishers



system 1 stopniowy
1-step system 238

Specjalne szczotki
Special brushes



239

Mandryle
Mandrels



239-240

Bawełniak
Cotton mop



240

Arkansas/ biały kamień
Arkansas abrasives/ White stones



okrągłe
Round 241



w kształcie walca
Cylinder 241



ostro zakończone
Pointed 241



w kształcie stożka
Tapered 241



w kształcie płomienia
Flame 241



<i>Polishers</i>		<i>Instrumenty do polerowania</i>
<i>Composite</i>	219 – 226	Do kompozytu
<i>All-ceramic</i>	227 – 228	Do pełnoceramiki
<i>Ceramics</i>	229 – 232	Do ceramiki
<i>Metal</i>	233 – 235	Do metalu
<i>Acrylics</i>	236 – 237	Do tworzywa sztucznego
<i>Universal polishers</i>	238	Uniwersalne instrumenty do polerowania
<i>Brushes/Mandrels</i>	239 – 240	Szczotki/Mandrylki
<i>Arkansas abrasives/White stones</i>	241	Arkansas/białe kamienie



Diaamentowe instrumenty do polerowania

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.

Symbol oznaczający diament umieszczony został ze względu na ziarna diamentowe, którymi pokryte zostały instrumenty polerskie. Proponujemy różne serie polerujące przeznaczone do różnych materiałów (kompozytu, ceramiki), aby móc uzyskać optymalny wynik polerowania każdego materiału.

Te wysokiej jakości instrumenty polerskie dostępne są w różnym kształcie, a także częściowo o różnym stopniu ziarnistości. Wielkość ziaren oznaczono literami: **C** = coarse (grube), **M** = medium (średnie), **F** = fine (drobne) i **UF** = ultra-fine (bardzo drobne). W przypadku stosowania systemów wieloetapowych należy przestrzegać kolejności: od grube po drobne. Aby uzyskać najlepszy wynik zalecamy polerowanie na mokro.



Dwustopniowe polerowanie kompozytów



Set 4669



Set 4679

Two-step polishing of composites

When it comes to polishing composites, you can choose from a multitude of options. But there is one thing all users have in common: The desire to create a glossy finish in little time using high-grade polishers with excellent durability.

The two-step system offers a long service life combined with outstanding flexibility. After shaping with tungsten carbide finishers (preferably Q-Finishers), high-shine polishing takes place with light yellow polishers immediately afterwards. If finishing is done with a red ring diamond only, the surface is still so rough that both polishing stages should be performed. The light pink polishers can effectively pre-polish surfaces. This is followed by the second polishing step, where the light yellow polishers are used to create a perfect high-shine finish. The brilliant interplay between fine diamond grit and a special bond facilitates the creation of a glossy finish while providing the polishers with an impressively long service life.

Advantages:

- Natural looking high-shine in two polishing steps at most
- Long service life, therefore economic in use
- Golden shank and a distinct colour scheme for easy identification
- These particularly flexible and petite polishing spirals are optimally suited for reaching all surfaces

W przypadku polerowania kompozytów istnieje wiele metod pozwalających osiągnąć cel. Jednak wszyscy użytkownicy stawiają sobie jeden cel: uzyskanie szybko wysokiego połysku przy pomocy instrumentów polerujących, które charakteryzują się dużą wytrzymałością.

Przy pomocy dwustopniowego systemu instrumentów polerujących zawierających ziarna diamentowe można uzyskać optymalne połączenie wytrzymałości i uniwersalności. Po wcześniejszym nadaniu kształtu przy pomocy finirów z węgliką spiekanego (najlepiej finirów Q) należy przejść do pierwszego etapu polerowania przy użyciu instrumentów polerujących w jasnoróżowym kolorze. Specjalne ziarna diamentowe pozwalają na korygowanie kształtu oraz skuteczne polerowanie wstępne powierzchni. Następnie należy przejść do polerowania drugiego stopnia używając instrumentów w w kolorze jasnożółtym w celu uzyskania wysokiego połysku. Połączenie specjalnego wiązania i drobnych ziaren diamentowych pozwala na uzyskanie wysokiego połysku przy jednocześnie dużej wytrzymałości instrumentów polerujących.

Zalety:

- naturalnie wyglądający wysoki połysk tylko w 2 etapach polerowania
- duża wytrzymałość i opłacalność
- złoty trzonek i oznaczenie kolorystyczne ułatwiające identyfikację
- Spirale polerujące są szczególnie elastyczne i małe. Dzięki temu docierają do wszystkich powierzchni.



new

94028 M
94028 F



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	130	130

Kątńca (RA) · Right-angle (RA)



94028M.204. ...	130	-
94028F.204. ...	-	130

⊖_{max} 8000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrument do polerowania na wysoki połysk z ziarnami diamentowymi

Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk

Stosować na zwilżoną powierzchnię

Polecamy zestaw 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

220



new

4669.204



Spirale z ziarnami diamentowymi do polerowania kompozytu (2-stopniowe)
Polishing spiral interspersed with diamond grit for work on composite (two-step)



94028M.204.130	5	
-----------------------	----------	--

94028F.204.130	5	
-----------------------	----------	--

new

4679.000

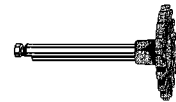


Zestaw 4679 do opracowywania kompozytu
Set 4679 for composite trimming

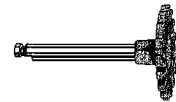


	H135Q.314.014	1	
	H48LQ.314.012	1	
	H379Q.314.023	1	
	H390Q.314.018	1	

94028M.204.130 **2**



94028F.204.130 **2**



94023 M
94023 F



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	8,5	8,5

Kątńca (RA) · Right-angle (RA)



94023M.204. ...	030	-
94023F.204. ...	-	030

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Dwustopniowe instrumenty do polerowania kompozytu z ziarnami diamentu

Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polecamy zestaw 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	050	050
L	mm	12,0	12,0

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



94024M.204. ...	050	-
94024F.204. ...	-	050

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Dwustopniowe instrumenty do polerowania kompozytu z ziarnami diamentu

Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk
Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polecamy zestaw 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	070	070
L	mm	7,8	7,8

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



94025M.204. ...	070	-
94025F.204. ...	-	070

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Dwustopniowe instrumenty do polerowania kompozytu z ziarnami diamentu

Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk
Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polecamy zestaw 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	100	100

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



94026M.204. ...	100	-
94026F.204. ...	-	100

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Dwustopniowe instrumenty do polerowania kompozytu z ziarnami diamentu

Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk
Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polecamy zestaw 4652

Two step composite polisher interspersed with diamond grit

For pre-polishing and high-shine polishing

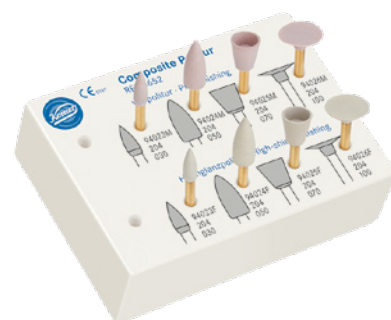
Use with spray coolant

We recommend set 4652

4652.204



Instrument do polerowania z ziarnem diamentowym (2-stopniowy)
Polishers interspersed with diamond grit for composite (2-step)



94023M.204.030	1		
94023F.204.030	1		
94024M.204.050	1		
94024F.204.050	1		
94025M.204.070	1		
94025F.204.070	1		
94026M.204.100	1		
94026F.204.100	1		



Jednostopniowe instrumenty do polerowania

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

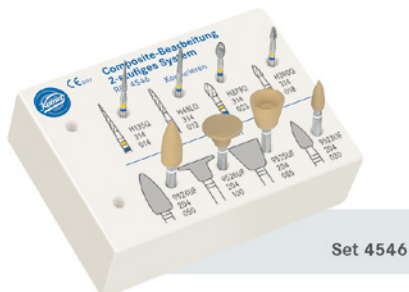
Instrumenty polerujące zawierające ziarna diamentowe stały się standardem w polerowaniu materiałów kompozytowych i ceramicznych. Wybór wieloetapowych systemów polerujących jest duży; jednakże niektórzy rezygnują ze względu na czas z niektórych etapów polerowania. Przy pomocy naszych instrumentów polerujących w żółtym kolorze można w szybki sposób uzyskać po wcześniejszym ostatecznym opracowaniu uzupełnienia finirami z węgla spiekane go doskonały połysk.

W połączeniu z naszymi finirami Q te instrumenty polerskie tworzą doskonały zespół!

Zalety:

- bardzo miękkie dzięki zawartości silikonu
- zastosowanie odpornych na działanie temperatury materiałów (możliwość sterylizacji w autoklawie)
- oznaczenie kolorystyczne (biały pierścień oznaczający bardzo drobne uziarnienie) pozwala uniknąć błędów

222



Set 4546

9523 UF



		10
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	030
L	mm	8,5

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



9523UF.204. ...

030

- _{max} 15000 min⁻¹/rpm
- _{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty z ziarnami diamentowymi do polerowania kompozytu

Stosować w połączeniu z finirami Q

Używać z chłodzeniem sprayem

Polecamy zestaw 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
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	050
L	mm	12,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



9524UF.204. ...

050

- _{max} 15000 min⁻¹/rpm
- _{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty z ziarnami diamentowymi do polerowania kompozytu

Stosować w połączeniu z finirami Q

Używać z chłodzeniem sprayem

Polecamy zestaw 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	085
L	mm	8,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



○ **9525UF.204. ...** **085**

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty z ziarnami diamentowymi do polerowania kompozytu

Stosować w połączeniu z finirami Q

Używać z chłodzeniem sprayem

Polecamy zestaw 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	100
L	mm	1,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



○ **9526UF.204. ...** **100**

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty z ziarnami diamentowymi do polerowania kompozytu

Stosować w połączeniu z finirami Q

Używać z chłodzeniem sprayem

Polecamy zestaw 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	140	140	140
L	mm	0,2	0,2	0,2

bez mandrylki - not mounted

9687.900. ... **140** - -

9688.900. ... - **140** -

9689.900. ... - - **140**

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty polerskie z ziarnem diamentowym do polerowania kompozytu

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Pasują do mandrylek pop-on 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



9400.314. ...	030	-	-
9401.314. ...	-	030	-
9402.314. ...	-	-	030

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



9400.204. ...	030	-	-
9401.204. ...	-	030	-
9402.204. ...	-	-	030

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty polerskie z ziarnem diamentowym do

polerowania kompozytu

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polecamy zestaw 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	045	045	045
L	mm	10,0	10,0	10,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



9436C.204. ...	045	-	-
9436M.204. ...	-	045	-
9436F.204. ...	-	-	045

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty polerskie z ziarnem diamentowym do

polerowania kompozytu

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

9403
9404
9405



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	8,0	8,0	8,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



9403.204. ...	055	-	-
9404.204. ...	-	055	-
9405.204. ...	-	-	055

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty polerskie z ziarnem diamentowym do polerowania kompozytu

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polecamy zestaw 4312A

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4312A

9406
9407
9408



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



9406.204. ...	100	-	-
9407.204. ...	-	100	-
9408.204. ...	-	-	100

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty polerskie z ziarnem diamentowym do polerowania kompozytu

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polecamy zestaw 4312A

Composite polisher interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4312A



226 4312 A.204



Instrumenty polerskie z ziarnem diamentowym do polerowania kompozytu
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	



Instrumenty do polerowania ceramiki przemysłowej



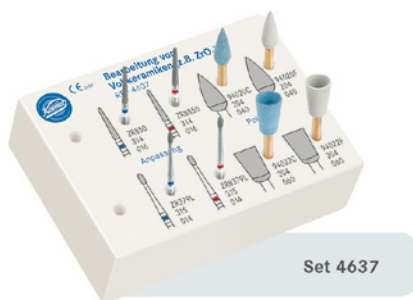
Polishers for all-ceramic restorations

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.

Nowy system polerujący jest idealnie dopasowany do twardych bardzo wytrzymałych ceramik. Pozwala na uzyskanie wysokiego połysku już w dwóch etapach polerowania. Kolorowe oznaczenia polerowania wstępnego (instrument w kolorze niebieskim) i polerowania na wysoki połysk (instrument w kolorze jasnoszarym) chronią przed pomyłkami, instrument został także wyposażony w złoty trzonek.

Tylko firma Komet posiada szeroką ofertę instrumentów przeznaczonych dla lekarzy dentystów do opracowywania ceramik o wysokiej wytrzymałości: instrumenty szlufujące ZR do korygowania oraz nowe instrumenty polerskie do polerowania wszystkich ceramik przemysłowych



94020 C 94020 F



			10	10
Wielkość · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm		040	040
L	mm		10,5	10,5
Kątnica (RA) · Right-angle (RA)				
	94020C.204. ...		040	-
	94020F.204. ...		-	040

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania pełnoceramiki z ziarnem diamentowym
Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk
Stosowanie ze sprayem chłodzącym
Polecamy zestaw 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
Wielkość · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm		050	050
L	mm		12,0	12,0
Kątnica (RA) · Right-angle (RA)				
	94021C.204. ...		050	-
	94021F.204. ...		-	050

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania pełnoceramiki z ziarnem diamentowym
Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk
Stosowanie ze sprayem chłodzącym
Polecamy zestaw 4622
Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations
For pre-polishing and high-shine polishing
Use with spray coolant
We recommend set 4622



94022 C
94022 F



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	9,3	9,3

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



94022C.204. ... 060 -

94022F.204. ... - 060

94012 C
94012 F



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	110	110
L	mm	2,5	2,5

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



94012C.204. ... 110 -

94012F.204. ... - 110

228

- ⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania pełnoceramiki z ziarnem diamentowym

Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polecamy zestaw 4622

Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend set 4622

- ⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
- ⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania pełnoceramiki z ziarnem diamentowym

Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant



4622.204



Instrumenty do polerowania z ziarnem diamentowym do materiałów pełnoceramicznych (np. ZrO₂)

Diamond grit interspersed polishers for all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂)

		1	
94020C.204.040		1	
94020F.204.040		1	
94021C.204.050		1	
94021F.204.050		1	
94022C.204.060		1	
94022F.204.060		1	



4637.000

Zestaw do dopasowywania i polerowania materiałów pełnoceramicznych (np. ZrO₂)

Set for minor corrections and polishing of all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂)

		1	
	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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	110
L	mm	2,0

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



9545F.204. ... 110

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania z ziarnem diamentowym

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant



94000 C 94000 M 94000 F



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



94000C.204. ... 030 - -

94000M.204. ... - 030 -

94000F.204. ... - - 030

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrument do polerowania z ziarnem diamentowym do ceramiki

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polecamy zestaw 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040	040	040
L	mm	7,0	7,0	7,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



94010C.204. ...	040	-	-
94010M.204. ...	-	040	-
94010F.204. ...	-	-	040

230

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Instrument do polerowania z ziarnem diamentowym do ceramiki

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

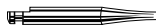
Use with spray coolant

94006 C
94006 M
94006 F



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	050	050	050
L	mm	10,5	10,5	10,5

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



94006C.204. ...	050	-	-
94006M.204. ...	-	050	-
94006F.204. ...	-	-	050

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Instrument do polerowania z ziarnem diamentowym do ceramiki

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

94004 C
94004 M
94004 F



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060	060	060
L	mm	10,0	10,0	10,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



94004C.204. ...	060	-	-
94004M.204. ...	-	060	-
94004F.204. ...	-	-	060

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrument do polerowania z ziarnem diamentowym do ceramiki

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polecamy zestaw 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



94005C.204. ...	100	-	-
94005M.204. ...	-	100	-
94005F.204. ...	-	-	100

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrument do polerowania z ziarnem diamentowym do ceramiki

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Polecamy zestaw 4313B

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

Use with spray coolant

We recommend set 4313B



232 **43 13 B.204**



Instrumenty do polerowania z ziarnem diamentowym do ceramiki
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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	9,0	9,0

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



658 204 030513 ...

9606.204. ... 060 -

658 204 030503 ...

9616.204. ... - 060

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania o dużej wydajności
przeznaczone do amalgamatu, stopów metali
szlachetnych i nieszlachetnych

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and
non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9607
9617



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	090	090
L	mm	8,0	8,0

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



658 204 030513 ...

9607.204. ... 090 -

658 204 030503 ...

9617.204. ... - 090

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania o dużej wydajności
przeznaczone do amalgamatu, stopów metali
szlachetnych i nieszlachetnych

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and
non-precious metal alloys

Use with spray coolant

233

9608
9618



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	6,0	6,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



658 314 243513 ...

9608.314. ... 030 -

658 314 243503 ...

9618.314. ... - 030

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



658 204 243513 ...

9608.204. ... 030 -

658 204 243503 ...

9618.204. ... - 030

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania o dużej wydajności
przeznaczone do amalgamatu, stopów metali
szlachetnych i nieszlachetnych

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and
non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9609
9619



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	045	045
L	mm	10,0	10,0

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



658 204 243513 ...

9609.204. ... 045 -

658 204 243503 ...

9619.204. ... - 045

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

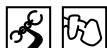
Instrumenty do polerowania o dużej wydajności
przeznaczone do amalgamatu, stopów metali
szlachetnych i nieszlachetnych

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

High-efficiency polisher for amalgam, precious metal and
non-precious metal alloys

Use with spray coolant

9610
9620



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	045	045
L	mm	16,0	16,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



658 104 292513 ...

9610.104. ...

045

-

658 104 292503 ...

9620.104. ...

-

045

234

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania o dużej wydajności przeznaczone do stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych, protezy szkieletowe, stosowanie poza jamą ustną

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9611
9621



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



658 104 303513 ...

9611.104. ...

150

-

658 104 303503 ...

9621.104. ...

-

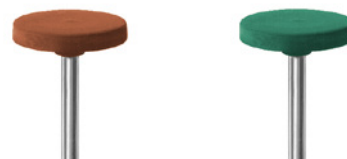
150

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm


Instrumenty do polerowania o dużej wydajności przeznaczone do stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych, protezy szkieletowe, stosowanie poza jamą ustną

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use



9612
9622



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5
Prostownica (HP) · Handpiece (HP) 			
	658 104 372513 ...	150	-
	658 104 372503 ...	-	150
	9612.104. ...		
	9622.104. ...		

235

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania o dużej wydajności przeznaczone do stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych, protezy szkieletowe, stosowanie poza jamą ustną

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use



9603
9641
9644



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	25,0	25,0	25,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



9603.104. ...	100	-	-
9641.104. ...	-	100	-
9644.104. ...	-	-	100

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania wstępnego, nadawania połysku i wysokiego połysku płyt protez z tworzywa sztucznego, stosowania poza jamą ustną

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9642 C
9642 M
9642 F



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	19,0	19,0	19,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



9642C.104. ...	100	-	-
9642M.104. ...	-	100	-
9642F.104. ...	-	-	100

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania wstępnego, nadawania połysku i wysokiego połysku płyt protez z tworzywa sztucznego, stosowania poza jamą ustną

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9432
9424
9433



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



9432.104. ...	055	-	-
9424.104. ...	-	055	-
9433.104. ...	-	-	055

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania wstępnego, nadawania połysku i wysokiego połysku płyt protez z tworzywa sztucznego, stosowania poza jamą ustną

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

237

9515 M
9515 F



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	3,5	3,5

bez mandrylki · not mounted

9515M.900. ...	220	-
9515F.900. ...	-	220

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania z połyskiem i nadawania wysokiego połysku płytom protez z tworzywa sztucznego i tworzywom sztucznym do wykonywania uzupełnień tymczasowych

Pasują do mandrylek 305.104.050, stosowanie poza jamą ustną
Polisher for polishing and high-shine polishing of denture acrylics and temporary acrylics

Suitable for mandrel 305.104.050, extraoral use

9555



		10
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	100
L	mm	8,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



658 204 030523 ...

9555.204. ...

100

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
Do szkliva zębów
Stosowanie bez pasty polerującej
Stosowanie ze sprayem chłodzącym
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9557



		10
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	15,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



658 204 243523 ...

9557.204. ...

060

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
Do szkliva zębów
Stosowanie bez pasty polerującej
Stosowanie ze sprayem chłodzącym
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9556



		10
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	110

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



658 204 304523 ...

9556.204. ...

110

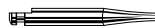
○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
Do szkliva zębów
Stosowanie bez pasty polerującej
Stosowanie ze sprayem chłodzącym
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9553



		100
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	10,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



658 204 034523 ...

9553.204. ...

060

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
Do szkliva zębów
Stosowanie bez pasty polerującej
Stosowanie ze sprayem chłodzącym
For enamel
Use without polishing paste
Use with spray coolant

9684



		10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



9684.204. ... 040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Specjalne włókna ze zintegrowanymi elementami polerującymi z węgla krzemu do polerowania powierzchni zgryzowych z kompozytu i ceramiki

Stosowanie bez pasty polerującej

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



9685.204. ... 060

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Specjalne włókna ze zintegrowanymi elementami polerującymi z węgla krzemu do polerowania powierzchni zgryzowych z kompozytu i ceramiki

Stosowanie bez pasty polerującej

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

Special fibres interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces

Use without polishing paste

Use with spray coolant

9686



		10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



9686.204. ... 040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Specjalne włókna z elementami polerującymi z węgla krzemu do polerowania powierzchni zgryzowych z kompozytu i ceramiki

Stosowanie bez pasty polerującej

Stosowanie ze sprayem chłodzącym

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
--	--	---

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



330 204 603391 ...

303.204. ...

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrylka do tarcz, instrumentów polerujących i szczoteczek, stal nierdzewna

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



327



6

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



330 204 615421 ...

327.204. ...

•

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Specjalna mandrylka, stal nierdzewna
Special mandrel, stainless steel

309



6

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



330 204 607000 ...

309.204. ...

•

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrylka pop-on do montowania instrumentów
polerujących w kształcie kieliszka i szczoteczek, stal
nierdzewna
Pop-on mandrel for cup-shaped polishers and polishing
brushes, stainless steel

240

new

309 A



6

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



309A.204. ...

•

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrylka pop-on do montowania instrumentów
polerujących, stal nierdzewna
Pop-on mandrel for cup-shaped polishers, stainless steel

310



6

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



330 204 608000 ...

310.204. ...

•

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Mandrylka pop-on do tarcz polerujących/
wykańczających, stal nierdzewna
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless
steel

312



6

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



312.204. ...

•

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Mandrylka pop-on do nakręcania instrumentów
polerujących w kształcie kieliszka i szczoteczek
polerujących, stal nierdzewna
Screw-In mandrel for cup-shaped polishers and polishing
brushes, stainless steel

9628



5

Wielkość · Size Ø 1/10 mm 220

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



050 204 373000 ...

9628.204. ...

220

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
Bawelniak, do pasty polerującej
Cotton mop, polishing paste carrier



601



	10
Ziarnistość · Grit	420
Rodzaj ziarna · Grit version	extra fine

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



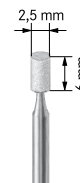
601.314. ... 420

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



601.204. ... 420

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm
Do delikatnego opracowywania kompozytu
For fine work on composites



638



	10
Ziarnistość · Grit	420
Rodzaj ziarna · Grit version	extra fine

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



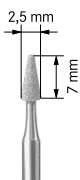
638.314. ... 420

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



638.204. ... 420

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm
Do delikatnego opracowywania kompozytu
For fine work on composites



645



	10
Ziarnistość · Grit	420
Rodzaj ziarna · Grit version	extra fine

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



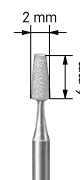
645.314. ... 420

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



645.204. ... 420

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm
Do delikatnego opracowywania kompozytu
For fine work on composites



649



	10
Ziarnistość · Grit	420
Rodzaj ziarna · Grit version	extra fine

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



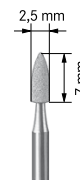
649.314. ... 420

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



649.204. ... 420

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm
Do delikatnego opracowywania kompozytu
For fine work on composites



661



	10
Ziarnistość · Grit	420
Rodzaj ziarna · Grit version	extra fine

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



661.314. ... 420

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



661.204. ... 420

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm
Do delikatnego opracowywania kompozytu
For fine work on composites



Instrumenty polerujące
Polishers



245-247

Szczotki
Brushes



248-249



Uwaga: Prosimy o zapoznanie się także z naszymi końcówkami do profilaktyki i periodontologii w rozdziale PiezoLine od strony 80.

Note: See also our prophylaxis and Paro-Ultra sonic tips in the section PiezoLine starting from Page 80



Prophylaxis **Profilaktyka**

<i>Sonic and ultrasonic tips</i>	244	Końcówki dźwiękowe i ultradźwiękowe
<i>Polishers</i>	245 – 247	Instrumenty do polerowania
<i>Brushes</i>	248 – 249	Szczotki



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.



Profilaktyka

System dźwiękowy SonicLine i ultradźwiękowy PiezoLine pozwalają na uzyskanie doskonałych wyników w zakresie dokładności i skuteczności. Znajdują one zastosowanie w skalingu, leczeniu periodontologicznym i higienie implantów.

Temu obszernemu asortymentowi produktów poświęcono osobny rozdział w naszym katalogu. Pasujący instrument dźwiękowy można znaleźć w rozdziale dotyczącym końcówek dźwiękowych i ultradźwiękowych.

Aby uzyskać więcej informacji należy zamówić naszą broszurę dotyczącą profesjonalnej higieny, instrumentów SonicLine i PiezoLine.



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 $\odot_{opt.}$ 1,500 rpm.

Instrumenty polerujące i szczoteczki

W naszym szerokim asortymencie produktów znajduje się znaczne portfolio instrumentów polerujących i szczoteczek przeznaczonych do profilaktyki. Zachęcamy do wyboru naszych ekonomicznych instrumentów w wersji Pop-On i Screw-In lub instrumentów zamontowanych już na trzonkach.

Uwaga:

Instrumenty do polerowania i szczoteczki to artykuły jednorazowego użytku. Oznaczone zostały one odpowiednim symbolem znajdującym się na opakowaniu.

Wskazówka:

Aby nie rozrzucić pasty polerującej zalecamy stosowanie dla instrumentów polerujących i szczoteczek optymalnej liczby obrotów $\odot_{opt.}$ 1500 min⁻¹.

9631



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	8,0

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



020 204 034000 ...

9631.204. ...

060

$\odot_{max.}$ 10000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{opt.}$ 1500 min⁻¹/rpm
 Nie zawiera lateksu
 stosować pastę polerską
 Latex free
 Use with polishing paste

94016 F



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



94016F.204. ...

060

$\odot_{max.}$ 10000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{opt.}$ 1500 min⁻¹/rpm
 stosować pastę polerską
 Use with polishing paste



9696



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



9696.204. ...

060

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Stosować pastę polerską
Use with polishing paste



94015 F



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

94015F.000. ...

060

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Instrumenty do polerowania, miękkie
Stosować z pastą do polerowania
Pasują do uchwytów 312.204
Polisher, soft
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9532



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0

9532.000. ...

060

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Instrument do polerowania, normalny
Stosować pastę polerską
Pasuje do mandrylki 312.204
Polisher, normal
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9532 H



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	10,0


9532H.000. ...

060

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Instrument do polerowania, twardy
Stosować pastę polerską
Pasuje do mandrylki 312.204
Polisher, hard
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204

94014 F




		100
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	9,0

94014F.000. ... **060**

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
 Instrumenty do polerowania, miękkie
 Stosować z pastą do polerowania
 Pasują do uchwytów 309A.204
Polisher, soft
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204

9672




		100
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	9,0

9672.000. ... **060**

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
 Instrument do polerowania, normalny
 Stosować z pastą polerską
 Pasuje do mandrylki 309A.204
Polisher, normal
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204

9672 H



		100
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	9,0

9672H.000. ... **060**

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
 ⊙_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
 Instrument do polerowania, twardy
 Stosować z pastą polerską
 Pasuje do mandrylki 309A.204
Polisher, hard
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309A.204

9531



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	020

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



9531.204. ... **020**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Stosować z pastą polerską
Nylon brush
Use with polishing paste

9531 F



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	020

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



9531F.204. ... **020**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Szczotka nylonowa, delikatne włosie
Stosować z pastą polerską
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste

9654



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



9654.204. ... **040**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Szczotka nylonowa,
Stosować z pastą polerską
Nylon brush
Use with polishing paste

9645



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



9645.204. ... **060**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Szczoteczka nylonowa
Stosować z pastą polerską
Nylon brush
Use with polishing paste

9645 M



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



9645M.204. ... **060**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Szczoteczka nylonowa, włosie średnio twarde,
Stosować z pastą polerską
Nylon brush with medium bristles
Use with polishing paste



9645 F



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



9645F.204. ... **060**

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 1500 min⁻¹/rpm
Szczoteczka nylonowa, delikatne włosie,
Stosować z pastą polerską
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste



9533



		100
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060

9533.000. ... 060

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Szczoteczka nylonowa
Stosować z pastą polerską
Pasuje do mandrylki 312.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9533 M



		100
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060

9533M.000. ... 060

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Szczoteczka nylonowa, włosie średnio twarde
Stosować z pastą polerską
Pasuje do mandrylki 312.204
Nylon brush with medium bristles
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9533 F



		100
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060

9533F.000. ... 060

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Szczoteczka nylonowa, włosie delikatne
Stosować z pastą polerską
Pasuje do mandrylki 312.204
Nylon brush with fine bristles
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9534



		100
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	040

9534.000. ... 040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Szczoteczka nylonowa
Stosować z pastą polerską
Pasuje do mandrylki 312.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 312.204



9670



		100
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	040

9670.000. ... 040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Szczoteczka nylonowa
Stosować z pastą polerską
Pasuje do mandrylki 309.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204



9671

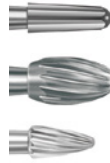


		100
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	040

9671.000. ... 040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm
Szczoteczka nylonowa
Stosować z pastą polerską
Pasuje do mandrylki 309.204
Nylon brush
Use with polishing paste
Suitable for mandrel 309.204

Do usuwania kleju
Adhesive removers



253-254

Kątnica oscylująca
Oscillating contra-angle



255

Oscylujące tarcze segmentowe
Oscillating segment discs

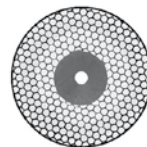


256



257-263

Tarcze diamentowe
Diamond discs



263



Orthodontics **Ortodoncja**

<i>Adhesive removers</i>	253 – 254	Instrumenty do usuwania kleju
<i>Oscillating segment discs</i>	245 – 247	Oscylujące tarcze segmentowe
<i>Diamond discs</i>	248 – 249	Tarcze diamentowe



Ortodoncja

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.

Wybrane produkty niezbędne podczas leczenia ortodontycznego

Na kolejnych stronach przedstawiono niektóre produkty, które stosowane są wyłącznie w branży ortodontycznej.

Nasz asortyment obejmuje także inne obrotowe instrumenty, które znajdują zastosowanie w ortodoncji.

Prosimy zamówić naszą broszurę ortodontyczną, w której omówiono dodatkowo następujące zagadnienia:

- finiry z węgla spiekanego
- artykuły do pokrywania bruzd
- paski diamentowe do wykańczania
- frezy z węgla spiekanego do gipsu i tworzywa sztucznego
- akcesoria takie jak stojaki na instrumenty oraz środki do konserwacji instrumentów

Wskazówka:

Istnieje możliwość zamówienia także dodatkowej broszury na temat profesjonalnego czyszczenia zębów.



Instrumenty do usuwania kleju

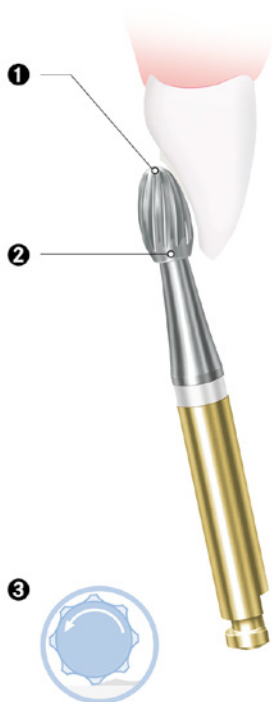
Adhesive removers

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



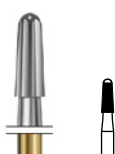
Szybkie usuwanie resztek kleju w sposób chroniący zęby

Po zakończeniu leczenia ortodontycznego z wykorzystaniem zamków lekarz dentysta musi rozwiązać problem szybkiego usunięcia resztek kleju w sposób maksymalnie chroniący tkankę twardą zęba.

Do ostrożnego usunięcia resztek kleju polecamy specjalne instrumenty:

- ❶ Ich końcówka jest gładka uniemożliwiająca skaleczenie dziąsła
- ❷ Posiadają one specjalne zabezpieczenie zapobiegające powstawaniu rowka
- ❸ Usuwają resztki kleju, chroniąc tkankę twardą zęba

○ **H 22 GK**



Wielkość · Size		∅ 1/10 mm	016	
L		mm	4,4	


Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

○ **H22GK.314. ...** **016**

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 198 00 324

Do powierzchni wargowych, końcówka nietnąca
Labial, safe end

○ **H 22 AGK**



Wielkość · Size		∅ 1/10 mm	016	
L		mm	4,7	

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

○ **H22AGK.314. ...** **016**

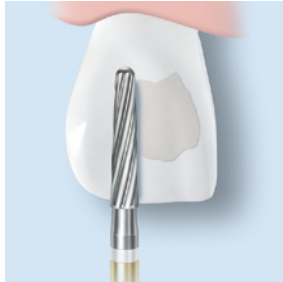
Kątница (RA) · Right-angle (RA)

○ **H22AGK.204. ...** **016**

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 198 00 324

Do powierzchni wargowych, końcówka nietnąca
Labial, safe end



Instrumenty do usuwania kleju z powierzchni wargowych
Adhesive remover
for labial surfaces



○ **H 22 ALGK**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,3

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



○ **H22ALGK.314. ...** **016**

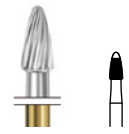
Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



○ **H22ALGK.204. ...** **016**

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 198 00 324

Do powierzchni wargowych, końcówka nietnąca
Labial, safe end



○ **H 390 AGK**



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

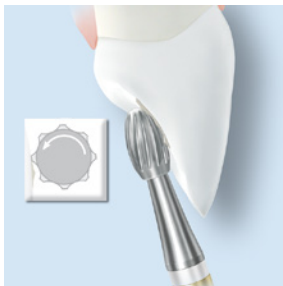
Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



○ **H390AGK.314. ...** **018**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 198 00 324

Do powierzchni podniebiennych, końcówka nietnąca
Palatal, safe end



Instrumenty do usuwania kleju z powierzchni językowych
Adhesive remover
for lingual technique



○ **H 379 AGK**



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



○ **H379AGK.314. ...** **+023**

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



○ **H379AGK.204. ...** **023**

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 198 00 324

Do powierzchni podniebiennych, nietnąca końcówka
Palatal, safe end



● **H 23 RA**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,6

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



● **H23RA.204. ...** **016**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Faska bezpieczeństwa pozwalająca zapobiec powstawaniu rowka
Safety chamfer in order to avoid groove formation



Oscylujące tarcze segmentowe

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

Dzięki nowej oscylującej kątnicy firmy Komet oraz opatentowanym segmentowym tarczom oscylującym Komet nastąpiła nowa era w ortodontcji.

System został opracowany we współpracy z prof. dr. Jost-Brinkmannem, Charité, Berlin i zapewnia więcej bezpieczeństwa podczas strippingu. Oscylujące tarcze segmentowe 60° posiadają kąt wychylenia wielkości 30°. W ten sposób dzięki dobrej widoczności i pracy wymagającej niewielkiej ilości miejsca można zminimalizować ryzyko uszkodzenia tkanki miękkiej.

Zalety:

- minimalne ryzyko uszkodzenia tkanki miękkiej dzięki oscylującej pracy
- optymalna widoczność i dobre odprowadzenie resztek dzięki kształtowi typu plaster miodu
- oznaczenie pierścieniowe i kolorystyczne na trzonku zapewnia łatwą identyfikację



OS 30.000



Kątnica oscylująca

- > Gniazdo ISO, przełożenie 8:1, spray z trzema dyszami
- > Tylko do oscylujących tarcz segmentowych firmy Komet
- Oscillating contra-angle*
- > With ISO interface, 8:1 reduction and three spray injectors
- > Only suited for oscillating segment discs from Komet



256 **4594.000**



Zestaw ASR według dr. Drechslera (IPR)
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

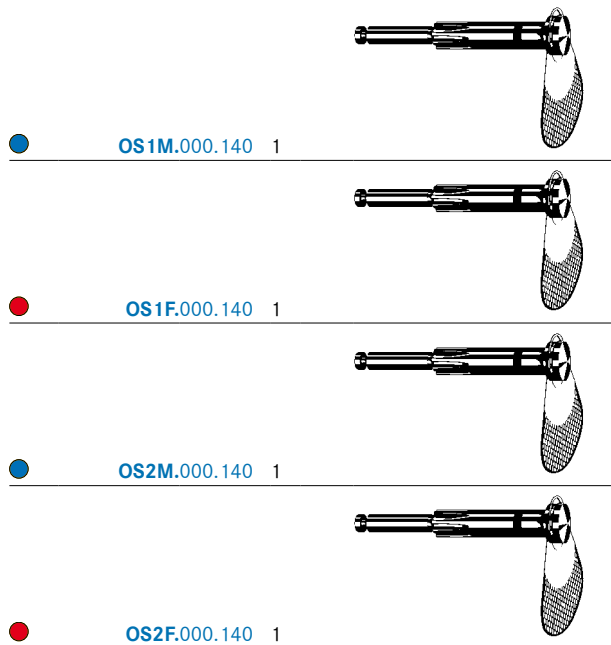
Do tarcz oscylujących należy używać oscylującej kątnicy firmy Komet OS30
The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet contra-angle OS30



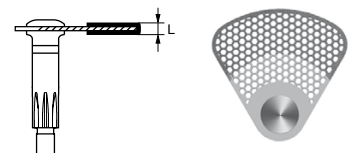
4430.000



Zestaw oscylujących tarcz segmentowych
 Set containing oscillating segment discs



Stosowane w kątnicach Komet OS30
 To be used in the oscillating Komet-contra-angle OS30



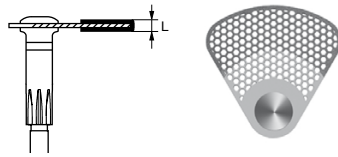
OS 1 M



		1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,30
OS1M.000. ...		140



∅_{max} 5000 min⁻¹ / rpm
 Patrz także zestaw 4594, strona 256
 See set 4594, page 256



● OS 1 F

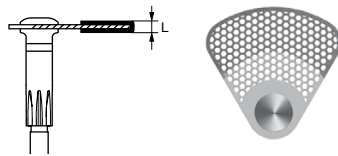


		1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● OS1F.000. ...	140
-----------------	-----

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Patrz także zestaw 4594, strona 256
See set 4594, page 256

258



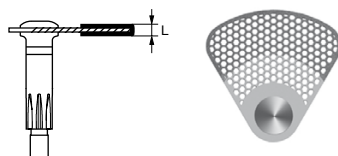
● OS 2 M



		1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,45

● OS2M.000. ...	140
-----------------	-----

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm



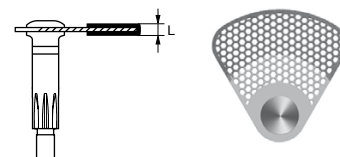
● OS 2 F



		1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,30

● OS2F.000. ...	140
-----------------	-----

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm



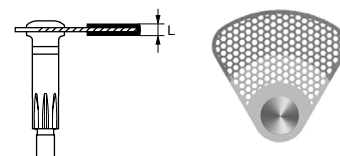
● **OS 25 M**



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,25

● OS25M.000. ...	140
-------------------------	-----

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Patrz także zestaw 4594, strona 256
 See set 4594, page 256



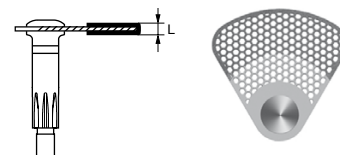
● **OS 35 M**



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,35

● OS35M.000. ...	140
-------------------------	-----

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Patrz także zestaw 4594 strona 256
 See set 4594, page 256



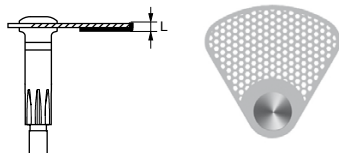
● **OS 20 F**



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS20F.000. ...	140
-------------------------	-----

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
 Patrz także zestaw 4594, strona 256
 See set 4594, page 256



● OS 1 MH

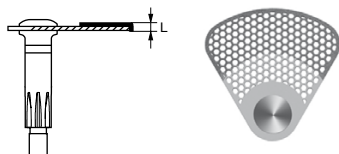


		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS1MH.000. ...	140
------------------	-----

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm

260



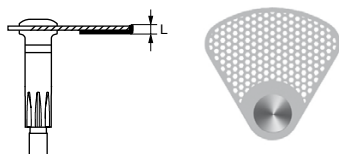
● OS 1 MV



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS1MV.000. ...	140
------------------	-----

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm



● OS 1 FH

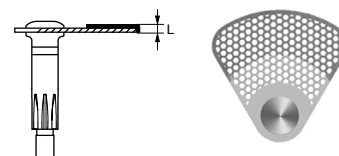


		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● OS1FH.000. ...	140
------------------	-----

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm

Patrz także zestaw 4594, strona 256
See set 4594, page 256



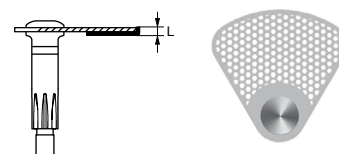
● **OS 1 FV**



		1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,13

● OS1FV.000. ...	140
-------------------------	-----

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
 Patrz także zestaw 4594, strona 256
 See set 4594, page 256



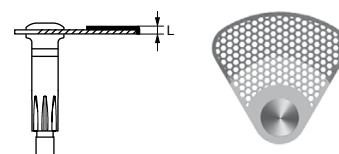
● **OS 15 FH**



		1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● OS15FH.000. ...	140
--------------------------	-----

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
 Patrz także zestaw 4594 strona 256
 See set 4594, page 256



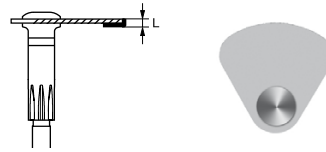
● **OS 15 FV**



		1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● OS15FV.000. ...	140
--------------------------	-----

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm
 Patrz także zestaw 4594, strona 256
 See set 4594, page 256



● **OS 18 MH**

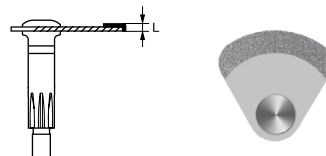


		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● **OS18MH.000. ...**

110

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm



● **OS 18 MV**

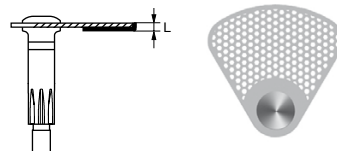


		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● **OS18MV.000. ...**

110

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm



● **OS 20 FH**



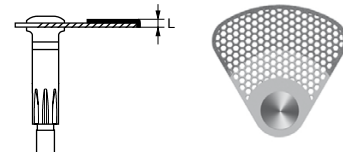
		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● **OS20FH.000. ...**

140

⊖_{max.} 5000 min⁻¹/rpm

Patrz także zestaw 4594, strona 256
See set 4594, page 256



● OS 20 FV

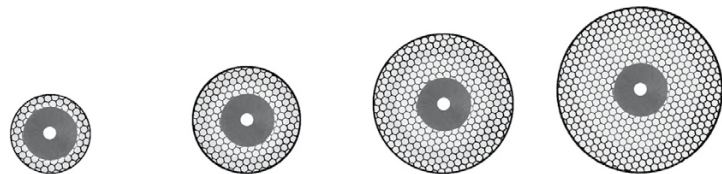
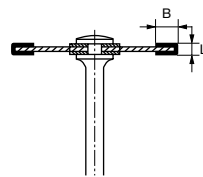
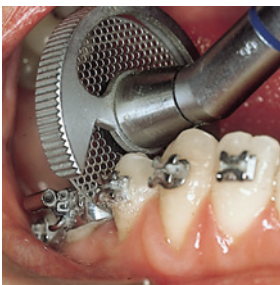


		1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	140
L	mm	0,20

● OS20FV.000. ...

140

⊙_{max} 5000 min⁻¹/rpm
Patrz także zestaw 4594, strona 256
See set 4594, page 256



● 8934 A



		1	1	1	1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	100	140	180	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	1,0	2,0	3,0	3,0
L	mm	0,15	0,15	0,15	0,15

bez mandrylki - not mounted

● 8934A.900. ...

◆100

◆140

△180

▲220

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

Tarcza do strippingu, używać z osłoną, z mandrylką 303
Oslona do tarczy nie jest dostępna w firmie Komet
Stripping disc, use disc-guard, use mandrel 303
Disc guard not available from Komet



303

	6
--	---

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



330 204 603391 ...

303.204. ...

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrylka do tarcz, instrumentów polerujących i szczoteczek, stal nierdzewna
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

Otwór dojścia

Access cavity



EndoGuard z nietnącą końcówką, z nacięciami poprzecznymi
EndoGuard with safe end, with cross cut 267



Poszerzacz endodontyczny z nietnącą końcówką
Endo reamer with safe end 268



Otwór dojścia
Access cavity 268



Instrument łączony
Combination bur 268



Instrument łączony
Combination bur 268



W kształcie stożka z końcówką nietnącą
Round end tapered with safe end 269



EndoTracer
EndoTracer 270-271



EndoExplorer
EndoExplorer 272-274



Poszerzacz „Gates Glidden”
Reamers “Gates Glidden” 274-275



Wiertła do miazgi „Müller”
Pulp burs “Müller” 275



Poszerzacz Typ „P”
Reamers “P” 275



Poszerzacz Typ „B1”
Reamers “B1” 276

Poszerzanie ręczne

Manual preparation



miazgociągi
Nerve broaches 277



pilniki do sprawdzania drożności
Manual file for probing 277



wiertła Typ „K”
Burs “K” 278



pilniki Typ „K”
Files “K” 279



pilniki Typ „H”
Files “H” 280

Poszerzanie mechaniczne

Mechanical preparation



Otwieracze
Opener 281



PathGlider
PathGlider 282



F6 SkyTaper
F6 SkyTaper 283-284



F360 pilniki
F360 files 285-286



R6 ReziFlow
R6 ReziFlow 287-288

Urządzenia

Equipment



EndoPilot „mobil”
EndoPilot “mobil” 289



E-Drive
E-Drive 290

Obturacja

Obturation



EasySeal
EasySeal 291



F360 Fill obturatory
F360 Fill Obturators 292-293



ćwieki gutaperkowe
Guttapercha points 294



sączki papierowe
Paper points 295



rozpychacz
Spreader 296



Do przycinania gutaperki
Guttapercha cutter 296



do usuwania gutaperki
Guttapercha remover 296



Endo ReStart
Endo ReStart 297



Wypełniacze korzeni Typ „L”
Root filler “L” 297

Akcesoria

Auxiliaries



zestaw Endo universell
Set Endo universal 298



Pojemnik do mycia
Washing box 299



Endo Rescue zestaw
Endo Rescue Kit 300-301



Tymczasowy stojak
Intermediate support 302



Wiertło trepanacyjne
Trepan burs 303



Kleszce
Tweezers 303



Endodontics **Endodoncja**

<i>Introduction</i>	266	Wstęp
<i>Access cavity</i>	267 – 276	Otwór trepanacyjny
<i>Manual preparation</i>	277 – 280	Poszerzanie ręczne
<i>Mechanical preparation</i>	281 – 288	Poszerzanie mechaniczne
<i>Equipment</i>	289 – 290	Urządzenia
<i>Obturation</i>	291 – 297	Obturacja
<i>Auxiliaries</i>	298 – 303	Aksesoria



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.



Endodoncja

Cały asortyment produktów endodontycznych jest zgodny z systemowym myśleniem. Doskonale dopasowane do siebie produkty pozwalają na bezpieczną, skuteczną i komfortową pracę.

Oferta obejmuje między innymi instrumenty przeznaczone do trepanacji i usuwania próchnicy, pilniki ręczne oraz systemy pilników NiTi F360 oraz F6 SkyTaper oraz R6 ReziFlow do maszynowego poszerzania kanałów. Napędy z momentem obrotowym E-Drive i EndoPilot, używany jako silnik endodontyczny, lokalizator wierzchołka oraz system obturacji.

Przy pomocy EasySeal, materiału wypełnieniowego na bazie żywicy epoksydowej, ćwieków gutaperkowych lub F360 Fill można uzyskać bardzo szczelne wypełnienie kanału korzeniowego.

Dodatkowo system uzupełniono o praktyczne środki pomocnicze, takie jak tacki, kontenery do sterylizacji, klipsy częstotliwości użycia oraz zestawy Endo Rescue do usuwania złamanych instrumentów. W leczeniu poendodontycznym pomocne są wkłady korzeniowe oraz system kompozytów.

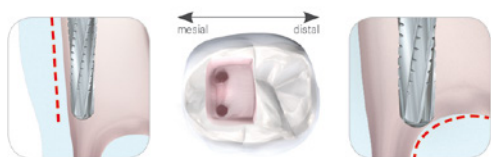


EndoGuard
The course is set for Endo success

The creation of a perfect access cavity is the foundation of any successful endodontic treatment.

Used immediately after opening the pulp chamber, the EndoGuard helps to carry out this important treatment step with optimum efficiency and in perfect safety.

- Removal of dentin overhangs for improved vision and easier detection of the canal entrances
- The straight access to the root canal minimizes the risk of inadvertent canal transportation and fracture of the file
- Smooth, non-cutting tip to protect the floor of the pulp chamber
- Tapered shape to prevent the preparation of undercuts
- Efficient cross-cut toothing for perfectly controlled, yet smooth work with minimum vibration



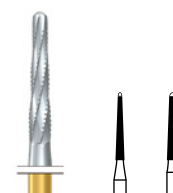
EndoGuard
Zapewnia sukces w leczeniu endodontycznym

Wykonanie optymalnego otworu trepanacyjnego jest podstawą skutecznego leczenia endodontycznego.

Stosowane zaraz po otwarciu komory miazgi pomagają przeprowadzić ten etap w bardzo bezpieczny sposób.

- znoszenie nawisów zębiny dla lepszej widoczności oraz łatwiejszego odnajdywania ujść kanałów korzeniowych
- minimalne ryzyko przemieszczenia kanału i złamania pilnika dzięki dojściu w linii prostej
- ochrona dna komory miazgi dzięki gładkiej końcówce bez ostrzy
- kształt stożka pozwala uniknąć preparacji podcieni
- skuteczne ostrza poprzeczne zapewniają spokojną pracę bez wibracji

H 269 QGK



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	9,0	9,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



H269QGK.314. ... 012 016

Turbina długie (FGL) - Friction Grip long (FGL)



H269QGK.315. ... - 016

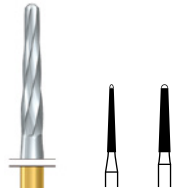
⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 20000 min⁻¹/rpm

EndoGuard z nietnącą końcówką, z nacięciami poprzecznymi

EndoGuard with safe end, with cross cut

H 269 GK



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012	016
L	mm	9,0	9,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 219295 ...

H269GK.314. ...

+012 **016**

268

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

Poszerzacz endodontyczny z nietnącą końcówką
Endo reamer with safe end

15802



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



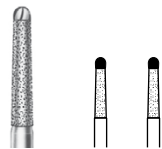
15802.314. ...

014

\odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Do preparacji endodontycznego otworu trepanacyjnego
For creation of an endo access cavity

383



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 198020 ...

383.314. ...

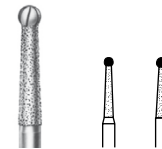
012 **014**

\odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

Instrument z diamentową częścią roboczą i końcówką z węgla spiekane, do znoszenia tkanki z boku podczas preparacji dojścia

Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity

389



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



806 314 494020 ...

389.314. ...

+012 **+014**

Turbina bardzo długie (FGXL) - Friction Grip extra-long (FGXL)



806 316 494020 ...

389.316. ...

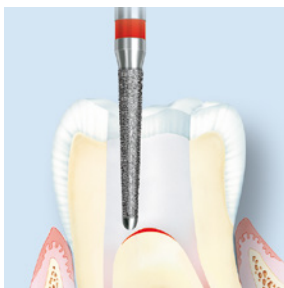
012 **014**

■ = \odot_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = \odot_{\max} 300000 min⁻¹/rpm

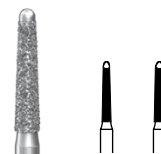
Instrument z diamentową częścią roboczą i końcówką z węgla spiekane, do znoszenia tkanki z boku podczas preparacji dojścia

Combination bur with diamond coated working part and carbide tip, for lateral substance removal when preparing an access cavity



Leczenie endodontyczne
Końcówka nietnąca
Root canal preparation
Safe end

● **8851**
851



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0
Kąt · Angle	α	2°	2°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 219514 ...

● **8851.314. ...** +012 -

806 314 219524 ...

851.314. ... +012 016

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

Wiertło w kształcie stożka z nietnącą końcówką
Round end tapered with safe end

857



		5	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014	
L	mm	10,5	
Kąt · Angle	α	1,8°	

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



806 314 220524 ...

857.314. ... 014

\varnothing_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Wiertło w kształcie stożka z nietnącą końcówką
Round end tapered with safe end



EndoTracer

The EndoTracer is an endodontic instrument specially intended for the preparation of the endodontic access cavity, notably for the preparation of isthmuses.

- Thanks to their special design, the petite round burs - especially the sizes 004 and 006 - are ideally suitable for the fine shaping of isthmuses and canal entrances.
- The EndoTracer comes in two lengths and in 6 different sizes. This means that the range comprises the perfect instrument for any clinical situation.
- Provided with a particularly long, slim neck, the EndoTracer allows unobstructed view past the instrument into the access cavity.
- With its total length of 34 mm and an extra 3 mm in neck region, the EndoTracer is now even more suitable for work under a microscope.



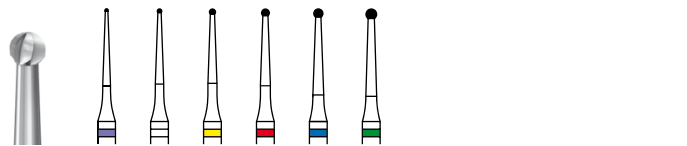
EndoTracer

EndoTracer to instrument przeznaczony do preparacji otworów trepanacyjnych. Idealny szczególnie do preparacji cieśni.

- Małe wiertła różyczkowe - zwłaszcza w rozmiarze 004 i 006 - dzięki swojemu kształtowi idealnie nadają się do preparacji cieśni i ujść kanałów korzeniowych.
- Ponieważ EndoTracer dostępny jest w 2 długościach i 6 rozmiarach można znaleźć instrument dopasowany do każdej sytuacji klinicznej.
- Dzięki swojej bardzo wąskiej i długiej szyjce można bez problemu zajrzeć w głąb kanału.
- EndoTracer o długości całkowitej 34 mm posiada o 3 mm dłuższy obszar szyjki i dlatego idealnie sprawdza się podczas pracy pod mikroskopem.

new

H 1 SML 31
H 1 SML 34



		5	5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	004	006	008	010	012	014
Kątnica długie (RAL) · Right-angle long (RAL)							
H1SML31.205. ...		004	006	008	010	012	014
H1SML34.205. ...		004	006	008	010	012	014

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 1500 min⁻¹/rpm

EndoTracer do preparacji otworu trepanacyjnego, zwłaszcza preparacji cieśni

H1SML31 długość całkowita 31 mm
H1SML34 długość całkowita 34 mm

EndoTracer for the preparation of the endodontic access cavity, notably for the preparation of isthmuses

H1SML31 length 31 mm
H1SML34 length 34 mm






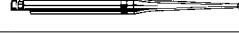
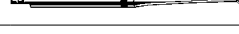
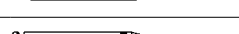

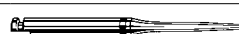


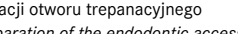
new

4670.205

271



EndoTracer Zestaw startowy
EndoTracer Introductory set

				
○	H1SML31.205.006	1		
●	H1SML31.205.008	1		
●	H1SML31.205.010	1		
●	H1SML31.205.012	1		
●	H1SML31.205.014	1		
○	H1SML34.205.006	1		
●	H1SML34.205.008	1		
●	H1SML34.205.010	1		
●	H1SML34.205.012	1		
●	H1SML34.205.014	1		

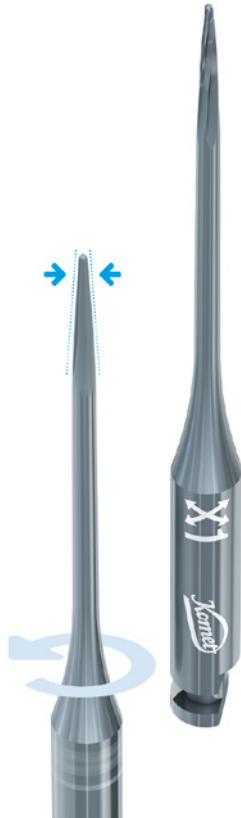
EndoTracer Zestaw startowy 4670 do preparacji otworu trepanacyjnego
EndoTracer Introductory set 4670 for the preparation of the endodontic access cavity



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



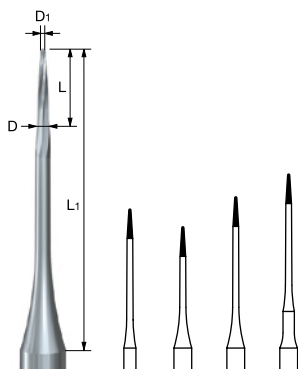
EndoExplorer Kształt decyduje o aspekcie czynnościowym

Nowy zestaw instrumentów pozwalający na ergonomiczne i minimalnie inwazyjne preparowanie otworów trepanacyjnych pierwotnych i wtórnych, opracowany dzięki współpracy z dr. Hansem-Willim Hermannem, specjalistą endodontą.

- Kształt instrumentów został optymalnie dopasowany do potrzeb osób pracujących z użyciem mikroskopu
- niewielki rozmiar główki instrumentu oraz długa i wąska szyjka zapewniają doskonałą widoczność
- w pełni kontrolowana, precyzyjna praca nie wymagająca używania prawie wcale siły dzięki bardzo wydajnym ostrzom
- stożkowy kształt instrumentu pozwalający na kontrolowane prowadzenie instrumentu i pracę minimalnie inwazyjną
- maksymalna dokładność obrotu także po kilku użyciach dzięki konstrukcji z pełnego węgliką spiekanego

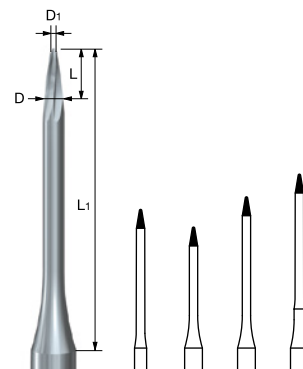
new

EX 1 S
EX 1
EX 1 L



new

EX 2 S
EX 2
EX 2 L



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	007	007	007	007
L	mm	3,9	3,9	3,9	3,9
L ₁	mm	18,5	16,0	20,0	23,0
D	Ø 1/10 mm	7,0	7,0	7,0	7,0
D ₁	Ø 1/10 mm	2,8	2,8	2,8	2,8

FGSXL - FGSXL



EX1.310. ... ■007 - - -

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



EX1S.204. ... - ◊007 - -

EX1.204. ... - - ◊007 -

EX1L.204. ... - - - ◊007

◊ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

EndoExplorer do preparacji dojścia do systemu endodontycznego, węgiel spiekany
EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	011	011	011	011
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5
L ₁	mm	18,5	16,0	20,0	23,0
D	Ø 1/10 mm	11,0	11,0	11,0	11,0
D ₁	Ø 1/10 mm	3,2	3,2	3,2	3,2

FGSXL - FGSXL



EX2.310. ... ■011 - - -

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



EX2S.204. ... - ◊011 - -

EX2.204. ... - - ◊011 -

EX2L.204. ... - - - ◊011

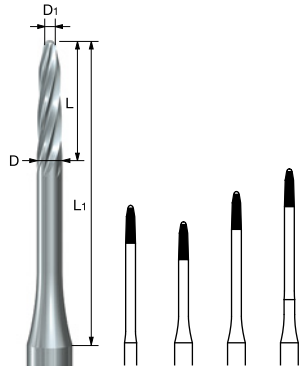
◊ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

EndoExplorer do preparacji dojścia do systemu endodontycznego, węgiel spiekany
EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide



new

EX 3 S
EX 3
EX 3 L



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	013	013	013	013
L	mm	5,0	5,0	5,0	5,0
L ₁	mm	18,5	16,0	20,0	23,0
D	Ø 1/10 mm	13,0	13,0	13,0	13,0
D ₁	Ø 1/10 mm	6,0	6,0	6,0	6,0

FGSXL - FGSXL



EX3.310. ... ■013 - - -

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



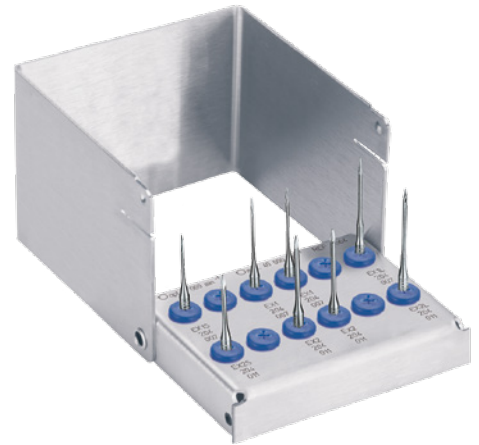
EX3S.204. ... - ◆013 - -

EX3.204. ... - - ◆013 -

EX3L.204. ... - - - ◆013

◆ = O_{max} 40000 min⁻¹/rpm
■ = O_{max} 160000 min⁻¹/rpm

EndoExplorer do preparacji dojścia do systemu endodontycznego, węgiel spiekany
EndoExplorer for the preparation of the endodontic access cavity, tungsten carbide



new

4664.204



EndoExplorer zestaw wprowadzający
EndoExplorer Introductory set

EX1S.204.007	1		
EX1.204.007	2		
EX1L.204.007	1		
EX2S.204.011	1		
EX2.204.011	2		
EX2L.204.011	1		

EndoExplorer zestaw wprowadzający 4664 do wykonywania otworu trepanacyjnego
EndoExplorer Introductory set 4664 for the preparation of the endodontic access cavity

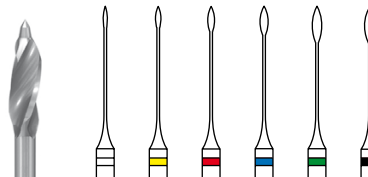


Sortimente:
Assortments:

G180.204.S

1 x 050 - 150

G 180



		6	6	6	6	6	6
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110	130	150
Kątница (RA) · Right-angle (RA)							
330 204 679336 ...							
G180.204. ...		050	070	090	110	130	150

O_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Poszerzacz Gates-Glidden Typ „G”, stal nierdzewna
Reamer Gates Glidden “G”, stainless steel

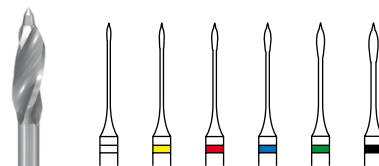


Sortimente:
Assortments:

G180A.204.S1

1 x 050 - 150

G 180 A



		6	6	6	6	6	6
Wielkość · Size	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm	050	070	090	110	130	150

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



G180A.204. ...

050 070 090 110 130 150

\odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Poszerzacz Gates-Glidden Typ „G”, krótki, stal nierdzewna

Reamer Gates Glidden “G”, short, stainless steel

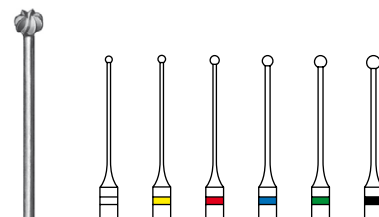


Sortimente:
Assortments:

191.204.S1

1 x 090 - 180

191



		6	6	6	6	6	6
Wielkość · Size	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm	090	100	120	140	160	180

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



310 204 698001 ...

191.204. ...

090 100 120 140 160 180

\odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Wiertło do miazgi „Müller”, stal nierdzewna

Pulp bur “Müller”, stainless steel

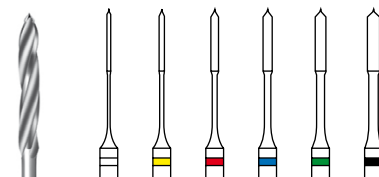


Sortimente:
Assortments:

183L.204.S1

1 x 070 - 170

183 L



		6	6	6	6	6	6
Wielkość · Size	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm	070	090	110	130	150	170

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



310 204 682336 ...

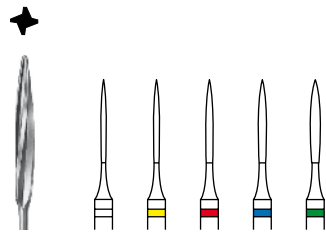
183L.204. ...

070 090 110 130 150 170

\odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Poszerzacz typu „P”, stal nierdzewna

Reamer “P” stainless steel



182



		6	6	6	6	6
Wielkość · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	090	100	120	140	160
Kątnica (RA) · Right-angle (RA)						
330 204 680336...						
	182.204. ...	090	100	120	140	160

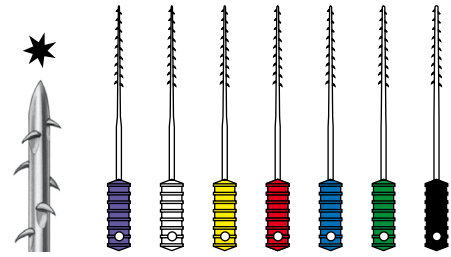
⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Poszerzacz typu „B1” stal nierdzewna
Reamer “B1”, stainless steel



Sortimente:
Assortments:

9107.634.S1

3 x 030
4 x 035
3 x 040



9107



		10	10	10	10	10	10	
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	050	060

Rączka plastikowa · Handle, plastic



340 634 657455 ...

[9107.634. ...](#)

[020](#) [025](#) [030](#) [035](#) [040](#) [050](#) [060](#)

Miazgociąg, sprężysta stal nierdzewna
Nerve broaches, stainless spring steel



Sortimente:
Assortments:

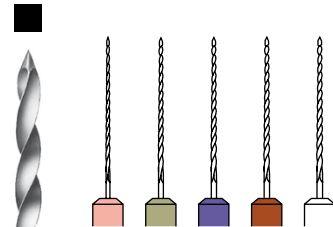
L = 21 mm

17521.654.S1

2 x 006 - 010

17525.654.S1

2 x 006 - 010



17521 17525



		6	6	6	6	6
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	012	015

Rączka · Handle



340 654 645452 ...

[17521.654. ...](#)

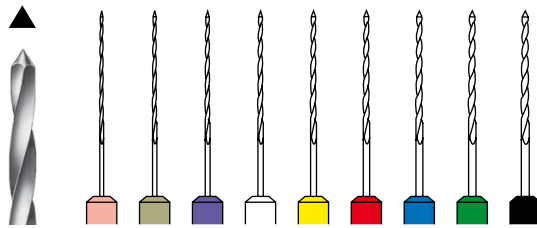
[006](#) [008](#) [010](#) [012](#) [015](#)

340 654 645452 ...

[17525.654. ...](#)

[006](#) [008](#) [010](#) [012](#) [015](#)

Pilnik ręczny do badania drożności i udrażniania kanałów
korzeniowych, stal nierdzewna, hartowana termicznie
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

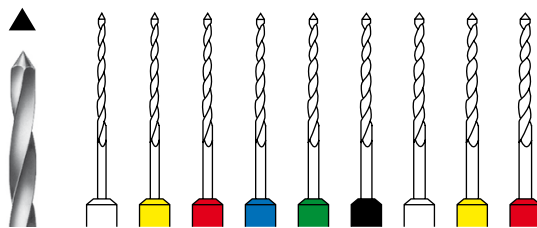
17125.654.S1

17131.654.S1



	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	006	008	010	015	020	025	030	035	040
Rączka · Handle										
340 654 639451 ...	17121.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 640451 ...	17125.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 642451 ...	17131.654. ...	006	008	010	015	020	025	030	035	040

Poszerzacz, wiertło do kanałów korzeniowych Typ "K",
stal nierdzewna
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



	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090	100	110
Rączka · Handle										
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	-	-	-

Poszerzacz, wiertło typu „K”, sprężysta stal nierdzewna
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

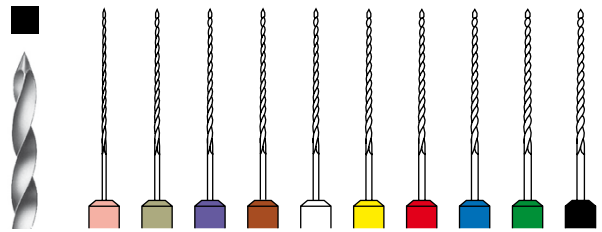
17325.654.S1

17331.654.S1

17321

17325

17331



	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm									
Rączka · Handle										
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

Poszerzacz, pilnik typ „K”, sprężysta stal nierdzewna
Instruments for root canal preparation, “K” files, stainless
spring steel



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

173(21).654.S2

1 x 045 - 080

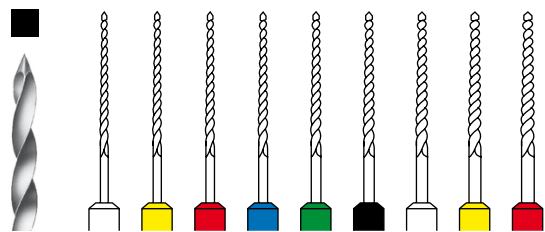
17325.654.S2

17331.654.S2

17321

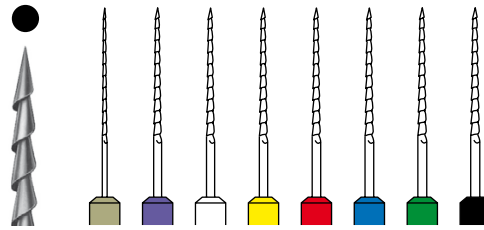
17325

17331



	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm								
Rączka · Handle									
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	-	-	-

Poszerzacz, pilnik typ „K”, sprężysta stal nierdzewna
Instruments for root canal preparation, “K” files, stainless
spring steel



17421
17425
17431



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17421.654.S1

1 x 015 - 040

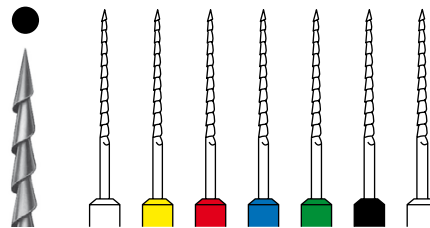
17425.654.S1

17431.654.S1



	6	6	6	6	6	6	6	6	
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	008	010	015	020	025	030	035	040
Rączka · Handle									
340 654 650453 ...	17421.654. ...	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 651453 ...	17425.654. ...	008	010	015	020	025	030	035	040
340 654 653453 ...	17431.654. ...	008	010	015	020	025	030	035	040

Poszerzacz, pilniki Hedströma Typ "H", sprężysta stal nierdzewna
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files
„H”, stainless spring steel



17421
17425
17431



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

17421.654.S2

1 x 045 - 080

17425.654.S2

17431.654.S2



	6	6	6	6	6	6	6	
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	045	050	055	060	070	080	090
Rączka · Handle								
340 654 650453 ...	17421.654. ...	045	050	055	060	070	080	-
340 654 651453 ...	17425.654. ...	045	050	055	060	070	080	090
340 654 653453 ...	17431.654. ...	045	050	055	060	070	080	-

Poszerzacz, pilnik Hedströma Typ „H”, sprężysta stal nierdzewna
Instruments for root canal preparation, Hedstroem files
“H”, stainless spring steel



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

Opt. 300 min⁻¹/rpm
Torque: 2,8 Ncm

STERILE R

Otwieracz

Otwieracz został opracowany specjalnie do znacznego poszerzenia obszaru ujścia kanału korzeniowego. Elastyczny aż po samą końcówkę dopasowuje się optymalnie do anatomii kanału korzeniowego i usuwa z części koronowej kanału bakterie.

- szybkie poszerzenie obszaru ujść kanałów korzeniowych tylko przy pomocy jednego pilnika
- uniwersalne zastosowanie - możliwość łączenia z każdym systemem pilników
- przyjazny kształt pilnika do usuwania większości bakterii już na początku leczenia
- odciążenie dla kolejnych systemów pilników
- lepsza widoczność, zwłaszcza w połączeniu z mikroskopem lub lupami
- sterylne



● OP 08 L 19



Wielkość · Size $\varnothing \frac{1}{100}$ mm 025

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



● OP08L19.204. ... 025

Opt. max. 500 min⁻¹/rpm

Otwieracz, stożkowatość .08, długość 19 mm, zapakowany sterylnie, do poszerzania ujść kanałów korzeniowych o wąskim przekroju, niklowo-tytanowy
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



Wielkość · Size $\varnothing \frac{1}{100}$ mm 030

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



● OP10L15.204. ... 030

● OP10L19.204. ... 030

Opt. max. 500 min⁻¹/rpm

Otwieracz, stożkowatość .10, długość 15 lub 19 mm, zapakowany sterylnie, do poszerzania ujść kanałów korzeniowych, niklowo-tytanowy
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

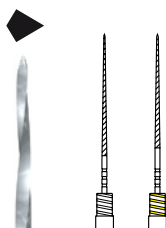
Sterile packed single-use files are much less prone to fracture. The risk of cross-contamination is excluded and no time has to be spent on reprocessing.

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.

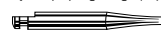


PG 03 L 21
PG 03 L 25
PG 03 L 31



		6	6
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	015	020

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



PG03L21.204. ... 015 020

PG03L25.204. ... 015 020

PG03L31.204. ... 015 020

⊖_{max} 500 min⁻¹/rpm

Do ustalania toru, stożkowatość .03, pilnik jednorazowego użytku do maszynowego wyznaczania toru, sterylnie zapakowany, niklowo-tytanowy
PathGlider file, taper .03, single-use file, sterile packed, for the mechanical establishment of a glide path, nickel-titanium

PathGlider

Preparacja toru wejścia jest bardzo ważna i pozwala skutecznie poszerzyć kanał korzeniowy. W ten sposób można prawidłowo ocenić kształt kanału korzeniowego, a używane potem pilniki pracują skutecznie i bezpiecznie. W porównaniu do ręcznej preparacji toru wejścia z użyciem pilników ręcznych instrumenty PathGlider mają wiele zalet.

Zmniejszone ryzyko przemieszczenia kanału

Dzięki niewielkiej zbieżności .03, bardzo elastycznemu materiałowi NiTi i nietnącej końcówce instrumentu dopasowuje się on optymalnie do kanału i zmniejsza ryzyko przemieszczenia kanału, powstania stopnia itp.

Bezpieczeństwo i komfort

Dzięki sterylnie zapakowanym pilnikom jednorazowego użytku znacznie zmniejszone zostaje ryzyko złamania instrumentu, wyeliminowane ryzyko zanieczyszczenia krzyżowego oraz zmniejszony nakład pracy związany z poszerzaniem.

Oszczędność czasu

W porównaniu do ręcznej preparacji toru wejścia użytkownik może znacznie skrócić czas preparacji.

Łatwe użycie

Ostrza w kształcie latawca posiadające trzy kąty tnące zapewniają gładkie ściany kanału oraz pozwalają dobrze kontrolować pracę pilnika w kanale.



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.

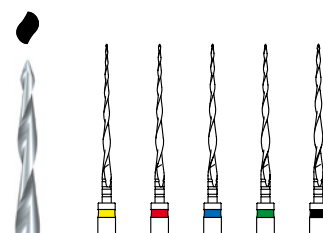
- Rotary preparation along the full working length with one taper .06 file
- All-comprehensive range of files: NiTi files in five sizes and three lengths to suit all root canal anatomies
- Efficient double-S cross-section for thorough cleaning
- Excellent preservation of the course of the canal
- Unrestrictive 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

Nowy poziom elastyczności

F6 SkyTaper to system 1-pilnikowy w kształcie stożka .06 wykonany ze stopu niklowo-tytanowego, który zachwyca endodontów i lekarzy stomatologii ogólnej swoją doskonałą elastycznością.

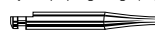
- poszerzanie ruchami obrotowymi na całej długości pilnikiem o stożkowatości .06
- doskonałe spektrum pilników: Pilniki NiTi w pięciu różnych wielkościach i trzech długościach przeznaczone dla kanałów w każdym kształcie
- doskonały przekrój w kształcie podwójnego S zapewniający wysoką skuteczność leczenia
- doskonałe zachowanie układu kanału
- dowolny wybór metody obturacji dzięki stożkowatości .06
- ruchy obrotowe we wszystkich kątach i silnikach endodontycznych z ograniczonym momentem obrotowym
- sterylnie zapakowane pilniki jednorazowe

F 06 L 21
F 06 L 25
F 06 L 31



	6	6	6	6	6	
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040

Kątница (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

○_{max} 500 min⁻¹/rpm

Pilniki F6 SkyTaper, zbieżność .06, pilniki jednorazowego użytku, zapakowane sterylnie, do poszerzania kanałów metodą pracy „picking motion” na całej długości roboczej, niklowo-tytanowe

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



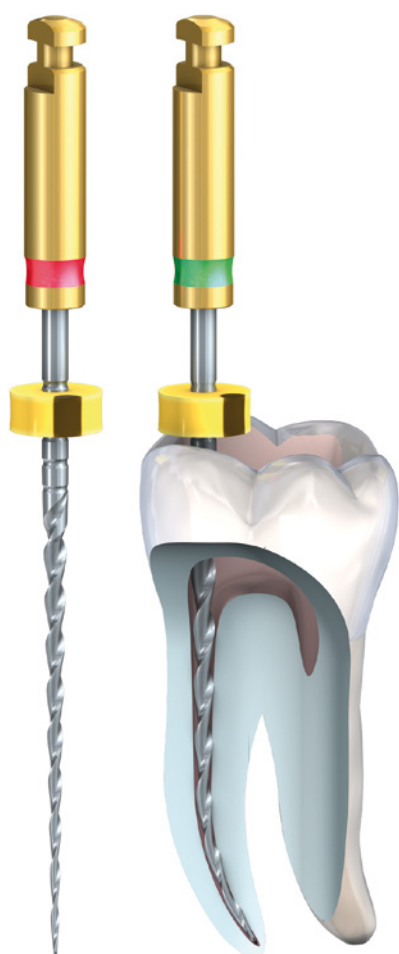
Ćwieki gutaperkowe GPF06 - F6 SkyTaper, zbieżność .06, 60 sztuk
Oznaczenie kolorami, z podziałką, widoczne na zdjęciach rtg, długość 28 mm
Zawartość: 20 x wielkość 020, 20 x wielkość 025, 20 x wielkość 030
F6 SkyTaper Guttapercha points, taper .06, 60 pieces
Colour coded, graduated and radiopaque, length 28 mm
Contents: 20 x size 020, 20 x size 025, 20 x size 030



PPF 06.000



Sączki papierowe F6 SkyTaper, zbieżność .06, 60 sztuk
Oznaczenie kolorystyczne, długość 28 mm
Zawartość: 20 x wielkość 020, 20 x wielkość 025, 20 x wielkość 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: uniwersalne i łatwe w użyciu

F360 – Anything other than complicated

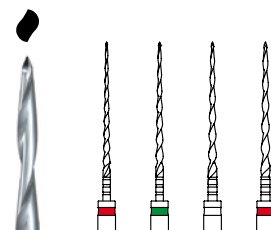
Quality before quantity: With the new file system F360 containing just two nickeltitanium files in the sizes 025 and 035, most root canals can be prepared simply and efficiently. The most outstanding feature of these files is their innovative design. Thanks to their flexible double-S cross section, in 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

Nowy system pilników F360 jest zarówno przejrzysty, jak i bezpieczny: przy pomocy dwóch pilników NiTi, wielkości 025 i 035, można w prosty i skuteczny sposób poszerzyć większość kanałów korzeniowych. Rolę decydującą odgrywa tu innowacyjny kształt instrumentów. Elastyczny przekrój w kształcie podwójnej litery S, duża przestrzeń na wióry i dynamiczny obrót zapewniają wysoką skuteczność czyszczenia i jednoczesną precyzję podczas preparacji kanału.

- 2 pilniki dla większości kanałów korzeniowych
- Praca obrotowa na całej długości roboczej
- elastyczne pilniki NiTi o małej zbieżności .04 w celu optymalnego dopasowania się do każdej anatomii kanału korzeniowego
- taki sam moment obrotowy dla wszystkich pilników
- pilniki jednorazowe
- sterylnie zapakowane

F 04 L 21
F 04 L 25
F 04 L 31



	6	6	6	6	
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	025	035	045	055
Kątńca (RA) · Right-angle (RA)					
F04L21.204. ...	025	035	045	055	
F04L25.204. ...	025	035	045	055	
F04L31.204. ...	025	035	045	055	

⊖_{max} 500 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2012 012 986*
* w toku / * pending

Pilniki F360, zbieżność .04, pierścieniowe, pilniki jednorazowe, zapakowane sterylnie, do poszerzania kanałów metodą picking motion na całej długości roboczej, niklowo-tytanowe
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



F360 zestaw wprowadzający 4634B
F360 Introductory set 4634B

	F04L25.204.025	6		
	F04L25.204.035	6		
	17325.654.010	6		
	17325.654.015	6		
	OP10L19.204.030	1		
	595.000.	1		
	GPF04.000.	1		
	PPF04.000.	1		
	9866.000.	3		



GPF 04.000



Ćwieki guttaperkowe F360, zbieżność .04, 60 sztuk,
Oznaczenie kolorami, z podziałką, widoczne na zdjęciach rtg, długość 28 mm
Zawartość: 20 x wielkość 025, 20 x wielkość 035, 10 x wielkość 045, 10 x wielkość 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



Sączi papierowe, zbieżność .04, 60 sztuk
Oznaczenie kolorystyczne, długość 28 mm
Zawartość: 20 x wielkość 025, 20 x wielkość 035, 10 x wielkość 045, 10 x wielkość 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

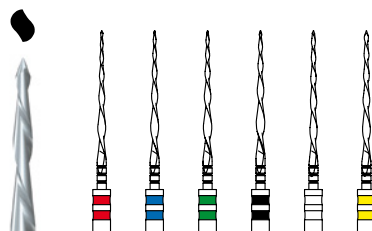
R6 ReziFlow
Jeszcze nigdy ruch recyprokalny nie był tak delikatny

Kształt instrumentu R6 ReziFlow jest optymalnie dopasowany do ruchu recyprokalnego i dzięki małej liczbie zwojów na pilniku redukuje zjawisko wkręcania. Dzięki temu pilniki pracują delikatniej, a lekarz cały czas ma kontrolę nad pilnikiem. Jednocześnie inteligentny przekrój pilnika zapewnia pozostawienie oryginalnego układu kanału i pozwala uzyskać wysoką jakość pracy.

- recyprokalny system jednopilnikowy z NiTi
- delikatna, kontrolowana praca
- bez efektu wkręcania, zakleszczania
- ostry i elastyczny przekrój w kształcie podwójnego S z dużą przestrzenią na wióry
- z ostrzami lewostronnymi do stosowania w silnikach recyprokalnych

new

R 06 L 21
R 06 L 25
R 06 L 31



		6	6	6	6	6	6
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	025	030	035	040	045	050

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



R06L2 1.204. ...	025	030	035	040	045	050
R06L25.204. ...	025	030	035	040	045	050
R06L3 1.204. ...	025	030	035	040	045	050

R6 ReziFlow, pilniki jednorazowe, zapakowane sterylnie, do poszerzania kanałów ruchami recyprokalnymi („picking motion”) na całej długości roboczej, niklowo-tytanowe

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



Ćwieki gutaperkowe GPF06 - R6 ReziFlow, zbieżność .06, 60 sztuk
Oznaczenie kolorami, z podziałką, widoczne na zdjęciach rtg, długość 28 mm
Zawartość: 20 x wielkość 0250, 10 x wielkość 030, 10 x wielkość 035, 20 x wielkość 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



Sączki papierowe PPR06 - R6 ReziFlow, zbieżność .06, 60 sztuk
Oznaczenie kolorami, długość 28 mm
Zawartość: 20 x wielkość 0250, 10 x wielkość 030, 10 x wielkość 035, 20 x wielkość 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

Silnik endometryczny i lokalizator wierzchołka dla skutecznej i bezpiecznej preparacji kanału korzeniowego

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.

Silnik endodontyczny z ograniczonym momentem obrotowym i kontrolą liczby obrotów, który dzięki diodom LED informującym o kierunku obrotu, momencie obrotowym lub lokalizacji wierzchołka zapewnia skuteczne poszerzenie kanału korzeniowego. Wstępnie izolowana kątnica pozwala lokalizatorowi wierzchołka na określenie długości kanału w czasie rzeczywistym i zapewnia bezpieczeństwo, ponieważ w każdym momencie mamy pełną kontrolę nad aktualną pozycją pilnika.

F6 SkyTaper i F360 oraz inne dostępne systemy pilników zostały zapisane w bibliotece pilników urządzenia. Poza tym można indywidualnie stworzyć własną sekwencję pilników.

289

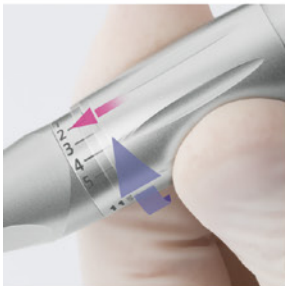


new

EP 00 14.000



EndoPilot
Endo-Motor i lokalizator wierzchołka w jednym
EndoPilot
Endodontic motor and apex locator in one



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



E-Drive

Kątnica endodontyczna montowana jest bezpośrednio na sprzęgle mikrosilnika i można ją stosować dla wszystkich dostępnych systemów pilników NiTi (np. F360 i F6 SkyTaper). Dzięki pięciostopniowemu ograniczeniu momentu obrotowego poszerzanie kanału korzeniowego jest proste i bezpieczne. Jeżeli dojdzie do zablokowania pilnika w kanale na skutek przekroczenia momentu obrotowego można go wyjąć dzięki użyciu sprzęgła elektromagnetycznego z ruchami retrorotacyjnymi (ruchy w lewą i prawą stronę).

Właściwości produktu:

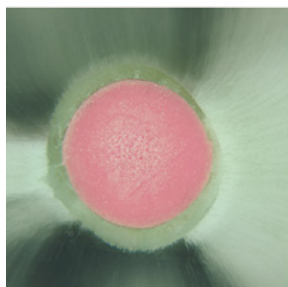
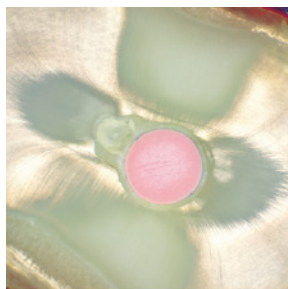
- Bezpośrednie nakładanie kątnicy endodontycznej na sprzęgło mikrosilnika unitu
- 5-stopniowy ograniczony moment obrotowy
- Opcjonalne ustawienie stopni pośrednich
- Bezpośrednie ustawienie momentu obrotowego na pierścieniu kątnicy
- Przełożenie 115 :1
- Maksymalna liczba obrotów silnika: 40 000 min-1
- Ruchy w pełni obrotowe 360°
- Bezpieczeństwo dzięki retrorotacji
- Mała główka dla lepszej widoczności
- Możliwość sterylizacji w autoklawie do 135°C



9938.000



E-Drive
Kątnica endodontyczna z ograniczeniem momentu obrotowego
E-Drive
Torque limited endodontic contra-angle



EasySeal

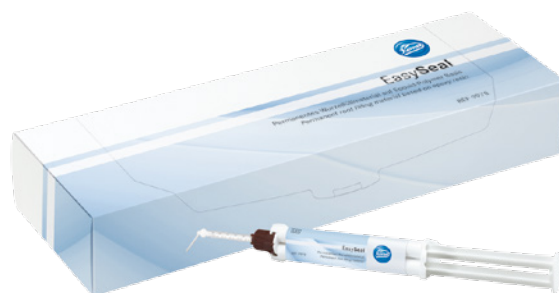
EasySeal

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.

Po udanym leczeniu endodontycznym należy wypełnić kanał korzeniowy w celu uzyskania jego szczelnego zamknięcia, uniemożliwiającego pojawienie się wtórnej infekcji.

EasySeal to materiał na bazie żywicy epoksydowej, przeznaczony do wypełnień kanałów korzeniowych, umożliwiający uzyskanie trwałego zamknięcia obszaru wierzchołkowego. Materiał ten jest samosterylny, widoczny na zdjęciach rentgenowskich i stabilny pod względem wielkości. EasySeal dostępny jest w formie dwukomorowej strzykawki, co pozwala na jego łatwe i bezpieczne użycie bez konieczności wcześniejszego mieszania.



9978.000



Easy Seal
Ostateczny materiał wypełnieniowy na bazie polimerów epoksydowych
9 ministrykawek
Zawiera 20 mieszadełek i 20 aplikatorów
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 mieszadełek EasySeal
20 EasySeal mixing tips



9980



1

9980.000. ...

20 aplikatorów EasySeal
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 to system wypełnieniowy oparty na nośnikach, przeznaczony do termoplastycznego, trójwymiarowego wypełniania kanałów korzeniowych. Obturatory F360 Fill składają się z rdzenia wykonanego z tworzywa sztucznego, pokrytego termoplastyczną gutaperką i wymagają podgrzania w piecu F360 Fill w celu uzyskania szczelnego wypełnienia kanału korzeniowego. F360 Fill to uniwersalny system nośników, idealnie dopasowany między innymi do naszych pilników F360, F6 SkyTaper i R6 ReziFlow.

292



9994.000

Piec F360 Fill
Piec do podgrzewania obturatorów F360 Fill
F360 Fill Oven
Oven for heating of the F360 Fill Obturators



9995



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060
9995.000. ...		020	025	030	035	040	045	050	055	060

Weryfikator F360 Fill
Instrumenty do określania odpowiedniej wielkości obturatorów F360 Fill
F360 Fill Verifier
Instruments to determine the correct size of the F360 Fill Obturators



9996



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
		●	●	●	●	●	●	●	●	●
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060
9996.000. ...		020	025	030	035	040	045	050	055	060

Obturator F360 Fill
Wkłady składające się z rdzenia z tworzywa sztucznego, pokryte termoplastyczną gutaperką przeznaczone do podgrzewania w piecu F360 Fill pozwalające na szczelne, trójwymiarowe wypełnienie
Uniwersalny system obturacyjny przeznaczony także między innymi do pilników F360
Oznaczenie kolorystyczne, widoczny na zdjęciach rentgenowskich
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
		○	●	●	●	●	●	○
Wielkość · Size	∅ 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045

GP02.000. ... 015 020 025 030 035 040 045

Ćwieki gutaperkowe zbieżność .02
Oznaczenie kolorystyczne, stopniowane i nieprzeziernie dla promieni rtg
Długość 28 mm
Guttapercha points taper .02
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm

294



GP 04



		100	100	100	100	100	100	100	100	
		●	●	●	●	●	○	●	●	
Wielkość · Size	∅ 1/100 mm	020	025	030	035	040	045	050	055	060

GP04.000. ... 020 025 030 035 040 045 050 055 060

Ćwieki gutaperkowe zbieżność .04
Oznaczenie kolorystyczne, stopniowane i nieprzeziernie dla promieni rtg
Długość 28 mm
Guttapercha points taper .04
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



GP 06



		100	100	100	100	100	100
		●	●	●	●	●	○
Wielkość · Size	∅ 1/100 mm	020	025	030	035	040	045

GP06.000. ... 020 025 030 035 040 045

Ćwieki gutaperkowe zbieżność .06
Oznaczenie kolorystyczne, stopniowane i nieprzeziernie dla promieni rtg
Długość 28 mm
Guttapercha points taper .06
Colour coded, graduated and radiopaque
Length: 28 mm



PP 02



		200	200	200	200	200	200
		○	●	●	●	●	●
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040

PP02.000. ...

015 020 025 030 035 040

Sączki papierowe zbieżność .02
Oznaczenie kolorystyczne, długość 28 mm
Paper points taper .02
Colour coded, length: 28 mm



PP 04



		60	60	60	60	60	60	60	60
		○	●	●	●	●	●	○	●
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045	050

PP04.000. ...

015 020 025 030 035 040 045 050 055

Sączki papierowe zbieżność .04
Oznaczenie kolorystyczne, długość 28 mm
Paper points taper .04
Colour coded, length: 28 mm



PP06

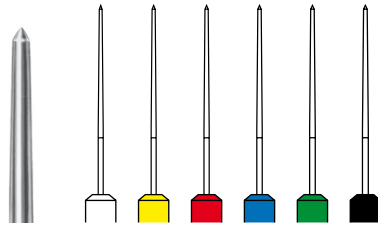


		60	60	60	60
		●	●	●	●
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	020	025	030	035

PP06.000. ...

020 025 030 035 040

Sączki papierowe zbieżność .06
Oznaczenie kolorystyczne, długość 28 mm
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
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040

Rączka - Handle



340 654 632467 ...

17225.654. ...

015 020 025 030 035 040

Rozpychacz nierdzewna stal sprężysta
Spreader, stainless spring steel



NTD 11 T.000



Rozpychacz Naviflex 2°, L 21 mm, ISO 020, stop niklowo-tytanowy, trzonek nierdzewna, stal szlachetna
Naviflex Spreader 2°, L21 mm, ISO 020, nickel-titanium alloy, handle stainless steel

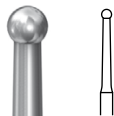


NTD 11 T 25.000



Rozpychacz Naviflex 2°, L 25 mm, ISO 020, stop niklowo-tytanowy, trzonek nierdzewna, stal szlachetna
Naviflex Spreader 2°, L25 mm, ISO 020, nickel-titanium alloy, handle stainless steel

GP 801 L



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



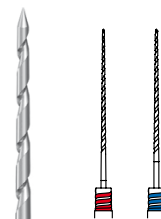
GP801L.314. ...

014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Instrument do przecinania gutaperki
Do przecinania gutaperki lub nośników z tworzywa sztucznego w przypadku systemów na nośniku
Używanie w czerwonej kątnicy bez chłodzenia z niewielką siłą nacisku
Guttapercha cutter
For cutting guttapercha or the plastic carrier in case of using a carrier-based obturation system
To be used preferably in the red contra-angle without cooling agent, applying low contact pressure

GPR 2 L 21
GPR 4 L 21



		6	6
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	025	030

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



GPR2L21.204. ...

025 030

GPR4L21.204. ...

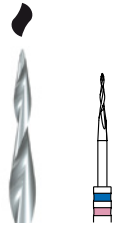
025 030

○_{max} 4000 min⁻¹/rpm

Instrument do usuwania gutaperki o zbieżności .02 i .04 bez ostrzy tnących
Uplastycznienie guttaperki poprzez ciepło tarcia powstałe podczas obrotu, stop niklowo-tytanowy
W innych krajach niż Niemcy i Austria dostępny w opakowaniach po 5 zamiast 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



		6
Wielkość · Size	∅ 1/100 mm	030

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



● ○ RE10L15.204. ... 030

○_{max} 500 min⁻¹/rpm

Endo ReStart otwieracze stożkowatość .10, długość 15mm, sterylnie zapakowane, do usuwania wypełnień z części koronowej kanału, niklowo-tytanowe
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



		6
Wielkość · Size	∅ 1/100 mm	025

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



● ○ RE05L21.204. ... 025

● ○ RE05L25.204. ... 025

○_{max} 500 min⁻¹/rpm

Pilniki Endo ReStart, stożkowatość .05, jednorazowe, sterylnie zapakowane, wykonujące ruch obrotowy podczas rewizji wypełnień kanałów ("picking motion") na całej długości roboczej, niklowo-tytanowe
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



Endo ReStart Zestaw startowy
Endo ReStart Introductory set



● ○ RE10L15.204.030 2

● ○ RE05L25.204.025 4

Endo ReStart Introductory set 4680 for rotary revision of root fillings



Sortimente:
Assortments:

L = 21 mm

178 21.204.S1

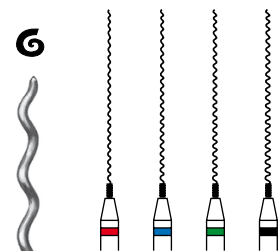
3 x 025 1 x 035
1 x 030 1 x 040

178 25.204.S1

3 x 025 1 x 035
1 x 030 1 x 040

17821

17825



		6	6	6	6
Wielkość · Size	∅ 1/100 mm	025	030	035	040

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



340 204 672458 ...

17821.204. ... 025 030 035 040

340 204 673458 ...

17825.204. ... 025 030 035 040

Igła Lentulo, nierdzewna stal sprężysta
W innych krajach niż Niemcy i Austria dostępny w opakowaniach po 4 zamiast 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



Uniwersalna podstawka Endo, na 28 instrumentów (na prostnicę i kątnicę), PP (bez instrumentarium)
Universal Endo insert tray, for 28 endodontic instruments (handpiece and contra-angle), PP (without instruments)



556.000



Wymiary · Dimensions mm 90 x 90 x 55

Kontener do sterylizacji A8 nie wymaga konserwacji i uszczelniania, z filtrem sterylizacyjnym na 150 cykli sterylizacji, z możliwością łączenia, przezroczyste tworzywo PPSU
Sterilisation container A8, no seals, no maintenance, with sterilisation filter for 150 sterilisation cycles, stackable, connectable, transparent PPSU plastic



4580.000



Uniwersalny zestaw Endo kontener do sterylizacji i podstawka (bez instrumentarium)
Universal Endo set, sterilisation container and insert tray (without instruments)



9934

Filtr sterylizacyjny 25 x 61 mm do kontenera do sterylizacji A8, wymiana co roku lub po 150 cyklach sterylizacji, ePTFE, 2 sztuki
Sterilisation filter 25 x 61 mm for sterilisation container A8, change after 12 months or after 150 sterilisation cycles, ePTFE, 2 pcs.

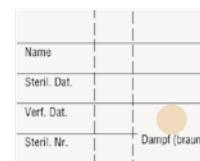
556.000.	1		Kontener do sterylizacji A8 Sterilisation container A8
541.000.	1		Uniwersalna podstawka Endo Universal Endo insert tray



9880

Datownik na kontener do sterylizacji, z wybitym rokiem, wymiana wraz z wymianą filtra po około 150 cyklach sterylizacji, co roku zmiana daty i koloru
Date insert for sterilisation container, with indication of the year, to be exchanged or reset when the filter is changed after approx. 150 sterilisation cycles or at least once a year. The date insert comes in a different colour every year

9878



Etykieta na kontener do sterylizacji ze wskaźnikiem, stosowanie opcjonalne, 1 sztuka na sterylizację. Wskaźnik zmienia kolor podczas procesu sterylizacji
Sealing label for sterilisation container with dot indicator, optional accessory, 1 label per sterilisation. The dot indicator changes colour during the sterilisation process



9879

Plomba bezpieczeństwa do kontenera używana podczas sterylizacji, stosowanie opcjonalne, 1 sztuka na sterylizację, podczas otwierania zostaje zerwana
Safety seal for sterilisation container, optional accessory, 1 seal per sterilisation. The seal breaks when the lid is opened



9955.000



Wymiary - Dimensions mm 67 x 50 x 61

Pojemnik do mycia
Do czyszczenia maszynowego i dezynfekcji instrumentów w termicznym urządzeniu dezynfekującym
Washing box
For mechanical cleaning and disinfection of instruments in the thermo disinfectant



9870



Wymiary - Dimensions mm 90 x 52 x 13

Sekwencer Alpha, stojak używany podczas leczenia ze stali szlachetnej nierdzewnej, ruchoma część wewnętrzna z teflonu z 12 otworami do zamocowania instrumentów endodontycznych (na prostnicę lub kątnicę), skala z podziałką do oznaczenia częstotliwości użycia z suwakiem żółtym, czerwonym i niebieskim, skala w mm na pokrywie wewnętrznej
Alpha Sequencer, instrument block made of stainless steel, teflon insert with 12 instrument holes (handle or right angle shank), 3 Sterimeters (yellow, red, blue) made of silicone for counting the sterilisation cycles already carried out, measurement scale on the inside of the lid



Endo Rescue

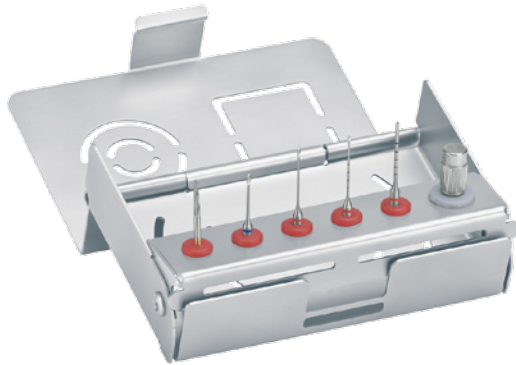
Endo Rescue - złamanie instrumentu w kanale



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.

Złamanie instrumentu w kanale korzeniowym podczas leczenia endodontycznego to nie tylko olbrzymi stres dla lekarza, lecz także zwiększone ryzyko powikłań endodontycznych dla pacjenta. Zestaw Endo Rescue to systemowe i proste rozwiązanie uzyskania dościa do kanału korzeniowego i usunięcia złamanych instrumentów. Po wypreparowaniu prostego dościa przy pomocy tradycyjnych wiertel końcowych i dwóch wiertel Gates dwa specjalne instrumenty ułatwiają skomplikowane do tej pory usuwanie złamanych instrumentów: wiertło centrujące odsłania złamany fragment, a delikatne wiertło trepanacyjne obejmuje i chwytta złamany fragment wykręcając go z kanału w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



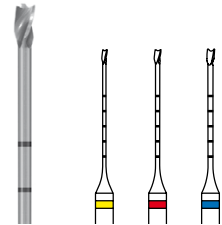
4601.000



Endo Rescue Kit
Do usuwania złamanych instrumentów
Endo Rescue Kit
For the removal of fractured instruments

	H269GK.315.0.16	1	
	G180A.204.110	1	
	G180.204.090	1	
	RKP.204.090	1	
	RKT.204.090	1	
	155.000.	1	

RKP



		2	2	2
Wielkość · Size	∅ 1/100 mm	070	090	110

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



RKP.204. ...

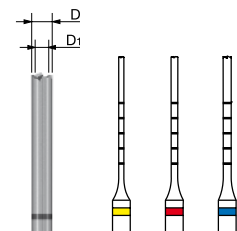
070 090 110

⊖_{max.} 20000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 300 min⁻¹/rpm

Wiertło centrujące Endo Rescue
Endo Rescue Centre Drill

RKT



		2	2	2
Wielkość · Size	∅ 1/100 mm	070	090	110
D	∅ 1/10 mm	7	9	11
D ₁	∅ 1/10 mm	4	5	7

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



RKT.204. ...

070 090 110

⊖_{max.} 20000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 300 min⁻¹/rpm

Wiertło trepanacyjne Endo Rescue

Obrót w lewą stronę

Endo Rescue Trepan bur

To be used in anticlockwise rotation



302 9848

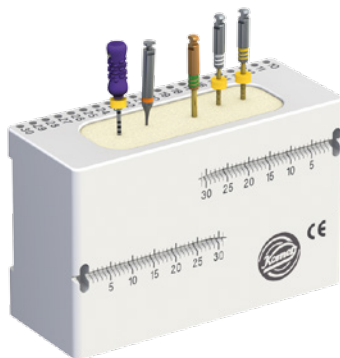
Akrylowy bloczek do ćwiczeń 3 szt.
Acrylic training bloc, 3 pcs.



419 F



Kalibrator pomiarowy Alpha
Alpha aluminium measuring gauge



595.000



Tymczasowy stojak endodontyczny z wkładem z pianki (5 sztuk)
Do odstawienia i oczyszczenia instrumentów endodontycznych podczas leczenia
(bez instrumentarium)
Intermediate support for endodontic instruments with foam inserts (5 pcs)
For the hygienic intermediate storage and cleaning of root canal instruments
during the treatment (without instruments)

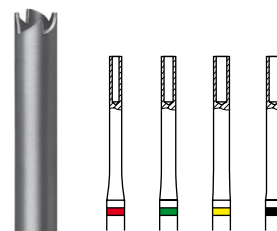


9866

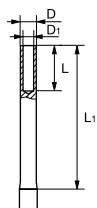


Wymiary · Dimensions mm 50 x 30 x 17

Wkład piankowy biały, uzupełnienie 25 sztuk
Foam insert white, refill 25 pcs.

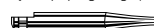


30013



		1	1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	18	19	20	21
D	Ø 1/10 mm	16,2	17,7	19,8	23,6
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0
D ₁	Ø 1/10 mm	12,5	14,0	16,0	20,0
L ₁	mm	19,0	19,0	19,0	19,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



30013.204. ...

18 19 20 21

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Wiertło trepanacyjne do odsłaniania złamanych instrumentów w kanale

Trepan bur for exposing fragments in the root canal



215.000

Kąt · Angle α 45°

Kleszcze do chwytania i usuwania złamanych fragmentów instrumentów wygięte pod kątem 45°, stal nierdzewna
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 45°, stainless steel



216.000

Kąt · Angle α 90°

Kleszcze do chwytania i usuwania złamanych fragmentów instrumentów wygięte pod kątem 90°, stal nierdzewna
Tweezers for removing fragments from the root canal, bent at 90°, stainless steel



Wkłady korzeniowe | Przegląd
Root posts | Overview

ER System

ER system



ER DentinPost X Coated
ER DentinPost X Coated 307



ER DentinPost Coated
ER DentinPost Coated 312-313



ER DentinPost
ER DentinPost 314-315



ER DentinPost X
ER DentinPost X 316-318



ER CeraPost
ER CeraPost 319-321



ER wkłady z główką
ER Posts with head 322-324



ER ELO wkłady
ER ELO posts 324



ER wkłady platynowo-irydowe
ER Platin-Iridium posts 325



ER wkłady Heraplat
ER Heraplat posts 326



ER ELD wkłady
ER ELD posts 326



ER CAST wkłady
ER CAST posts 326



ER TMP wkłady
ER TMP posts 327



ER wkłady stabilizujące
ER Stabilization posts 327



ER tacka na instrumenty i kontener do sterylizacji
ER Instrument tray and sterilisation container 328-329

OptiPost

OptiPost



330-332

Vario

Vario



Vario X wkłady z gwintem
Vario X Threaded posts 333-334



Vario XL wkłady z gwintem, długie
Vario XL Threaded posts, long 335



Vario X ELO
Vario X ELO 335



Vario wkłady z gwintem
Vario Threaded posts 335



Vario L wkłady z gwintem, długie
Vario L Threaded posts, long 336

BKS

BKS



BKS śruby korzeniowe
BKS Screw post 338-341

RepairPost

RepairPost



RepairPost, czysty tytan
RepairPost, pure titanium 342-343

FO/PCR Pins

FO/PCR pins



FO
FO 344



PCR
PCR 344-345

Heraplat to marka firmy Heraeus Kulzer, Dental, Hanau
 ELD to marka firmy DEGUDENT Dental GmbH, Hanau
 Platunor to marka firmy RUETSCHI Technology AG, Muntelier, Szwajcaria
Heraplat is a product/trademark of Heraeus Kulzer, Dental, Hanau
ELD is a product/trademark of DEGUDENT Dental GmbH, Hanau
Platunor is a product/trademark of RUETSCHI Technology AG, Muntelier, Switzerland



<i>Root posts</i>		Wkłady korzeniowe
<i>ER system</i>	306	ER System
<i>ER posts short</i>	308	Wkłady ER krótkie
<i>ER instruments short</i>	309	Instrumentarium ER krótkie
<i>ER instruments</i>	310 – 311	Instrumentarium ER
<i>ER DentinPost</i>	312 – 318	ER DentinPost
<i>ER CeraPost</i>	319 – 321	ER CeraPost
<i>ER Titanium</i>	322 – 324	ER Tytan
<i>ER One-piece-cast/Cast-on</i>	325 – 327	ER Wkłady odlewane w jednym kawałku/dolewane
<i>ER Instrument trays</i>	328 – 329	ER tacki na instrumenty
<i>OptiPost</i>	330 – 332	OptiPost
<i>Vario</i>	333 – 337	Vario
<i>BKS</i>	338 – 341	BKS
<i>RepairPost</i>	342 – 343	RepairPost
<i>FO/PCR Pins</i>	344 – 345	Piny FO/PCR



ER

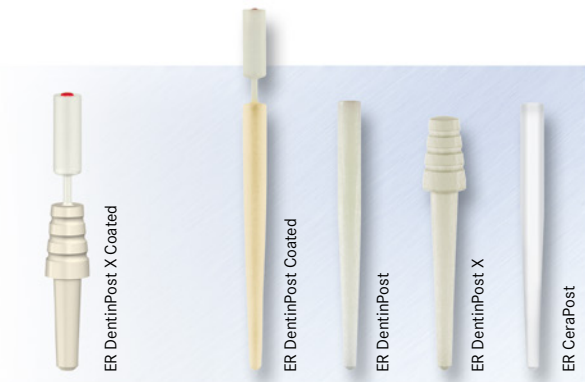
ER

ER system - posts adapted to the individual indications and corresponding instruments

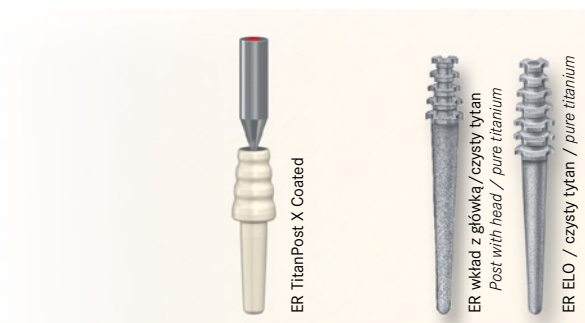
The adapted instruments and the specific selection of tapered ER posts are a good basis for all types of coronal reconstructions.

ER System - wkłady oraz odpowiednie instrumentarium

Odpowiednie instrumentarium oraz wybór specjalistycznych wkładów ER to najlepsze podstawy do wykonania odbudowy.



- **bezpośrednia nadbudowa kompozytowa**
direct composite buildup
- **dzielona nadbudowa ceramiczna**
two-piece ceramic buildup



- **bezpośrednia nadbudowa kompozytowa**
direct composite buildup



- **odlany w jednym kawałku**
one-piece cast
- **wkłady odlwane z możliwością dolania**
Cast-on with posts suitable for casting on
- **nadbudowa dzielona**
two-piece buildup



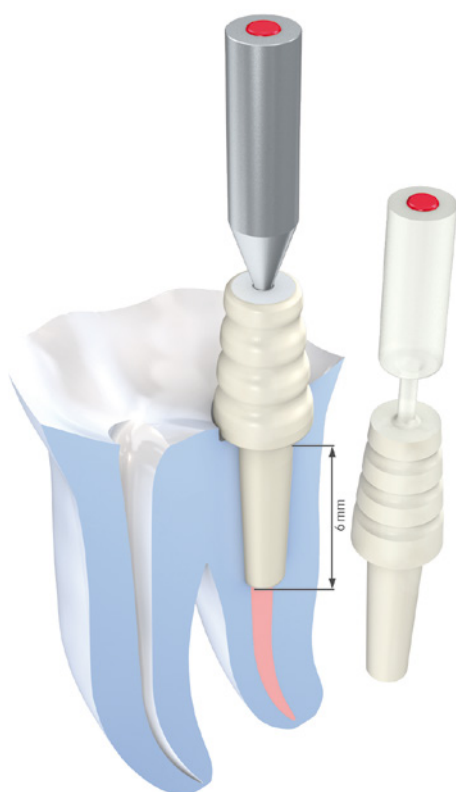


DentinPost X Coated i TitanPost X Coated

Udoskonalony system ER

Nowością są tutaj oba krótkie wkłady DentinPost X Coated i TitanPost X Coated wykonane odpowiednio z wzmocnianego włóknem szklanym kompozytu i czystego tytanu. Dzięki krótkiemu trzonkowi wielkości 6 mm powodują one tylko niewielkie osłabienie korzenia. Oba dzięki główce znacznej wielkości pozwalają na zaopatrzenie protetyczne mocno zniszczonych zębów. Dzięki powłoce w kolorze zębów wkład TitanPost X Coated to pierwszy wkład tytanowy, który łączy w sobie stabilność i estetykę.

307



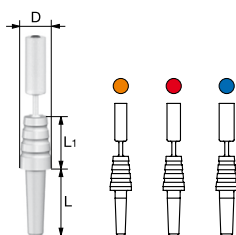
DentinPost X Coated and TitanPost X Coated

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

- mała głębokość kotwiczenia, co redukuje osłabienie korzenia
- znacznej wielkości główka retencyjna, która umożliwia wykonywanie uzupełnień nawet w przypadku mocno zniszczonych zębów
- doskonała retencja i estetyka dzięki pełnej powłoce
- dokładna, szybka preparacja łoża pod wkład dzięki inteligentnemu instrumentarium
- Mocowanie wkładów i nadbudowy techniką adhezyjną

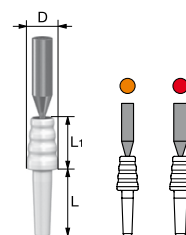


DPXCL 6

				10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	070	090	110		
D	Ø 1/10 mm	28	28	28		
L	mm	6	6	6		
L ₁	mm	4,5	4,5	4,5		

DPXCL6.000. ... 070 090 110

DentinPost X Coated główka wkładu z kompozytu wzmocnianego włóknem szklanym z warstwą polimerową zapewniającą przyleganie, długość 6 mm
DentinPost X Coated posts with head made of fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm



TPXCL 6

				10	10
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	070	090		
D	Ø 1/10 mm	28	28		
L	mm	6	6		
L ₁	mm	4,5	4,5		

TPXCL6.000. ... 070 090

TitanPost X Coated Wkład z główką wykonany z czystego tytanu z warstwą polimerową zapewniającą przyleganie, długość 6 mm
TitanPost X Coated posts with head made of pure titanium with adhesion enhancing polymer layer, length 6 mm



4650.000



Zestaw wkładów DentinPost X Coated, długość 6 mm, wielkość 070
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 070

	183LB.204.070	1	
	196S.204.070	1	
	196DS.644.070	1	
	DPXCL6.000.070	10	



4651.000



Zestaw wkładów DentinPost X Coated, długość 6 mm, wielkość 090
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 090

	183LB.204.090	1	
	196S.204.090	1	
	196DS.644.090	1	
	DPXCL6.000.090	10	



4661.000



Zestaw wkładów DentinPost X Coated, długość 6 mm, wielkość 110
Set DentinPost X Coated, length 6 mm, size 110

	183LB.204.110	1	
	196S.204.110	1	
	196DS.644.110	1	
	DPXCL6.000.110	1	



4657.000



Zestaw wkładów tytanowych X Coated, długość 6 mm, wielkość 070
Set TitanPost X Coated, length 6 mm, size 070

	183LB.204.070	1	
	196S.204.070	1	
	196DS.644.070	1	
	TPXCL6.000.070	10	



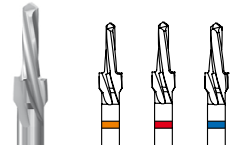
4658.000



Zestaw wkładów tytanowych X Coated, długość 6 mm, wielkość 090
 Set TitanPost X Coated, length 6 mm, size 090

●	183LB.204.090	1	
●	196S.204.090	1	
●	196DS.644.090	1	
●	TPXCL6.000.090	10	

196 S



		2	2	2
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	070	090	110

Kątница (RA) - Right-angle (RA)

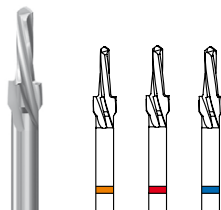


196S.204. ...

070 090 110

Poszerzacz do preparacji łoża wkładu i modelowania skrzyni retencyjnej, dla wkładów z główką o długości trzonka 6 mm, stal nierdzewna
 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
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	070	090	110

Kątница (RA) - Right-angle (RA)

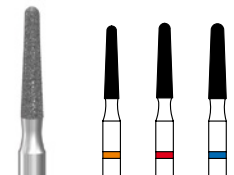


196SL.204. ...

070 090 110

Poszerzacz, długi, do preparacji łoża wkładu i modelowania skrzyni retencyjnej, dla wkładów z główką o długości trzonka 6 mm, stal nierdzewna
 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
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	070	090	110

Rączka - Handle

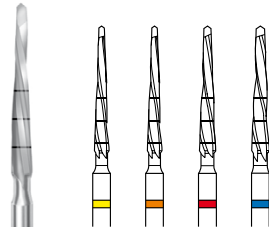
196DS.644. ...

070 090 110

Instrument do matowienia dla wkładów z główką z trzonkiem o długości 6 mm, pokryty diamentem
 Roughening instrument for posts with head, with a shank length of 6 mm, diamond coated

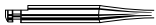


196



		2	2	2	2
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Kątница (RA) - Right-angle (RA)

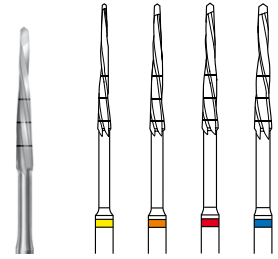


330 204 687340...

196.204. ... 050 070 090 110

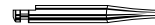
⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Poszerzacz, stal nierdzewna
Reamer, stainless steel

196 L



		2	2	2	2
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



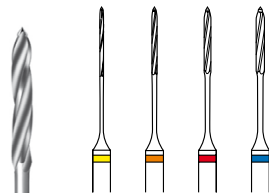
330 204 688340...

196L.204. ... 050 070 090 110

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Poszerzacz długi, stal nierdzewna
Reamer long, stainless steel

310

183 LB



		6	6	6	6
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

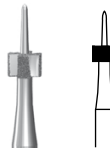
Kątница (RA) - Right-angle (RA)



183LB.204. ... 050 070 090 110

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Wiertło pilotujące, stal nierdzewna
Pilot bur, stainless steel

120 D



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	030

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



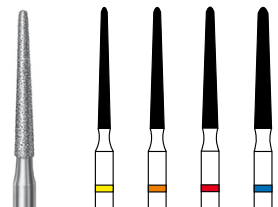
120D.204. ... 030

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Instrument do wygładzania powierzchni, pokryty diamentem
Dla wkładów o rozmiarze: 050,070,090,110
Root facer, diamond coated
For posts size 050, 070, 090 and 110

Shank 644



196 D



		1	1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Rączka - Handle

196D.644. ... 050 070 090 110

Instrument do nadawania powierzchni porowatości, pokryty diamentem
Roughening instrument, diamond coated



45 L 9



		1
L	mm	9

45L9.000. ...

Kalibrator głębokości dla wkładów z główką i ELO, stal nierdzewna
 Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel



45 L 12



		1
L	mm	12

45L12.000. ...

Kalibrator głębokości dla wkładów z główką i ELO, stal nierdzewna
 Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel



45 L 15



		1
L	mm	15

45L15.000. ...

Kalibrator głębokości dla wkładów z główką i ELO, stal nierdzewna
 Depth gauges for posts with head and ELO posts, stainless steel



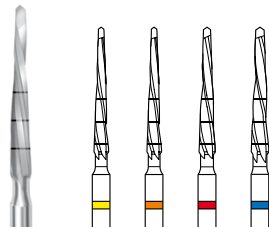
74 L 12



		1
L	mm	11-16

74L12.000. ...

Uniwersalny kalibrator głębokości, stal nierdzewna
 Universal depth gauge, stainless steel



196



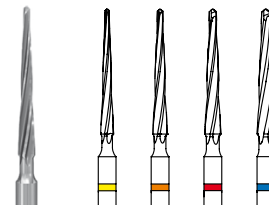
		1	1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Rączka - Handle

196.644. ...

050 070 090 110

Poszerzacz, stal nierdzewna
 Reamer, stainless steel



H 196



		1	1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



H196.204. ...

050 070 090 110

ω_{max} 20000 min⁻¹/rpm
 Instrument do usuwania DentinPost
 DentinPost remover



DentinPost Coated

DentinPost Coated

ER DentinPost Coated - Root posts made of glass fiber reinforced composite, preconditioned and provided with an adhesion enhancing polymer layer

Glass fibres not only ensure increased stability, they also guarantee radio-opacity, an elasticity module that resembles that of dentin and excellent aesthetic results.

Thanks to the uncoated handling element, an uninterrupted adhesive bond between the post and the composite from the coronal to the apical end is achieved, which provides optimum adhesion. The uncoated handling element can be snapped off after insertion of the root post.

The DentinPost Coated is recommended for the following indication: Reconstruction of teeth with partially destroyed clinical crown with composite (e.g. DentinBuild Evo).



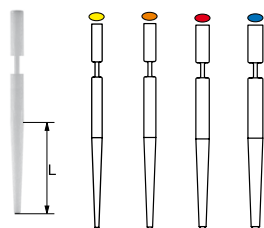
ER DentinPost Coated - wkłady korzeniowe z kompozytu wzmocnianego włóknem szklanym, wstępnie przygotowane z powłoką polimerową wspomagającą przyleganie

Włókna szklane gwarantują dużą wytrzymałość, widoczność na zdjęciach rentgenowskich, moduł sprężystości zbliżony do zębiny oraz wysoką estetykę.

Dzięki specjalnej niepokrytej części manipulacyjnej uzyskujemy na odcinku od wierzchołka do korony takie połączenie adhezyjne między wkładem a kompozytem, które umożliwia stworzenie optymalnej wytrzymałości. Po umieszczeniu DentinPost Coated należy odłamać część manipulacyjną wkładu.

Wkłady DentinPost Coated zalecane są do: odbudowywania zębów ze zniszczoną częścią koronową przy pomocy kompozytu (np. DentinBuild Evo).

312



DPC 1 L 12



		10	10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

DPC1L12.000. ...

050 070 090 110

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
GM 20 2008 006 129

DentinPost Coated wkłady z włókna szklanego pokryte kompozytem, zawierające warstwę polimeru wspomagającą przyleganie

DentinPost Coated made of glass fiber reinforced composite with adhesion enhancing polymer layer



4485.000



DentinPost Coated zestaw rozmiar 050
DentinPost Coated Set, size 050

●	183LB.204.050	1		
●	196.204.050	1		
●	196D.644.050	1		
●	DPC1L12.000.050	10		



4486.000



DentinPost Coated zestaw rozmiar 070
DentinPost Coated Set, size 070

●	183LB.204.070	1		
●	196.204.070	1		
●	196D.644.070	1		
●	DPC1L12.000.070	10		



4487.000



DentinPost Coated rozmiar 090
DentinPost Coated Set, size 090

●	183LB.204.090	1		
●	196.204.090	1		
●	196D.644.090	1		
●	DPC1L12.000.090	10		

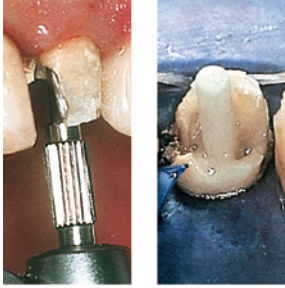


4488.000



Zestaw DentinPost Coated rozmiar 110
DentinPost Coated Set, size 110

●	183LB.204.110	1		
●	196.204.110	1		
●	196D.644.110	1		
●	DPC1L12.000.110	10		



DentinPost

ER DentinPost - wkłady korzeniowe z kompozytu wzmocnianego włóknem szklanym

DentinPost - to konfekcjonowane stożkowe wkłady korzeniowe z włókna szklanego zatopionego w żywicy epoksydowej.

Wkłady korzeniowe składają się w dużej części z równo ułożonych, specjalnych włókien szklanych i zapewniają tym samym wysoką wytrzymałość. Wkłady te widoczne są także na zdjęciach rentgenowskich, posiadają moduł sprężystości zbliżony do zębiny i zapewniają wysoką estetykę.

DentinPost polecane są do:

Odbudowy zębów ze zniszczoną częścią koronową (stopień zniszczenia 10-70%)

DentinPost X z rozbudowaną główką retencyjną pozwala na stworzenie stabilnej nadbudowy także w przypadku mocno zniszczonych zębów.

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:

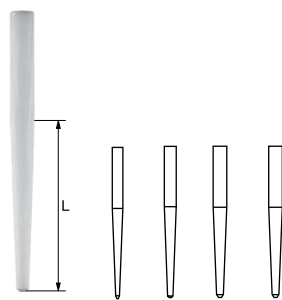
Composite restoration of teeth with partly destroyed crown
[coronal destruction 10 - 70%]

DentinPost X permit a stable reconstruction even in case of severely destroyed teeth due to their pronounced retention head.



314

- 354 TL 12
- 366 TL 12
- 355 TL 12
- 356 TL 12



		10	10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

●	354TL12.000. ...	050	-	-	-
●	366TL12.000. ...	-	070	-	-
●	355TL12.000. ...	-	-	090	-
●	356TL12.000. ...	-	-	-	110

Wkłady koronowo-korzeniowe DentinPost wykonane z kompozytu wzmocnianego włóknem szklanym
DentinPost made of fiber reinforced composite



44 12.000



Zestaw wprowadzający DentinPost rozmiar 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



Zestaw wprowadzający DentinPost rozmiar 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



Zestaw wprowadzający DentinPost rozmiar 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

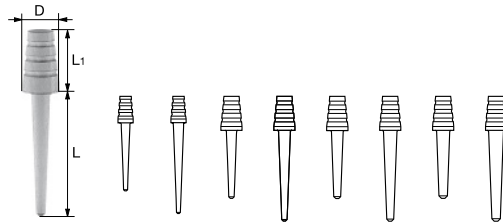


Zestaw wprowadzający DentinPost rozmiar 110
DentinPost Introductory Set, size 110

	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
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	9	12	9	12	9	12	9	12
D	Ø 1/10 mm	20	20	28	28	28	28	28	28
L ₁	mm	3,5	3,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5

●	443L9.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	443L12.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	444L9.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
●	444L12.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
●	445L9.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	445L12.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	446L9.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	446L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110




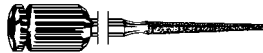


DentinPost X wkłady z główką do wykonywania bezpośredniej nadbudowy przy pomocy materiałów plastycznych
Kompozyt wzmacniany włóknem szklanym
DentinPost X posts with head for direct build-ups using moldable materials
Fibre-reinforced composite



4442 A.000



Zestaw wprowadzający DentinPost X rozmiar 050
DentinPost X Introductory Set, size 050




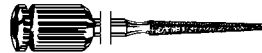

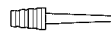
			
●	196.204.050	1	
	120D.204.030	1	
●	196D.644.050	1	
	45L9.000.	1	
●	443L9.000.050	10	



4443 A.000



Zestaw wprowadzający DentinPost X rozmiar 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



Zestaw wprowadzający DentinPost X rozmiar 090
DentinPost X Introductory Set, size 090

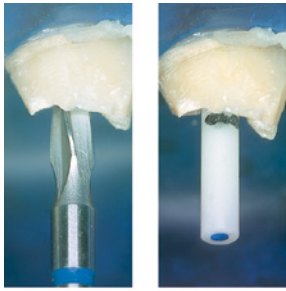
●	196.204.090	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.090	1		
	45L9.000.	1		
●	445L9.000.090	10		

4445 A.000



Zestaw wprowadzający DentinPost X rozmiar 110
DentinPost X Introductory Set, size 110

●	196.204.110	1		
	120D.204.030	1		
●	196D.644.110	1		
	45L9.000.	1		
●	446L9.000.110	10		



CeraPost



CeraPost

ER CeraPost - root posts made of zirconium oxide ceramics

CeraPost are prefabricated tapered posts made of stabilized zirconium oxide ceramics.

This type of ceramic material has proven successful for many years in medical and dental clinical applications.

CeraPosts are recommended for the following indications:

- ❶ **Preprosthetic stabilization**
[coronal destruction 0 - 10%]
- ❷ **Restoration of teeth with partially destroyed crown with plastic material**
[coronal destruction 10 - 70%]
- ❸ **Restoration of coronally destroyed teeth with a 2-piece ceramic buildup**
[coronal destruction 70 - 100%]

ER CeraPost - wkłady korzeniowe z ceramiki na bazie tlenku cyrkonu

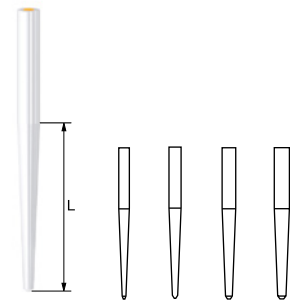
CeraPost - to konfekcjonowane stożkowe wkłady korzeniowe z częściowo stabilizowaną ceramiką na bazie tlenku cyrkonu

Jest to ceramika, która już od lat stosowana jest z powodzeniem w medycynie i stomatologii i uzyskuje doskonałe wyniki pod względem korozji, biokompatybilności i mechanicznego obciążania.

CeraPost stosowane są w następujących przypadkach:

- ❶ przedprotetyczna stabilizacja (zniszczenie części koronowej zęba 0-10%)
- ❷ nadbudowa zębów ze zniszczoną częścią koronową przy pomocy materiałów plastycznych (zniszczenie części koronowej zęba 10-70%)
- ❸ nadbudowa zębów ze zniszczoną częścią koronową przy pomocy nadbudów ceramicznych dzielonych (zniszczenie części koronowej zęba 70-100%)

- 231 L 12
- 439 L 12
- 232 L 12
- 233 L 12



		10	10	10	10
Wielkość · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

●	231L12.000. ...	050	-	-	-
●	439L12.000. ...	-	070	-	-
●	232L12.000. ...	-	-	090	-
●	233L12.000. ...	-	-	-	110

CeraPost wkłady wykonane z tlenku cyrkonu
CeraPost made of zirconium oxide ceramic



320 4366.000



Zestaw wprowadzający CeraPost rozmiar 050
CeraPost Introductory Set, size 050

●	183LB.204.050	1	
	120D.204.030	1	
●	196.204.050	1	
	74L12.000.	1	
●	196D.644.050	1	
●	231L12.000.050	10	

444 1.000



Zestaw wprowadzający CeraPost rozmiar 070
CeraPost Introductory Set, size 070

●	183LB.204.070	1	
	120D.204.030	1	
●	196.204.070	1	
	74L12.000.	1	
●	196D.644.070	1	
●	439L12.000.070	10	



4367.000



Zestaw wprowadzający CeraPost rozmiar 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

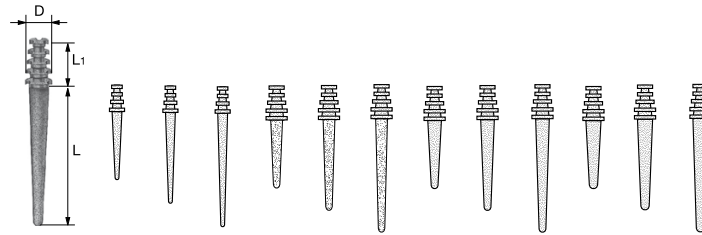


Zestaw wprowadzający CeraPost rozmiar 110
 CeraPost Introductory Set, size 110

●	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
Wielkość - 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 ₁	mm	3,5	3,5	3,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5

● 48L9.000. ...		050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
● 48L12.000. ...		-	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
● 48L15.000. ...		-	-	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-
● 228L9.000. ...		-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-	-
● 228L12.000. ...		-	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-	-
● 228L15.000. ...		-	-	-	-	-	070	-	-	-	-	-	-
● 49L9.000. ...		-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-	-
● 49L12.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-
● 49L15.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	090	-	-	-
● 50L9.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-
● 50L12.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-
● 50L15.000. ...		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110

Wkłady z główką do wykonywania nadbudów materiałami
plastycznymi
Czysty tytan
Posts with head for direct build-ups using moldable
materials, pure titanium



4644.000



Zestaw wkładów z główką, wielkość 070
Set of posts with head, size 070

●	183LB.204.070	1		
	120D.204.030	1		
●	196.204.070	1		
●	196D.644.070	1		
●	228L9.000.070	5		
●	228L12.000.070	5		
	45L9.000.	1		
	45L12.000.	1		



4645.000

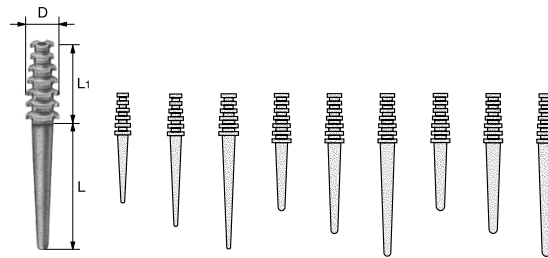


Zestaw wkładów z główką, wielkość 090
Set of posts with head, size 090

●	183LB.204.090	1		
	120D.204.030	1		
●	196.204.090	1		
●	196D.644.090	1		
●	49L9.000.090	5		
●	49L12.000.090	5		
	45L9.000.	1		
	45L12.000.	1		



- 48 L 9 A
- 48 L 12 A
- 48 L 15 A
- 49 L 9 A
- 49 L 12 A
- 49 L 15 A
- 50 L 9 A
- 50 L 12 A
- 50 L 15 A



324

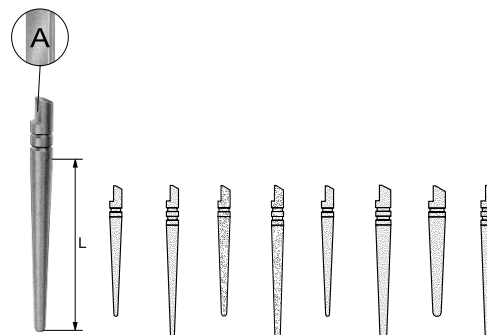


		10	10	10	10	10	10	10	10	10
Wielkość - Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	050	090	090	090	110	110	110
D	Ø $\frac{1}{10}$ mm	20	20	26	28	28	28	28	28	28
L	mm	9	12	15	9	12	15	9	12	15
L ₁	mm	5,7	5,7	5,7	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6

● 48L9A.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-	-	-
● 48L12A.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-	-	-
● 48L15A.000. ...	-	-	050	-	-	-	-	-	-	-
● 49L9A.000. ...	-	-	-	090	-	-	-	-	-	-
● 49L12A.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-	-	-
● 49L15A.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-	-	-
● 50L9A.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-
● 50L12A.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-
● 50L15A.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-

Wkłady ELO do wykonywania nadbudów bezpośrednich materiałami plastycznymi zębów z elongacją,
Czysty tytan
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
Wielkość · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12

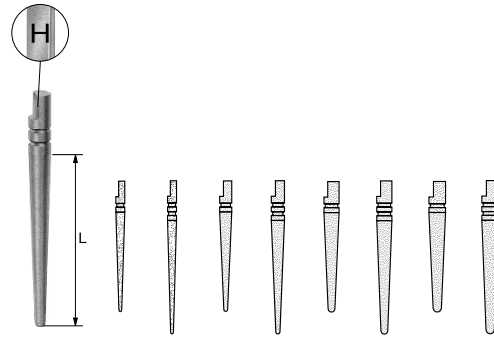
● 206L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
● 206L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
● 438L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
● 438L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
● 207L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
● 207L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
● 208L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
● 208L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

Wkłady ze stopu platyny i irydu, przeznaczone do wykonywania nadbudów dolewanych, stopy niezawierające palladu, z możliwością dolania (platynowo-irydowe)
 Platinum-Iridium posts for cast-on build-ups, palladium free alloy (Platinum-Iridium) suitable for casting on



Wkłady korzeniowe | ER Wkłady odlewane w jednym kawałku/dolewane
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

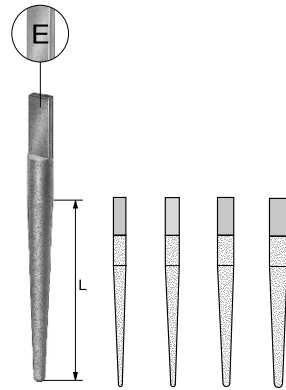


		5	5	5	5	5	5	5	
Wielkość · Size	∅ 1/100 mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	12	15	12	15	12	15	12	15

●	203L12.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
●	203L15.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
●	437L12.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
●	437L15.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
●	204L12.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
●	204L15.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
●	205L12.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
●	205L15.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

Wkłady Heraplat przeznaczone do wykonywania nadbudów dolewanych, stop z możliwością dolania (Heraplat) *Heraplat posts for cast-on build-ups, alloy (Heraplat) suitable for casting on*

326



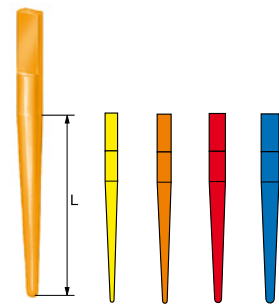
- 75 L 16
- 435 L 16
- 76 L 16
- 77 L 16



		5	5	5	5
Wielkość · 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

Wkłady ELD przeznaczone do wykonywania nadbudów dolewanych, warunek stopy z możliwością dolania (ELD) *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

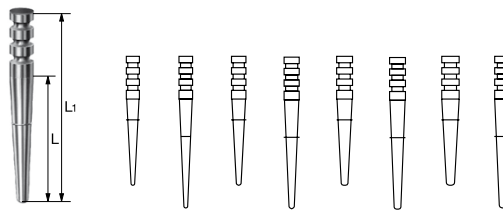


		10	10	10	10
Wielkość · Size	∅ 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

●	57L16.000. ...	050	-	-	-
●	339L16.000. ...	-	070	-	-
●	58L16.000. ...	-	-	090	-
●	59L16.000. ...	-	-	-	110

Wkłady CAST przeznaczone do wykonywania wkładów odlewanych w jednym kawałku, tworzywo sztuczne spalające się *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

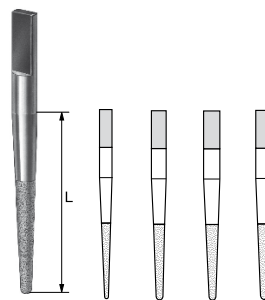


		10	10	10	10	10	10	10	
Wielkość · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	050	070	070	090	090	110	110
L	mm	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4	11,4	14,4
L ₁	mm	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0	17,0	20,0

● P75L11.000. ...	050	-	-	-	-	-	-	-
● P75L14.000. ...	-	050	-	-	-	-	-	-
● P422L11.000. ...	-	-	070	-	-	-	-	-
● P422L14.000. ...	-	-	-	070	-	-	-	-
● P76L11.000. ...	-	-	-	-	090	-	-	-
● P76L14.000. ...	-	-	-	-	-	090	-	-
● P77L11.000. ...	-	-	-	-	-	-	110	-
● P77L14.000. ...	-	-	-	-	-	-	-	110

Wkłady TMP tymczasowe
 Czysty tytan
 TMP posts for temporary application, pure titanium

- 60 L 16
- 440 L 16
- 61 L 16
- 62 L 16



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø $\frac{1}{100}$ mm	050	070	090	110
L	mm	16	16	16	16

● 60L16.000. ...	050	-	-	-
● 440L16.000. ...	-	070	-	-
● 61L16.000. ...	-	-	090	-
● 62L16.000. ...	-	-	-	110

Wkłady stabilizujące do wypełnienia kanałów korzeniowych,
 zamykania kanałów i nadbudów dzielonych
 Czysty tytan
 Stabilization posts for root fillings, root canal sealing and
 2-piece build-ups, pure titanium



Wkłady korzeniowe | ER tacki na instrumenty
Root posts | ER Instrument trays



4655.000

328



Zestaw tacek i kontener na wkłady ER (bez instrumentarium)
Kit ER-post tray and container (without instruments)

580.000.	1		ER-stojak na wkłady ER-post tray
556.000.	1		Kontener do sterylizacji A8 Sterilisation container A8



581.000



Stojak na instrumenty ER, tworzywo sztuczne z jonami srebra, antybakteryjne
 (bez instrumentarium)
ER system - Instrument tray, PP with silver ions, antibacterial (without instruments)



4616.000



Stojak na instrumenty ER i kontener do sterylizacji (bez instrumentarium)
Set ER system - Instrument tray and sterilisation container (without instruments)

581.000.	1		Stojak na instrumenty ER ER system - Instrument tray
556.000.	1		Kontener do sterylizacji A8 Sterilisation container A8



4233 A.000



329

Stojak na instrumenty i pudełko do przechowywania (bez instrumentarium)
Instrument tray and storage box (without instruments)



4234 A.000



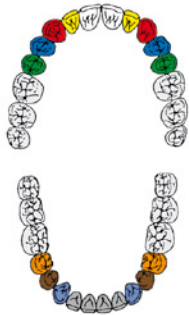
Pudełko do sterylizacji bez narzędzi
Instrument tray and storage box (without instruments)



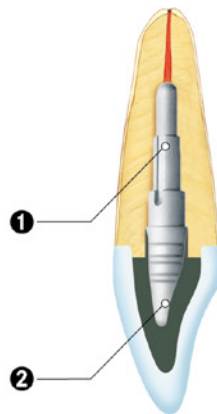
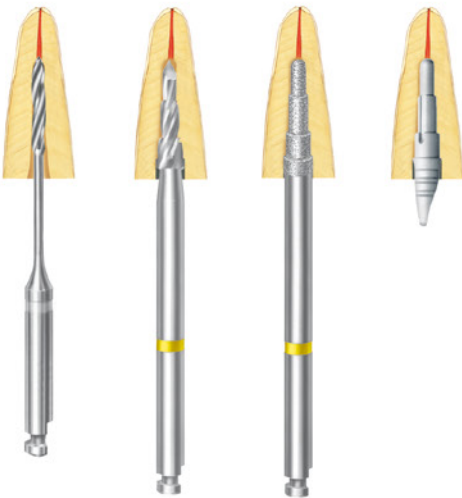
4480.000



Stojak na instrumenty i pudełko do przechowywania (bez instrumentarium)
Instrument tray and storage box (without instruments)



330



OptiPost

OptiPost

OptiPost - the easy and safe root post system

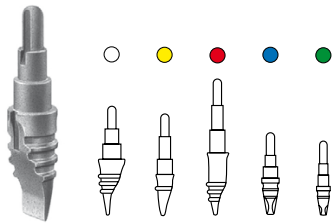
For the restoration of coronally destroyed anteriors, canines and premolars. OptiPost combines the advantages of individually produced posts with the fast and easy application of prefabricated posts.

- ❶ Stepped radicular segment for maximum wall adaptation
- ❷ Coronal segment perfectly adapted to the type of tooth

OptiPost - łatwy i bezpieczny system wkładów korzeniowych

Do wykonywania uzupełnień zębów ze zniszczoną głęboko częścią koronową zębów przednich, kłów, przedtrzonowych. OptiPost łączy w sobie zalety wkładów wykonywanych indywidualnie z szybką i prostą aplikacją wkładów konfekcjonowanych.

- ❶ Segment w kształcie stopnia z maksymalną wytrzymałością ścian
- ❷ Dokładnie dopasowany do kształtu zęba segment koronowy



279

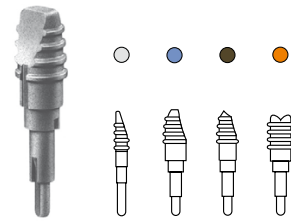


	5	5	5	5	5
Wielkość · Size	1	2	3	4	5

279.000. ... 1 2 3 4 5

Wkłady korzeniowe OptiPost, szczęka (SZ), czysty tytan
Wielkość odpowiada zębowi, tzn. 1=SZ1, 2=SZ2, 3=SZ3,
4=SZ4, 5=SZ5

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
Wielkość · Size	1	3	4	5

280.000. ... 1 3 4 5

Wkłady korzeniowe OptiPost, zuchwa (Z), czysty tytan
Wielkość odpowiada zębowi, tzn. 1=Z1, 2=Z2, 3=Z3,
4=Z4, 5=Z5

OptiPost root posts, lower jaw (LJ), pure titanium
Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5



183 LA



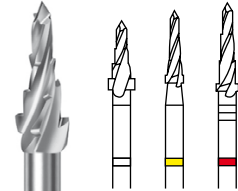
	6
Wielkość · Size	Ø 1/100 mm 090

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



183LA.204. ... 090

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Wiertło pilotujące OptiPost, stal nierdzewna
OptiPost reamer, stainless steel



29 A



	1	1	1
Wielkość · Size	1	2	3

Kątница (RA) - Right-angle (RA)

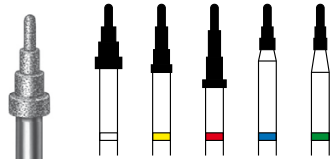


29A.204. ... ○1 ▲2 ▲3

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Wiertło do nadawania wstępnego kształtu OptiPost,
szczęka (SZ), z ząbkami, stal nierdzewna
Wielkość odpowiada zębowi, tzn. 1=SZ1, 2=SZ2, 3=SZ3
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
Wielkość · Size	1	2	3	4	5

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



27D.204. ...

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

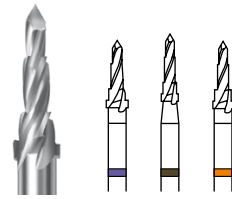
○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Wiertło do formowania stopnia OptiPost, szczęka (SZ), pokryte diamentem
Wielkość odpowiada zębowi, tzn. 1=SZ1, 2=SZ2, 3=SZ3, 4=SZ4, 5=SZ5

OptiPost placement drill, upper jaw (UJ), diamond coated
Size equals tooth, i.e. 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5

332

30 A



	1	1	1
Wielkość · Size	3	4	5

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



30A.204. ...

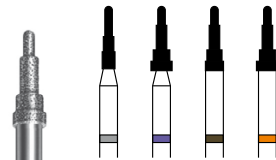
3	4	5
---	---	---

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Wiertło do nadawania wstępnego kształtu OptiPost, żuchwa (ż), z ząbkami, stal nierdzewna
Wielkość odpowiada zębowi, tzn. 3=ż3, 4=ż4, 5=ż5
OptiPost pilot drill, lower jaw (LJ), with tothing, stainless steel

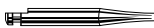
Size equals tooth, i.e. 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5

28 D



	1	1	1	1
Wielkość · Size	1	3	4	5

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



28D.204. ...

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

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Wiertło do formowania stopnia OptiPost, żuchwa (ż), pokryte diamentem

Wielkość odpowiada zębowi, tzn. 1=ż1/2, 3=ż3, 4=ż4, 5=ż5

OptiPost placement drill, lower jaw (LJ), diamond coated
Size equals tooth, i.e. 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5



VARIO



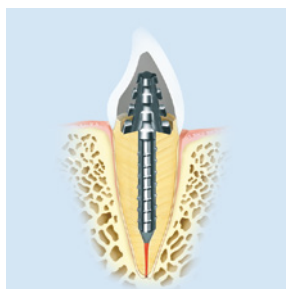
VARIO

VARIO - cylindrical root posts for a wide range of applications

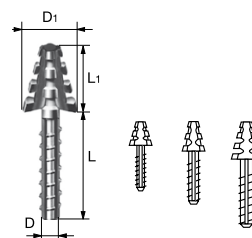
- Available threaded
- Two special head designs for different coronal situations: Vario X ('christmas' tree) or Vario (cylindrical, for multirooted teeth)
- Four shank lengths available
- Made of pure titanium

VARIO - wkłady w kształcie walca o szerokim spektrum zastosowania

- z samonacinającym gwintem
 - dwa kształty główki dla różnych sytuacji w obszarze korony:
- Vario X (w kształcie choinki, dla zębów głęboko zniszczonych) lub Vario (w kształcie walca dla zębów częściowo zniszczonych lub wielokorzeniowych)
- cztery długości
 - czysty tytan



- T 63 L 6
- T 63 L 7
- T 63 L 9



		10	10	10
Wielkość · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D ₁	∅ 1/10 mm	25	30	40
L ₁	mm	2,75	3,85	4,90

●	T63L6.000. ...	1	-	-
●	T63L7.000. ...	-	2	-
●	T63L9.000. ...	-	-	3

Vario X
Wkłady z gwintem do wykonywania nadbudów materiałami plastycznymi, czysty tytan

Vario X
Threaded posts for build-ups using moldable materials, pure titanium



Wkłady korzeniowe | Vario
Root posts | Vario



4118.000



Zestaw wprowadzający Vario X rozmiar 1, z gwintem
Vario X Set, size 1, threaded

●	116D.204.1	1	
●	179.204.1	1	
●	66L6.000.1	1	
●	T63L6.000.1	10	



4119.000



Zestaw wprowadzający Vario X rozmiar 2, z gwintem
Vario X Set, size 2, threaded

●	116D.204.2	1	
●	179.204.2	1	
●	66L7.000.2	1	
●	T63L7.000.2	10	

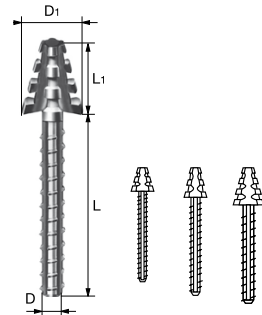


4120.000

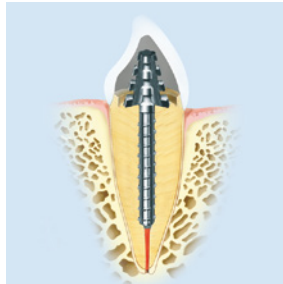


Zestaw wprowadzający Vario X rozmiar 3, z gwintem
Vario X Set, size 3, threaded

●	116D.204.3	1	
●	179.204.3	1	
●	66L9.000.3	1	
●	T63L9.000.3	10	



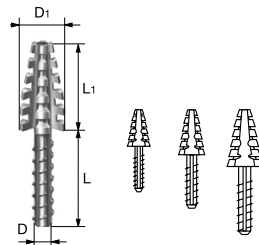
- T 51 L 13
- T 52 L 13
- T 53 L 13



		10	10	10
Wielkość · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
D ₁	∅ 1/10 mm	25	30	40
L ₁	mm	2,75	3,85	4,90

● T51L13.000. ...	1	-	-
● T52L13.000. ...	-	2	-
● T53L13.000. ...	-	-	3

Vario XL
Wkłady z gwintem do wykonywania nadbudów materiałami plastycznymi, czysty tytan
Vario XL
Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium



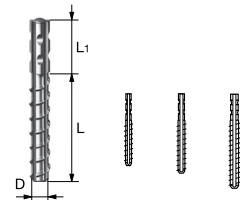
- T 63 L 6 A
- T 63 L 7 A
- T 63 L 9 A



		10	10	10
Wielkość · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
D ₁	∅ 1/10 mm	25	30	40
L ₁	mm	4,9	6,0	7,6

● T63L6A.000. ...	1	-	-
● T63L7A.000. ...	-	2	-
● T63L9A.000. ...	-	-	3

Vario X ELO wkłady do wykonywania nadbudów materiałami plastycznymi zębów z elongacją, czysty tytan
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
Wielkość · Size		1	2	3
D	∅ 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	6	7	9
L ₁	mm	3,5	3,5	3,5

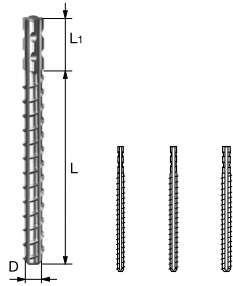
● T91L6.000. ...	1	-	-
● T92L7.000. ...	-	2	-
● T93L9.000. ...	-	-	3

Vario
Wkłady z gwintem do wykonywania nadbudów materiałami plastycznymi, czysty tytan
Vario
Threaded posts for build-ups using moldable materials, pure titanium



Wkłady korzeniowe | Vario
Root posts | Vario

- T 91 L 13
- T 92 L 13
- T 93 L 13



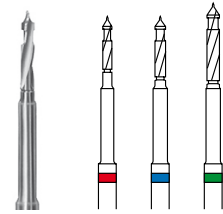
		10	10	10
Wielkość · Size		1	2	3
D	Ø 1/10 mm	13,0	15,0	17,5
L	mm	13	13	13
L ₁	mm	3,5	3,5	3,5

●	T91L13.000. ...	1	-	-
●	T92L13.000. ...	-	2	-
●	T93L13.000. ...	-	-	3

Vario L
Wkłady długie z gwintem do wykonywania nadbudów materiałami plastycznymi, czysty tytan
Vario L
Threaded posts, long, for build-ups using moldable materials, pure titanium

336

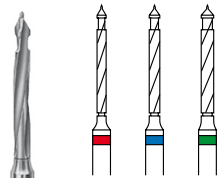
179



		2	2	2
Wielkość · Size		1	2	3
Kątница (RA) · Right-angle (RA)				
179.204. ...		1	2	3

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Wiertło łączone, stal nierdzewna
Combination drill, stainless steel

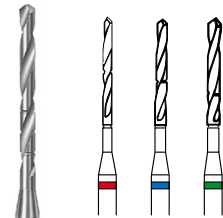
179 L



		2	2	2
Wielkość · Size		1	2	3
Kątница (RA) · Right-angle (RA)				
179L.204. ...		1	2	3

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Wiertło łączone, długie, stal nierdzewna
Combination drill, long, stainless steel

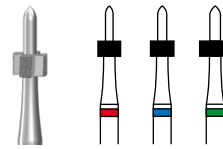
154



		2	2	2
Wielkość · Size		1	2	3
Kątница (RA) · Right-angle (RA)				
154.204. ...		1	2	3

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Wiertło spiralne, stal nierdzewna
Twist drill, stainless steel

116 D



		1	1	1
Wielkość · Size		1	2	3

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



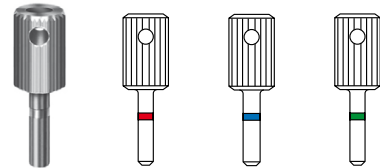
116D.204. ...

1	2	3
---	---	---

\odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Wiertło do wygładzania powierzchni, pokryte diamentem
Root facer, diamond coated

127



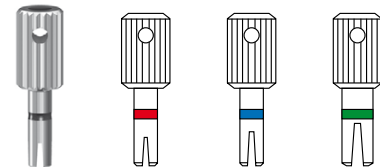
		1	1	1
Wielkość · Size		1	2	3

127.000. ...

1	2	3
---	---	---

Klucz do wkładów Vario, stal nierdzewna
Placement tool for Vario posts, stainless steel

- 66 L 6
- 66 L 7
- 66 L 9



		1	1	1
Wielkość · Size		1	2	3

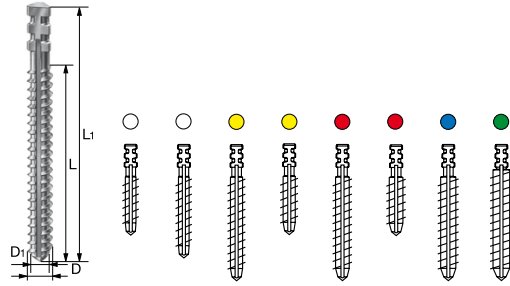
●	66L6.000. ...	1	-	-
●	66L7.000. ...	-	2	-
●	66L9.000. ...	-	-	3

Klucz do wkładów Vario X, stal nierdzewna
Placement tool for Vario X posts, stainless steel



Wkłady korzeniowe | BKS
Root posts | BKS

117 BKS
117 L 11
117 L 8



		10	10	10	10	10	10	10	10
Wielkość · 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 ₁	∅ 1/10 mm	10,5	10,5	12,0	12,0	13,0	13,0	14,0	19,0
L ₁	mm	12,0	15,0	18,0	12,0	18,0	12,0	18,0	18,0

338

117BKS.000. ...	1	-	2	-	3	-	4	5
117L11.000. ...	-	1	-	-	-	-	-	-
117L8.000. ...	-	-	-	2	-	3	-	-

Wkłady śrubowe BKS do wykonywania nadbudów materiałami plastycznymi, czysty tytan
BKS screw posts for build-ups using moldable materials, pure titanium



4184.204



Wkłady śrubowe BKS zestaw, rozmiar 1, długość 12 mm
BKS screw posts set, size 1, length 12 mm

○	152BKS.204.1	2	
○	118BKS.000.1	1	
○	119BKS.000.	1	
○	117BKS.000.1	10	



4189.204



Wkłady śrubowe BKS zestaw, rozmiar 2, długość 12 mm
BKS screw posts set, size 2, length 12 mm

●	152BKS.204.2	2	
●	118BKS.000.2	1	
●	119BKS.000.	1	
●	117L8.000.2	10	



4185.204



Wkłady śrubowe BKS zestaw, rozmiar 2, długość 18 mm
BKS screw posts set, size 2, length 18 mm

●	152BKS.204.2	2	
●	118BKS.000.2	1	
	119BKS.000.	1	
●	117BKS.000.2	10	



4186.204



Wkłady śrubowe BKS zestaw, rozmiar 3, długość 18 mm
BKS screw posts set, size 3, length 18 mm

●	152BKS.204.3	2	
●	118BKS.000.3	1	
	119BKS.000.	1	
●	117BKS.000.3	10	



340 **4187.204**



Wkłady śrubowe BKS zestaw, rozmiar 4, długość 18 mm
BKS screw posts set, size 4, length 18 mm

	152BKS.204.4	2	
	118BKS.000.4	1	
	119BKS.000.	1	
	117BKS.000.4	10	

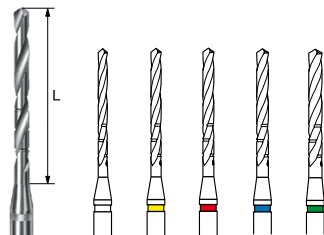
4188.204



Wkłady śrubowe BKS zestaw, rozmiar 5, długość 18 mm
BKS screw posts set, size 5, length 18 mm

	152BKS.204.5	2	
	118BKS.000.5	1	
	119BKS.000.	1	
	117BKS.000.5	10	

152 BKS



		1	1	1	1	1
Wielkość · Size		1	2	3	4	5
L	mm	17,0	17,0	17,0	17,0	17,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)

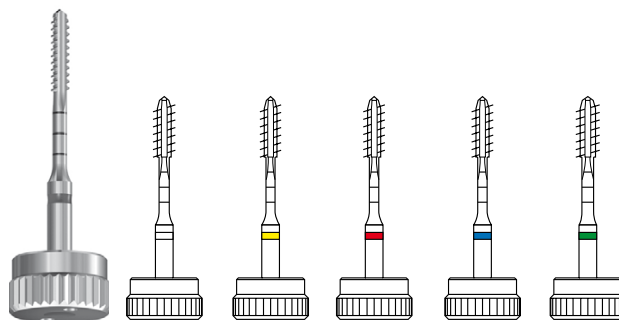


152BKS.204. ...

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

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm


Instrument do formowania kanału, stal nierdzewna
Root canal reamer, stainless steel



118 BKS

341



		1	1	1	1	1
Wielkość · Size		1	2	3	4	5
118BKS.000. ...		1	2	3	4	5

Gwintownik
 Stal nierdzewna
 Thread cutter, stainless steel

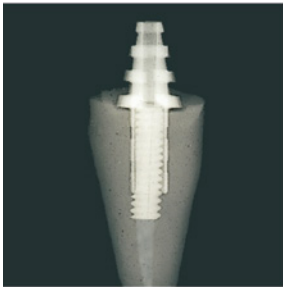
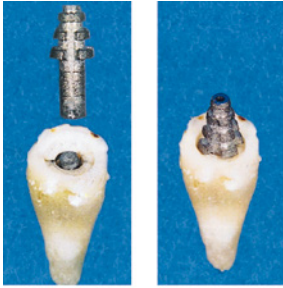


119 BKS



		1
119BKS.000. ...		•

Instrument do ustawiania klucza, stal nierdzewna
 Socket wrench, stainless steel



342



RepairPost

RepairPost

The solution for emergency patients with a fractured post buildup. RepairPosts are especially designed for the quick and easy restoration of teeth with non-removable post fragments at low cost. The tube-shaped RepairPost is placed over the post fragment which is still in the root.

Advantages:

- Easy handling
- Safe restoration

Only two steps are necessary to achieve a durable and functional restoration.

Rozwiązanie w awaryjnej sytuacji, w przypadku złamania odbudowy na wkładzie. RepairPost Fibre przeznaczony do obszarów estetycznych w przypadku uzupełnień ceramicznych bez możliwości usunięcia lub wypełnień kanałów korzeniowych. Element RepairPost/RPF w kształcie rurki należy nałożyć na fragment wkładu tkwiący w korzeniu. RepairPost Fibre pozwala zachować pierwotną estetykę uzupełnienia bezmetalowego.

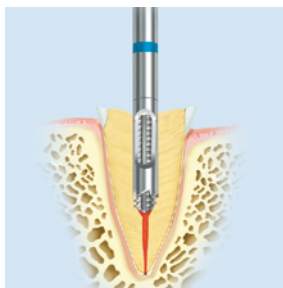
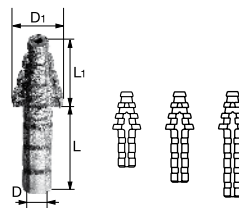
Zalety:

- bezproblemowe użycie
- bezpieczne uzupełnienie

Tylko dwa etapy pozwalające na uzyskanie nowego, wytrzymałego na obciążenia uzupełnienia.



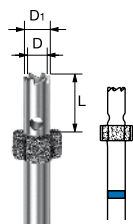
- 332 L 5
- 332 L 7
- 332 L 9



		5	5	5
Wielkość · Size		2	2	2
D	∅ 1/10 mm	17,5	17,5	17,5
L	mm	5,0	7,0	9,0
D ₁	∅ 1/10 mm	40	40	40
L ₁	mm	4,9	4,9	4,9

● 332L5.000. ...	2	-	-
● 332L7.000. ...	-	2	-
● 332L9.000. ...	-	-	2

RepairPost
Czysty tytan
RepairPost, pure titanium



● 114



		1
Wielkość · Size		2
D	∅ 1/10 mm	17
L	mm	5,0
D ₁	∅ 1/10 mm	23

Kątница (RA) · Right-angle (RA)

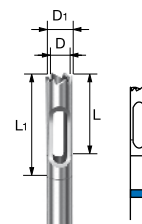


● 114.204. ...

2

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Wiertło trepanacyjne, stal nierdzewna
Trepan bur, stainless steel



● 113



		1
Wielkość · Size		2
D	∅ 1/10 mm	17
L	mm	7,0
D ₁	∅ 1/10 mm	23
L ₁	mm	9,0

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



● 113.204. ...

2

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Wiertło trepanacyjne, stal nierdzewna
Trepan bur, stainless steel



4317.000



RepairPost zestaw
RepairPost Set

		1	
●	114.204.2	1	
●	113.204.2	1	
●	332L5.000.2	2	
●	332L7.000.2	2	
●	332L9.000.2	2	



Wkłady korzeniowe | Piny FO/PCR
Root posts | FO/PCR Pins



- 80 FO
- 84 FO



		20	20
Wielkość · Size		2	4
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D ₁	∅ 1/10 mm	7,50	8,70
L ₁	mm	2,20	2,40

FO/PCR · FO/PCR

●	80FO.471. ...	2	-
●	84FO.471. ...	-	4

Piny FO do kotwiczenia uzupełnień z materiałów
plastycznych
tytan (Ti6Al4V)
FO pins for anchoring restorations made of moldable
materials
Titanium (Ti6Al4V)



4168.204



Zestaw pinów FO, rozmiar 2
FO pin Set, size 2

●	198.204.2	2	
●	9803.204.	1	
●	80FO.471.2	20	

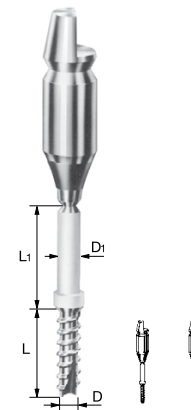


4169.204



Zestaw pinów FO, rozmiar 4
FO pin Set, size 4

●	199.204.4	2	
●	9803.204.	1	
●	84FO.471.4	20	



- 80 PCR
- 84 PCR



		20	20
Wielkość · Size		2	4
D	∅ 1/10 mm	5,20	7,00
L	mm	2,60	2,60
D ₁	∅ 1/10 mm	5,50	7,50
L ₁	mm	2,75	2,90

FO/PCR · FO/PCR

●	80PCR.471. ...	2	-
●	84PCR.471. ...	-	4

Piny PCR do kotwiczenia uzupełnień z kompozytu
tytan (Ti6Al4V)
PCR pins for anchoring composite restorations
Titanium (Ti6Al4V)



4164.204



Zestaw pinów PCR, rozmiar 2
PCR pin Set, size 2

	198.204.2	2		
	9803.204.	1		
	80PCR.471.2	20		



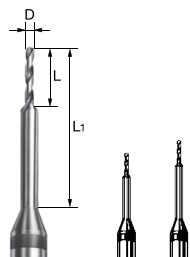
4165.204



Zestaw pinów PCR, rozmiar 4
PCR pin Set, size 4

	199.204.4	2		
	9803.204.	1		
	84PCR.471.4	20		

- 198
- 199



		2	2
Wielkość · Size		2	4
D	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	4,3	5,4
L	mm	2,8	2,9
L ₁	mm	8,5	10,0

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



	198.204. ...	2	-
	199.204. ...	-	4

9803



1

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



9803.204. ...

Adapter do kątnicy
Contra-angle adaptor

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Instrument do wykonywania otworów pod piny, stal
nierdzewna

Pin-hole bur, stainless steel



Węglik spiekany
Tungsten Carbide



Frezy do kości, okrągłe
Bone cutters, round 349-350



Instrumenty łączone
Combination instrument 351



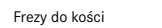
Frezy do implantów
żyłekowych
Cutters for blade implants 351



Frezy do kości o dużej
skuteczności nacinania
*Bone cutters
with high cutting efficiency* 352



Frezy do kości
Bone cutters 354-358



Wiertła do stopni
End-cutting bur 358

Ceramika
Ceramics



Frezy do kości okrągłe
Bone cutters, round 359



Frezy do kości
Bone cutters 359

Diamant
Diamond



Frezy do kości, okrągłe
Bone cutters, round 360



Frezy do kości
Bone cutters 361



Tarcze
Disc 361

Stal
Steel



Wiertła trepanacyjne
Trepan burs 364-366



Wiertła do wiórów do kości
Bone chip extractor 366

**Zapalenie tkanki w obszarze
implantu**

Periimplantitis



NiTiBrush
NiTiBrush 367-368



Plastyka implantów
Implantoplasty 369-371

**Wiertła pilotujące
implantologia**

Pilot burs for implantology



Ceramika i stal szlachetna
Ceramics and stainless steel
362-363

Aksesoria

Auxiliaries



Przedłużenie trzonka wiertła
Extension for bur shanks 371



Surgery **Chirurgia**

<i>Introduction</i>	348	Wstęp
<i>Tungsten carbide</i>	349 – 358	Węgiel spiekany
<i>Ceramics</i>	359	Do ceramiki
<i>Diamond</i>	360 – 361	Instrumenty diamentowe
<i>Pilot burs</i>	362 – 363	Wiertła pilotujące
<i>Trepan burs</i>	364 – 366	Wiertła trepanacyjne
<i>Periimplantitis</i>	367 – 371	Zapalenie tkanki w obszarze implantu
<i>Auxiliaries</i>	371	Aksesoria



Chirurgia

Surgery

Komet offers a wide variety of bone cutters made of tungsten carbide, ceramics, diamond instruments and "Miniflex" discs for bone treatments. The instrument shapes were designed to suit the requirements of different indications. The high-quality instruments made by Komet are synonymous for outstanding clinical results and minimally invasive, efficient preparations. We are particularly proud of our most recently developed innovations: our bone cutters H254E and H162SL. Introduced in 2015, the H162ST is a well thought-out enhanced version of the established bone cutter type Lindemann. It is particularly appreciated for its extremely sharp, innovative ST toothing exclusive to Komet.

Periimplantitis: Particularly long instruments are available for the smoothing of implants during periimplantitis treatments using resective surgery.

Range of instruments:

- Bone cutters
- Periimplantitis instruments
- Miniflex bone saw
- Universal pilot burs
- Trepan burs
- Bone chip extractors
- Bur blocks

Hard ZrN coating

Many bone cutters are also available as an enhanced version with a special ZrN coating. Thanks to this coating, the cutters are better equipped against the effects of potentially aggressive chemicals in the bur bath. What's more, many users are impressed with the pleasant appearance of the instruments.

Obecnie dostępne są frezy do kości wykonane z węgla spiekane, ceramiki, instrumenty diamentowe i tarcze 'Miniflex' pozwalające na opracowanie kości. Kształty uwzględniają różne wymagania, w zależności od wskazania. Wszystkie instrumenty charakteryzują się wysoką jakością firmy Komet oraz zapewniają uzyskanie dobrych wyników, a także minimalną inwazyjność podczas skutecznej preparacji. Doskonałymi przykładami naszych produktów są frezy do kości H254E i H162SL. Od 2015 roku naszym doskonałym produktem jest H162ST, frez będący udoskonaleniem frezu do kości typu Lindemann - posiadający doskonałe, maksymalnie ostre i innowacyjne ostrza typu ST.

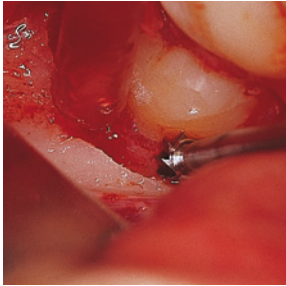
Zapalenie tkanki okołowszczepowej: do wygładzania implantów w przypadku chirurgicznej resekcji należy świadomie wybrać długie instrumenty.

Asortyment:

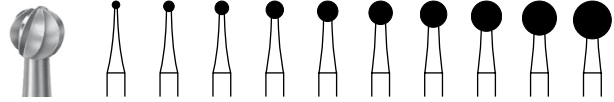
- frezy do kości
- instrumenty do leczenia zapalenia tkanki okołowszczepowej
- tarcze do kości Miniflex
- uniwersalne wiertła pilotowe
- wiertła trepanacyjne
- wiertła do pozyskiwania wiórów kości
- stojaki na instrumenty

Powłoka ZrN

Wiele frezów do kości dostępnych też jest w wersji uszlachetnionej ze specjalną powłoką ZrN. Są one odporne na ewentualne działanie środków chemicznych w kąpeli chemicznej. Wielu użytkowników chwali sobie także ich przyjemny wygląd.



H 141



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050
US No.		2S	4S	6S	8S	10S	11S	-	-	-	-

Kątnica długie (RAL) - Right-angle long (RAL)



500 205 001291 ...

H141.205. ...

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	■040	-	-
------	------	------	------	------	------	------	------	---	---

Kątnica bardzo długie (RAXL) - Right-angle extra-long (RAXL)



500 206 001291 ...

H141.206. ...

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	■040	-	-
------	------	------	------	------	------	------	------	---	---

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



500 104 001291 ...

H141.104. ...

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◊040	◊045	◊050
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

Prostnica długie (HPL) - Handpiece long (HPL)



500 105 001291 ...

H141.105. ...

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◊040	-	◊050
------	------	------	------	------	------	------	------	---	------

◊ = ⚙_{max} 60000 min⁻¹/rpm

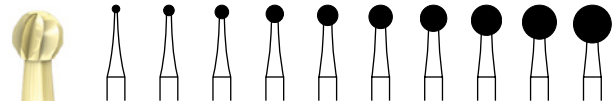
◆ = ⚙_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ⚙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frez do kości okrągły, bardzo efektywne cięcie

Bone cutter round, high-efficiency cutting design

H 141 Z



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	045	050

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



H141Z.104. ...

■010	■014	■018	■023	■027	■031	■035	◊040	◊045	◊050
------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

◊ = ⚙_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ⚙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frez do kości okrągły, bardzo efektywne cięcie,

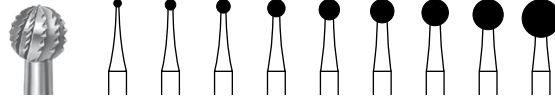
powłoka ZrN

Bone cutter round, high-efficiency cutting design, ZrN

coated



H 141 A



		5	5	5	5	5	5	5	5	
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050
US No.		-	-	-	8SA	10SA	11SA	-	-	-

Kątnica długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



500 205 001298 ...

H141A.205. ...

-	014	018	023	027	031	035	040	-
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Kątnica bardzo długie (RAXL) · Right-angle extra-long (RAXL)

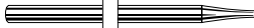


500 206 001298 ...

H141A.206. ...

010	014	018	023	027	031	035	040	-
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001298 ...

H141A.104. ...

010	014	018	023	027	031	035	040	050
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

◊ = ∅_{max} 60000 min⁻¹/rpm

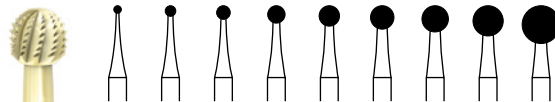
◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frez do kości okrągły, o specjalnym kształcie ostrzy zapewniającym spokojny obrót

Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation

H 141 AZ



		5	5	5	5	5	5	5	5	
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050

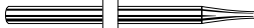
Kątnica długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



H141AZ.205. ...

-	014	018	023	027	031	035	040	-
---	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	---

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H141AZ.104. ...

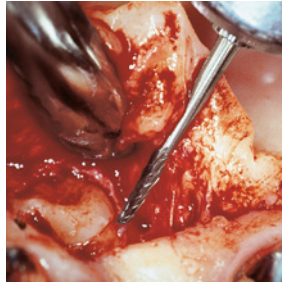
010	014	018	023	027	031	035	040	050
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frez do kości okrągły, o specjalnym kształcie ostrzy zapewniającym spokojny obrót, powłoka ZrN

Bone cutter round, with special cutting design for smooth operation, ZrN coated



Do kości i tkanki twardej zęba
Frezy do kości

For bone tissue and hard tooth
substance
Bone cutter

- H 254 E
- H 254 LE



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 415298 ...

● [H254E.314. ...](#) ◀012

500 314 415298 ...

● [H254LE.314. ...](#) ◀012

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



500 204 415298 ...

● [H254E.204. ...](#) ◀012

Kątница długie (RAL) - Right-angle long (RAL)



500 205 415298 ...

● [H254E.205. ...](#) ◀012

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



500 104 415298 ...

● [H254E.104. ...](#) ◀012

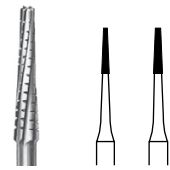
◊ = \bigcirc_{\max} 40000 min⁻¹/rpm

◆ = \bigcirc_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

Instrument łączony do ochronnej preparacji kości i tkanki twardej zęba

Combination instrument for conservative preparation of bone tissue and hard tooth substance

H 254



			5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm		010	012
L	mm		6,0	6,0
US No.			700XXL	701XXL

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 415296 ...

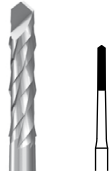
● [H254.314. ...](#) 010 012

\bigcirc_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

Frez do kości pod implanty żyłkowe

Bone cutter for leaf implants

H 255 E



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



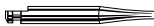
H255E.314. ... 012

Turbina bardzo długie (FGXL) · Friction Grip extra-long (FGXL)



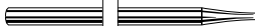
H255E.316. ... 012

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



H255E.204. ... 012

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

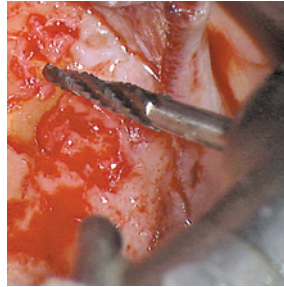


H255E.104. ... 012

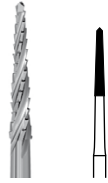
◇ = 40000 min⁻¹/rpm
◆ = 80000 min⁻¹/rpm

Frez do kości w kształcie walca przeznaczony do skutecznej preparacji tkanki kostnej i tkanki twardej zęba

Cylindrical bone cutter for efficient preparation of bone tissue and hard tooth substance



H 162 SL H 162 SXL



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



H162SL.314. ... 014

H162SXL.314. ... 014

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



H162SL.204. ... 014

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

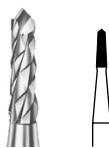


H162SL.104. ... 014

◇ = 40000 min⁻¹/rpm
■ = 100000 min⁻¹/rpm
▣ = 120000 min⁻¹/rpm
▤ = 160000 min⁻¹/rpm

Frez do kości, bardzo efektywne cięcie
Bone cutter with high-efficiency cutting design

H 163 A



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

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



H163A.204. ... 014

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



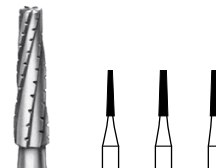
H163A.104. ... 014

100000 min⁻¹/rpm

Frez do kości, Lindemann, krótki, o specjalnych ostrzach naprzemienskośnych

Bone cutter, Lindemann short, with special staggered toothing

H 33 L



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	012	016
L	mm	6,0	6,0	6,0
US No.		700XL	701L	702L

Turbina bardzo długie (FGXL) - Friction Grip extra-long
 (FGXL)



500 316 171007 ...

H33L.316. ...

010 012 016

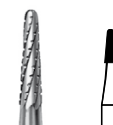
353

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie stożka długie z poprzecznymi nacięciami

Tapered long with cross cut

H 33 R



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,4
US No.		1702

Turbina bardzo długie (FGXL) - Friction Grip extra-long
 (FGXL)



500 316 194007 ...

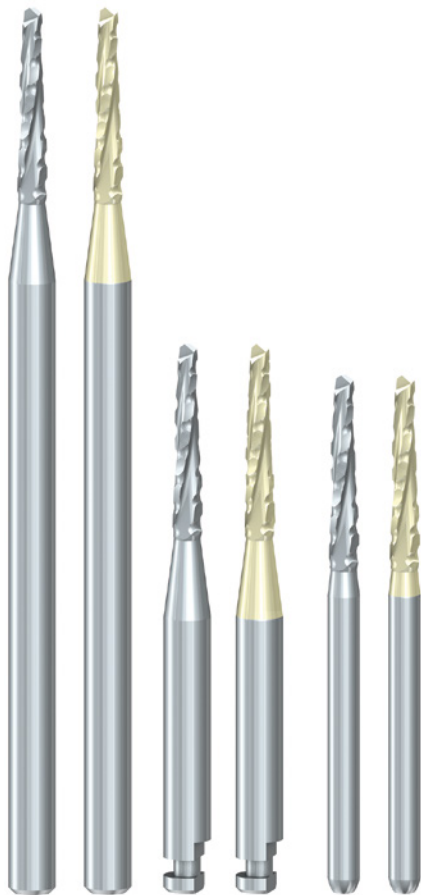
H33R.316. ...

016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie stożka z zaokrągloną końcówką i poprzecznymi nacięciami

Tapered with round end and cross cut



Frezy do kości 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.

Nowe ostrza, nowa generacja: bardzo ostre ostrza ST firmy Komet zapewniają tym stożkowym frezom do kości całkiem nowy wymiar cięcia. Instrument ten jest bardzo skuteczny i wydajny.

Zalety w pigułce:

- perfekcyjna ostrość
- idealne cięcie
- maksymalna kontrola

Przeznaczone do wszystkich obszarów chirurgii stomatologicznej: do nacinania kości w ramach osteotomii, do wykonywania hemisekcji, perforacji kości w wymiarze osiowym, do chirurgicznego usuwania zatrzymanych zębów lub do usuwania resztek korzenia.

H162ST można wybrać także w wersji uszlachetnionej z powłoką ZrN jako H162STZ.

H 162 ST



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



H162ST.314. ... ■016

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



H162ST.204. ... ■016

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H162ST.104. ... ■016

- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Frezy do kości stożkowe, bardzo ostre dzięki specjalnym ostrzom ST

Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing

H 162 STZ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



H162STZ.314. ... ■016

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



H162STZ.204. ... ■016

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



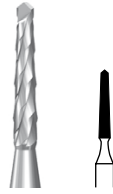
H162STZ.104. ... ■016

- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Frezy do kości stożkowe, bardzo ostre dzięki specjalnym ostrzom ST, powłoka ZrN

Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated

H 162 A



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 408298 ...

H162A.314. ... ■016

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



500 204 408298 ...

H162A.204. ... ■016

Kątница długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



500 205 408298 ...

H162A.205. ... ■016

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 408298 ...

H162A.104. ... ■016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Frez do kości, Lindemann, o specjalnych ostrzach naprzemienskośnych
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

H 162 AZ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



H162AZ.314. ... ■016

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



H162AZ.204. ... ■016

Kątница długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



H162AZ.205. ... ■016

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

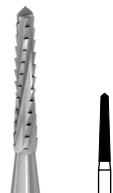


H162AZ.104. ... ■016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Frez do kości, Lindemann, o specjalnych ostrzach naprzemienskośnych, powłoka ZrN
Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing, ZrN coated

H 162



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 408297 ...

H162.314. ... ■016

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



500 204 408297 ...

H162.204. ... ■016

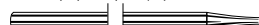
Kątница długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



500 205 408297 ...

H162.205. ... ■016

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



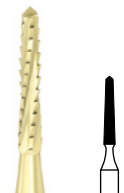
500 104 408297 ...

H162.104. ... ■016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Frez do kości, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

H 162 Z



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



H162Z.314. ... ■016

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



H162Z.204. ... ■016

Kątница długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



H162Z.205. ... ■016

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H162Z.104. ... ■016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Frez do kości, Lindemann, powłoka ZrN
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

H 267



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 210295 ...

H267.314. ...

016

Prostrnica (HP) - Handpiece (HP)



500 104 210295 ...

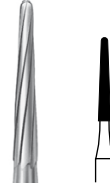
H267.104. ...

016

■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
■ = \bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm

Frez do kości
Bone cutter

H 269



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	11,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 199295 ...

H269.314. ...

016

\bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
Frez do kości
Bone cutter

H 269 Q



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	11,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



H269Q.314. ...

016

Turbina długie (FGL) - Friction Grip long (FGL)



H269Q.315. ...

016

\bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
Frez do kości
Bone cutter

H 161



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

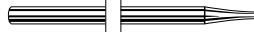


500 314 408295 ...

H161.314. ...

016

Prostrnica (HP) - Handpiece (HP)



500 104 408295 ...

H161.104. ...

016

■ = \bigcirc_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
■ = \bigcirc_{\max} 160000 min⁻¹/rpm
Frez do kości, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

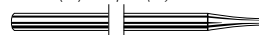
new

H 166 ST



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H166ST.104. ...

021

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Frezy do kości stożkowe, bardzo ostre dzięki specjalnym ostrzom ST

Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing

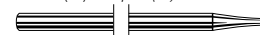
new

H 166 STZ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H166STZ.104. ...

021

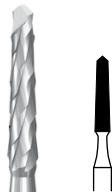
○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Frezy do kości stożkowe, bardzo ostre dzięki specjalnym ostrzom ST, powłoka ZrN

Bone cutter tapered, maximum cutting performance thanks to special ST-toothing, ZrN coated

357

H 166 A



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



500 204 409298 ...

H166A.204. ...

021

Kątница długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



500 205 409298 ...

H166A.205. ...

021

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 409298 ...

H166A.104. ...

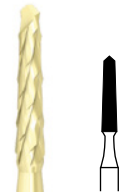
021

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Frez do kości, Lindemann, o specjalnych ostrzach naprzemienskośnych

Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing

H 166 AZ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

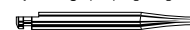
Kątница (RA) · Right-angle (RA)



H166AZ.204. ...

021

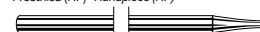
Kątница długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



H166AZ.205. ...

021

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



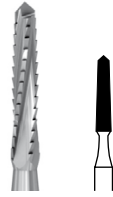
H166AZ.104. ...

021

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Frez do kości, Lindemann, o specjalnych ostrzach naprzemienskośnych, powłoka ZrN

Bone cutter, Lindemann, with special staggered toothing, ZrN coated



H 166



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



500 204 409297 ...

H166.204. ...

021

Kątница długie (RAL) - Right-angle long (RAL)

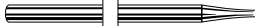


500 205 409297 ...

H166.205. ...

021

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)

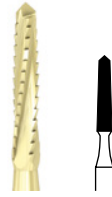


500 104 409297 ...

H166.104. ...

021

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Frez do kości, Lindemann
Bone cutter, Lindemann

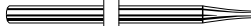


H 166 Z



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	10,0

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



H166Z.104. ...

021

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Frez do kości, Lindemann, powłoka ZrN
Bone cutter, Lindemann, ZrN coated

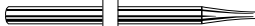


H 167



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	11,0

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



500 104 410297 ...

H167.104. ...

023

⊖_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Frez do kości, Lindemann
Bone cutter, Lindemann



H 207 D



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012
US No.		958D

Turbina bardzo długie (FGXL) - Friction Grip extra-long (FGXL)

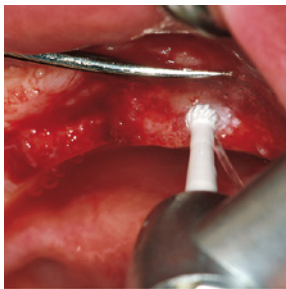


500 316 150001 ...

H207D.316. ...

012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Wiertło stopniowe do redukcji kości w ramach chirurgicznego wydłużenia korony w celu odtworzenia szerokości biologicznej lub stworzenia płaskiego dna preparacji w ubytku, oznaczenie laserowe przy 4 mm
End-cutting bur for reducing bone substance during surgical crown extension, for recreating the natural biological width or for creating a flat preparation floor in the cavity, laser marking at 4 mm



CeraBur

CeraBur - High efficiency bone cutters made of ceramics

Advantages:

- Corrosion-free
- Biocompatible
- High efficiency cutting
- Smooth, conservative bone material reduction
- The cylindrical operative part of the K157 avoids jamming during preparation



CeraBur

CeraBur - ostre frezy do kości z ceramiki o dużej wytrzymałości

Dwie alternatywy firmy Komet dla frezów metalowych przeznaczone do chirurgii jamy ustnej wykonane z ceramiki

Zalety:

- nie korodują
- biokompatybilne
- ostre
- dobra widoczność
- końcówka robocza w kształcie walca instrumentu K157 zapobiega zakleszczeniu podczas preparacji

K 160 A



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023	027	031

Kątnica długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



K160A.205. ... 023 027 031

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



K160A.104. ... 023 027 031

⊖_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 539 018*

* w toku / * pending

Frez do kości, okrągły, ceramika

Bone cutter round, made of ceramics

K 157



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



K157.314. ... 016

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



K157.204. ... 016

Kątnica długie (RAL) · Right-angle long (RAL)



K157.205. ... 016

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



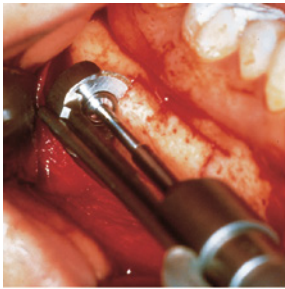
K157.104. ... 016

⊖ = ⊖_{max} 40000 min⁻¹/rpm

■ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Frez do kości, ceramika

Bone cutter, made of ceramics



Frezy do kości pokryte diamentem

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.

Instrumenty pokryte diamentem pracują w przeciwieństwie do frezów tnących poprzez szlifowanie. Okrągły kształt można wybrać między innymi do mobilizacji bocznej okna kostnego w ramach podnoszenia dna zatoki szczękowej.

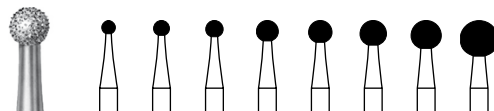
Diamond disc Miniflex

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.

Miniflex pokryte diamentem

Bardzo drobne tarcze diamentowe Miniflex znajdują zastosowanie głównie podczas rozszczepiania wyrostka zębodołowego przy zaplanowanej implantacji. Stosowane są one także do pobierania bloków kostnych. Podczas użycia należy stosować osłony.

242



		5	5	5	5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	018	021	023	029	031	035	040	050

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



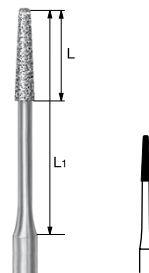
242.104. ...

■ 018 ■ 021 ■ 023 ■ 029 ■ 031 ■ 035 ◀ 040 ◀ 050

◊ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Instrument diamentowy, okrągły
Diamond, round



D 254



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	6,0
L ₁	mm	15,0

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



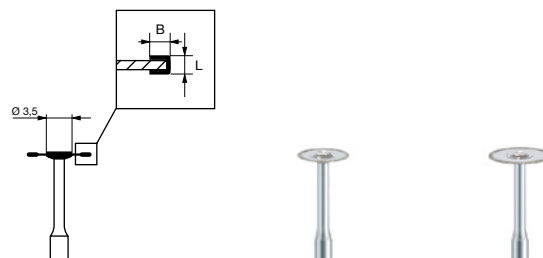
D254.314. ...

012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frez diamentowy do resekcji wierzchołka korzeniowego i rozcinania zębów mądrości

Diamond cutter for apicectomy and separation of wisdom teeth



943 CH



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	065	080
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	0,5	0,5
L	mm	0,29	0,29
D	Ø 1/10 mm	3,5	3,5

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



806 204 361524 ...

943CH.204. ...

⊙065

⊙080

Kątница długie (RAL) - Right-angle long (RAL)



806 205 361524 ...

943CH.205. ...

⊙065

⊙080

⊙ = ⊙_{max} 35000 min⁻¹/rpm

⊙ = ⊙_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Tarcza diamentowa Miniflex stosowana do preparacji pokrywy kostnej resekcji wierzchołka korzenia zębów trzonowych, osteoplastyki zatok szczękowych

Długości całkowite: trzonek 204 29,3 mm, trzonek 205 41,3 mm

Stosować z osłoną

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



Wiertła pilotujące

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.

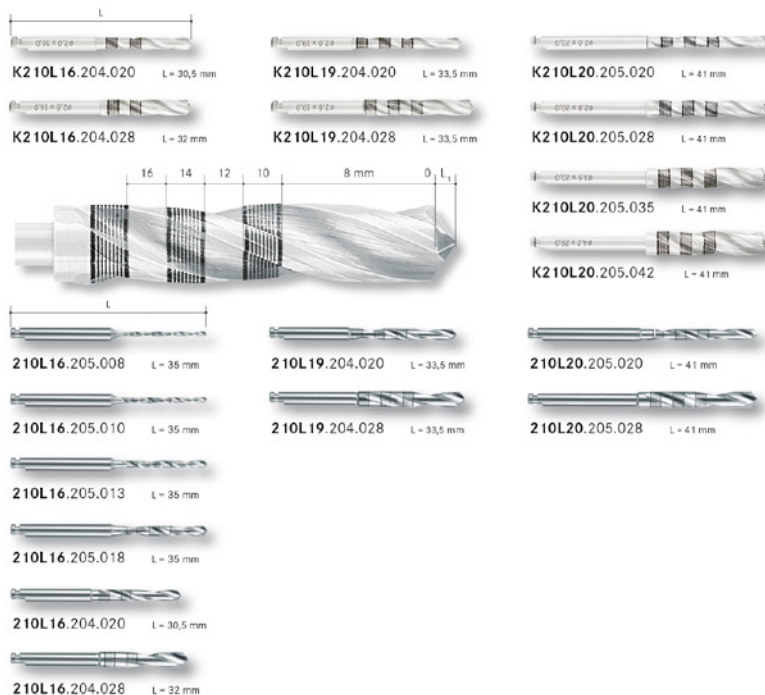
The high cutting efficiency of the pilot drills is due to the special design of the instrument tip. The pilot drills feature lasered depth marks in intervals of 2 mm, beginning at 8 mm from the tip.



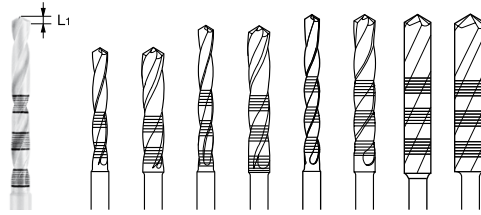
Uniwersalne wiertła pilotujące przeznaczone do implantologii wykonane z stali szlachetnej i ceramiki

Przy pomocy uniwersalnych wiertel pilotujących można optymalnie wypreparować oś i głębokość zaplanowanego łoża implantu. Wiertła pilotujące o szczególnie małej średnicy można używać także do zgłębnikowania pozycji implantu lub perforacji bloków kostnych. Są to także idealne instrumenty podczas rozszczepiania wyrostka zębodołowego pozwalające na wymodelowanie ciągłej linii perforacji i zastosowania śrub rozciągających.

Specjalny kształt końcówki pozwala na szczególnie efektywne nacinanie. Laserowe oznaczenia głębokości rozpoczynają się od 8 mm od końcówki, widoczne jako jasne i ciemne powierzchnie w odległości 2 mm.



K 210 L 16
K 210 L 19
K 210 L 20



		1	1	1	1	1	1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	020	028	020	028	020	028	035	042
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	20,0	20,0	20,0	20,0
L ₁	mm	0,6	0,8	0,6	0,8	0,6	0,8	1,1	1,3

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



K210L16.204. ...	020	028	-	-	-	-	-	-	-
-------------------------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---

K210L19.204. ...	-	-	020	028	-	-	-	-	-
-------------------------	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---

Kątница długie (RAL) - Right-angle long (RAL)



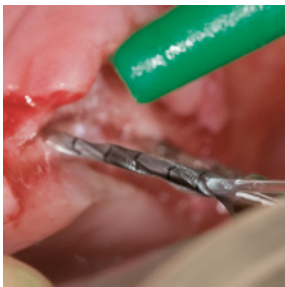
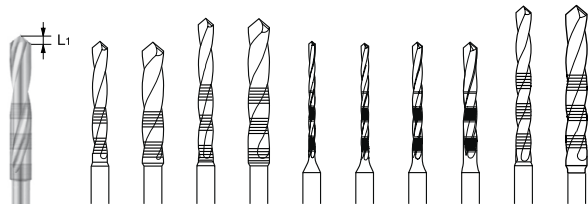
K210L20.205. ...	-	-	-	-	020	028	035	042	-
-------------------------	---	---	---	---	-----	-----	-----	-----	---

⊙_{max.} 6000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2006 042 762
EP 1 539 018*
* w toku / * pending

Implantologiczne wiertło pilotujące, ceramika
Oznaczenia głębokości = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm
Pilot bur for implantology, made of ceramics
Depth marking = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm

210 L 16
210 L 19
210 L 20



		2	2	2	2	2	2	2	2	2	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	020	028	020	028	008	010	013	018	020	028
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	16,0	16,0	16,0	16,0	20,0	20,0
L ₁	mm	0,8	1,2	0,8	1,2	0,3	0,4	0,6	0,8	0,8	1,2

Kątница (RA) - Right-angle (RA)



210L16.204. ...	020	028	-	-	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---	---	---

210L19.204. ...	-	-	020	028	-	-	-	-	-	-	-
------------------------	---	---	-----	-----	---	---	---	---	---	---	---

Kątница długie (RAL) - Right-angle long (RAL)



210L16.205. ...	-	-	-	-	008	010	013	018	-	-	-
------------------------	---	---	---	---	-----	-----	-----	-----	---	---	---

210L20.205. ...	-	-	-	-	-	-	-	-	020	028	-
------------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	-----	---

⊙_{max.} 6000 min⁻¹/rpm

Implantologiczne wiertło pilotujące, stal nierdzewna
Oznaczenie głębokości = 6, 8, 10, 12, 14 w przypadku wielkości 008-018, 8, 10, 12, 14 (16, 18) w przypadku wielkości 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



Wiertła trepanacyjne



Trepan burs

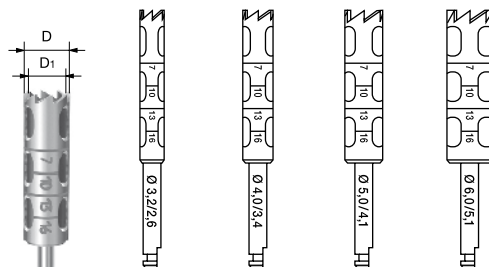
The Komet range of trepan burs includes high-quality trepan burs made of stainless steel for various applications, for example safe explanting, removal of bone blocks and apicectomies.

- 227A Safe explanting
- 227B Removal of bone cylinders
- Bone chip extractor 9126

Program wiertel trepanacyjnych firmy Komet to wysokiej jakości wiertła trepanacyjne wykonane ze stali szlachetnej o różnym przeznaczeniu. Do bezpiecznego usuwania implantów (eksplantacji), pobierania bloków kostnych, resekcji wierzchołka korzeniowego oraz jako towarzyszące frezy trepanacyjne.

- 227A bezpieczne usuwanie implantów
- 227B pozyskiwanie kości w kształcie walca
- 9126 nowoczesne wiertło do wiórów kostnych

227 A



		1	1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	032	040	050	060
D	Ø 1/10 mm	32	40	50	60
D ₁	Ø 1/10 mm	26	34	41	51
L	mm	18	18	18	18

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



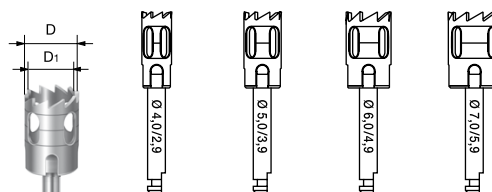
227A.204. ...

032 040 050 060

○_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Wiertło trepanacyjne do eksplantacji, stal nierdzewna

Trepan bur for explantation, stainless steel



227 B

365



		1	1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040	050	060	070
D	Ø 1/10 mm	40	50	60	70
D ₁	Ø 1/10 mm	29	39	49	59
L	mm	8	8	8	8

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



227B.204. ...

040

050

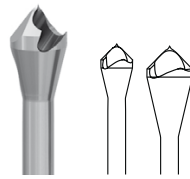
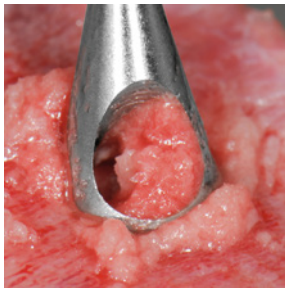
060

070

⊙_{max.} 6000 min⁻¹/rpm

Wiertło trepanacyjne do preparacji cylindrów kostnych,
stal nierdzewna

Trepan bur for preparation of bone cylinders, stainless steel



9126



		1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	042	060
L	mm	7,0	12,0

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



9126.204. ...

○042 ●060

- = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
- = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 2 111 805

Wiertło MaxilloPrep do pozyskiwania autologicznych
wiórów kostnych, stal nierdzwna
*MaxilloPrep bone chip extractor, drill for gaining a
quantity of bone chips, stainless steel*

Zapalenie tkanki okołowszczepowej szczoteczki Niti

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

Całkowite usunięcie zanieczyszczeń z powierzchni implantów ma istotne znaczenie w przypadku leczenia zapalenia tkanki okołowszczepowej. Ważne jest także to, aby nie doszło do zmatowienia powierzchni implantu.

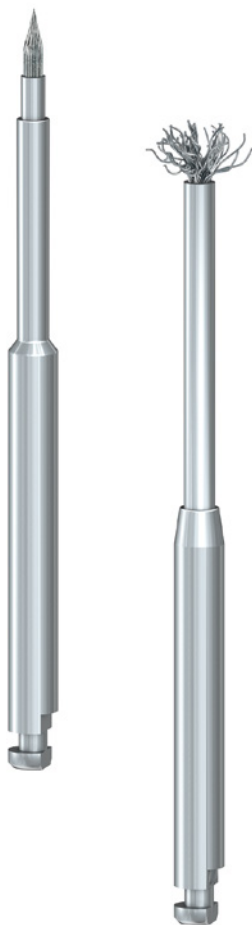
Szczoteczki NiTiBrush usuwają biofilm znajdujący się na implantach z czystego tytanu.

ICT1 w kształcie pędzelka: Z włosiem w kierunku osiowym.

ICT2 w kształcie szczoteczki: Z włosiem ustawionym promieniowo.

Zalety w pigułce:

- bardzo skuteczne oczyszczanie
- do 40 włosków z elastycznego niklo-tytanu
- ruch obrotowy w kątnicy
- nie ma potrzeby używania dodatkowego sprzętu



new

ICTS 12.204



Zestaw NiTi Brush pędzelek i szczoteczki
NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes

ICT1.204.	2	
ICT2.204.	2	

Zawiera 2 NiTiBrush szczoteczki tytanowe w kształcie pędzelka z włosiem niklo-tytanowym umieszczonym w kierunku osiowym i 2 szczoteczki tytanowe z włosiem zagiętym, do czyszczenia wewnątrz jamy ustnej implantów tytanowych w ramach chirurgicznego leczenia zapalenia tkanki okołowszczepowej.
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

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)



ICT1.204. ...

○_{max} 1200 min⁻¹/rpm

NiTiBrush Szczoteczka tytanowa z włosiem niklowo-tytanowym ustawionym w kierunku osiowym, do czyszczenia wewnątrz jamy ustnej implantów tytanowych w ramach chirurgicznego leczenia zapalenia tkanki okołowszczepowej, długość całkowita 35 mm. Trzonek stal nierdzewna

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

Kątnica (RA) - Right-angle (RA)

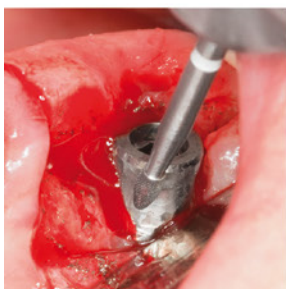
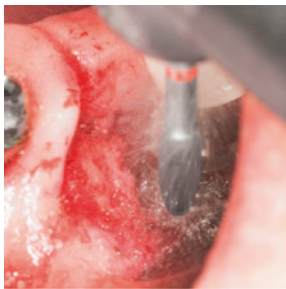


ICT2.204. ...

○_{max} 1200 min⁻¹/rpm

NiTiBrush Szczoteczka tytanowa z zagiętym włosiem niklowo-tytanowym, do czyszczenia wewnątrz jamy ustnej implantów tytanowych w ramach chirurgicznego leczenia zapalenia tkanki okołowszczepowej, długość całkowita 37 mm. Trzonek stal nierdzewna

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

Leczenie zapalenia tkanki okołowszczepowej

W ramach chirurgicznego leczenia zapalenia tkanki okołowszczepowej w przypadku strategii resekcyjnej istotnym etapem jest wygładzenie powierzchni implantu w celu jej oczyszczenia.

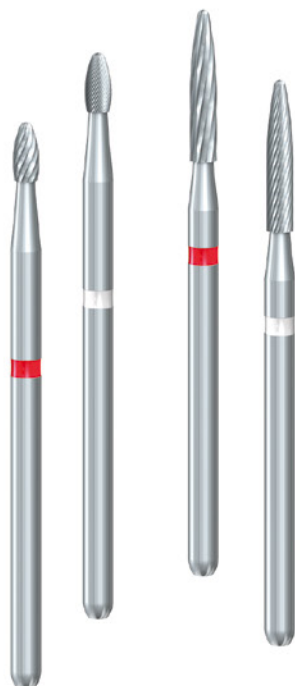
Przy pomocy instrumentów do leczenia zapalenia tkanki okołowszczepowej w kształcie jajka i płomienia można usunąć skutecznie makro- i mikrostruktury z czystego tytanu i w optymalny sposób wygładzić powierzchnię.

W zależności od dojścia do implantu i szyjki/stopnia implantu można użyć instrumentów w kształcie jajka lub płomienia.

Dzięki trzonkowi 310 można uzyskać długość całkowitą 30 mm. Aby uzyskać szczególnie gładką powierzchnię można użyć obu instrumentów także z bardzo drobnymi ostrzami. Instrumenty zostały opracowane wspólnie z dr. Martinem Dürholtem.

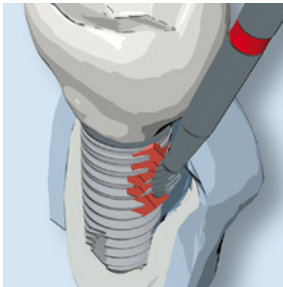
Zalety:

- długość całkowita 30 mm: bez problemu można dotrzeć do głębokich obszarów
- gładki wynik: połączenie normalnych i bardzo gładkich ostrzy pozwala uzyskać bardzo gładką powierzchnię, co utrudnia powstawanie nowych osadów.
- wszystkie instrumenty dostępne są w praktycznych zestawach w stojakach wykonanych ze stali szlachetnej z oznaczeniem laserowym





4656.310



Zestaw do leczenia zapalenia tkanki okołowierchołkowej przeznaczony do opracowywania i wygładzania implantów tytanowych podczas chirurgicznego/resekcyjnego leczenia zapalenia tkanki okołowierchołkowej, według dr. Martina Dürholta
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	

Instrumenty obrotowe w kształcie jajka i płomienia, długość całkowita 30 mm, w stojaki na instrumencie z możliwością sterylizacji 9989
Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989

370

● **H 379**

		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	3,1	4,2

FGSXL - FGSXL

● **H379.310. ...** **014** **023**

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Instrument w kształcie jajka do wewnątrzstępnego opracowywania i wygładzania implantów tytanowych w ramach chirurgicznego/resekcyjnego leczenia zapalenia tkanki wokół implantu, długość całkowita 30 mm
12 ostrzy normalny
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
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	3,1	4,2

FGSXL - FGSXL

○ **H379UF.310. ...** **014** **023**

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Instrument w kształcie jajka do wewnątrzstępnego opracowywania i wygładzania implantów tytanowych w ramach chirurgicznego/resekcyjnego leczenia zapalenia tkanki wokół implantu, długość całkowita 30 mm
30 ostrzy, bardzo drobny
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
Wielkość · Size		Ø 1/10 mm	014	023
L		mm	8,0	8,0

FGSXL - FGSXL

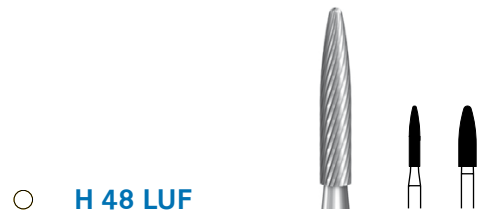


● H48L.310. ... 014 023

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Instrument w kształcie płomienia do wewnątrzustnego opracowywania i wygładzania implantów tytanowych w ramach chirurgicznego/resekcyjnego leczenia zapalenia tkanki wokół implantu, długość całkowita 30 mm
12 ostrzy, normalny

*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
Wielkość · Size		Ø 1/10 mm	014	023
L		mm	8,0	8,0

FGSXL - FGSXL



○ H48LUF.310. ... 014 023

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Instrument w kształcie płomienia do wewnątrzustnego opracowywania i wygładzania implantów tytanowych w ramach chirurgicznego/resekcyjnego leczenia zapalenia tkanki wokół implantu, długość całkowita 30 mm
Wielkość 014: 20 ostrzy, wielkość 023: 30 ostrzy, bardzo drobny

*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
--	---

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



589.204. ...

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Przedłużenia trzonka wiertła 15 mm do instrumentów na kątnicę

Stal nierdzewna

*Extension 15 mm for instruments with contra-angle shank
Stainless steel*



Preparacja kikutów pod korony

Crown preparation

4665/ST	Zestaw do onlayów według PD dr. Ahlersa, prof. Edelhoffa <i>Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff</i>	375
4573/ST	Zestaw specjalistyczny do preparacji pod korony ceramiczne według PD dr. Ahlersa, dr. Bluncka, prof. Frankenbergera, dr. Hajtó, dr. Möriga, prof. Pröbstera <i>Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Dr. Mörig and Prof. Pröbster</i>	376
4668 ST	Zestaw preparacyjny pod konfekcjonowane korony dziecięce według prof. dr. Katrin Bekes. <i>Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according to Prof. Dr. Katrin Bekes</i>	377
4333/C	Zestaw preparacyjny Procera® pod uzupełnienia pełnoceramiczne Procera® AllCeram <i>Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram</i>	377
4384 A	Zestaw do preparacji pod korony ze sztyftem prowadzącym według prof. Günaya <i>Set for crown preparation with guide pin according to Prof. Günay</i>	378
4278	Zestaw preparacyjny Göttingen pod korony pełnoceramiczne <i>Göttingen preparation set for all-ceramic crowns</i>	378
TD1272	Zestaw preparacyjny do zmodyfikowanego półstopnia, według dr. Massironi <i>Preparation set for modified chamfer, parallel, by Dr. Massironi</i>	379

Preparacja ubytków

Cavity preparation

4562/ST	Zestaw specjalistyczny do preparacji pod inlaye ceramiczne i korony częściowe według PD dr. Ahlersa, dr. Bluncka, prof. Frankenbergera, dr. Hajtó, dr. Möriga, prof. Pröbstera <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
4261	Zestaw do preparacji pod inlaye <i>Inlay preparation set</i>	381

Opracowywanie wypełnień

Working on fillings

4546	Zestaw do 2-stopniowego wykańczania i polerowania kompozytów <i>Set for 2-step composite finishing and polishing</i>	382
4389	Zestaw do wykańczania kompozytu według prof. dr. Radlanskiego <i>Composite finishing set according to Prof. Radlanski</i>	382
4159	Wykańczanie kompozytów instrumentami z węgla spiekane <i>Composite-Finishing with carbide instruments</i>	383
4092	Wykańczanie kompozytu przy pomocy instrumentów diamentowych <i>Composite-Finishing with diamond instruments</i>	383

Licówki

Veneer technique

4388	Licówki ceramiczne według PD dr. Olivera Ahlersa, Hamburg <i>Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg</i>	384
4151	CVS-Set für Keramik-Veneers <i>CVS set for ceramic veneers</i>	384

Pozostałe zestawy

Other sets

TD1520A	Zestaw do korekt protetycznych <i>Set for corrective work on prostheses</i>	385
4409	Zestaw do opracowywania uzupełnień tymczasowych według mistrza techniki dentystycznej J. Mettlera <i>Set for the trimming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler</i>	385
4399A	Zestaw do polerowania ceramiki <i>Set for polishing ceramics</i>	386
4548	Zestaw do opracowywania tytanu w jamie ustnej <i>Set for intraoral work on titanium</i>	386
4362	Zestaw periodontologiczny, do leczenia przyzębia <i>PA-Set, Instruments for periodontal treatment</i>	387
4180	TPS2 zestaw do preparacji pod wkłady, korony i mosty według Bernarda Touati, Paryż <i>TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris</i>	387
4310	Zestaw do wszystkich preparacji według prof. dr. A. Gutowskiego <i>Set for all preparation types according to Prof. Dr. A. Gutowski</i>	388
ICTS 12	Zestaw NiTi Brush pędzelek i szczoteczki <i>NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes</i>	389
4656	Zestaw do leczenia zapalenia tkanki okołowierzchołkowej przeznaczony do opracowywania i wygładzania implantów tytanowych podczas chirurgicznego/resekcyjnego leczenia zapalenia tkanki okołowierzchołkowej, według dr. Martina Dürholta <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 **Zestawy**

<i>Introduction</i>	374	Wstęp
<i>Crown preparation</i>	375 - 379	Preparacja kikutów pod korony
<i>Cavity preparation</i>	380 - 381	Preparacja ubytków
<i>Work on fillings</i>	382 - 383	Opracowywanie wypełnień
<i>Veneer technique</i>	384	Licówki
<i>Other sets</i>	385 - 389	Pozostałe zestawy



© 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.

Zestawy

Dużym zainteresowaniem cieszą się nasze zestawy instrumentów. Zestawy zawierające instrumenty różnych wariantów (np. różnej wielkości) zostały przedstawione w tabelach katalogowych poszczególnych instrumentów. W przypadku poszczególnych etapów roboczych proponujemy instrumenty w zestawach. Jeżeli istnieją dodatkowe informacje do danego etapu, jak na przykład informacje o produkcie z dokładnym opisem etapu leczenia wówczas umieszczono specjalny symbol  informacji.

Zestawy zostały podzielone w zależności od wskazaniami.

Ze względu na dużą ilość naszych zestawów w niniejszym katalogu znajdują się tylko niektóre z nich. Należy koniecznie zamówić naszą broszurę dotyczącą zestawów, w której znajduje się wiele ciekawych propozycji.



new

4665 ST.314



Zestaw do onlayów według PD dr. Ahlersa, prof. Edelhoffa
Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff

●			
●			
●			
●			
●			

Zawartość taka jak zestawu 4665 jednak w stojaku z możliwością sterylizacji
Contents identical to set 4665 but comes with an instrument tray suitable for sterilisation



new

4665.314



Zestaw do onlayów według PD dr. Ahlersa, prof. Edelhoffa
Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff

●			
●			
●			
●			
●			



376 **4573 ST.314**



Zestaw specjalistyczny do preparacji pod korony ceramiczne PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenger, Dr. Hajtő, 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	

Zawartość taka jak w zestawie 4573 jednak w stojaku na instrumenty z możliwością sterylizacji
Patrz także zestaw specjalistyczny 4562/ST pod inlaye ceramiczne i korony częściowe, strona 375
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 375

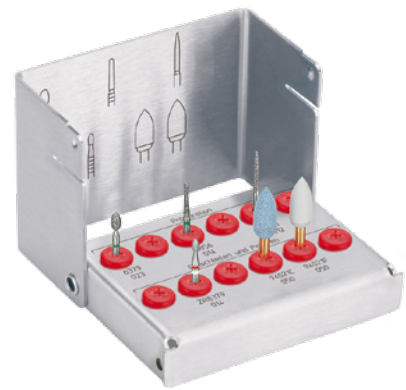
4573.314



Zestaw specjalistyczny do preparacji pod korony ceramiczne PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig i Prof. Pröbster
Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Pröbster

	6837KR.314.012	1	
	6856.314.021	1	
	6856.314.018	1	
	6856.314.012	1	
	6379.314.023	1	
	6836KR.314.014	1	
	8856.314.021	1	
	8856.314.018	1	
	8379.314.023	1	

Patrz także zestaw specjalistyczny 4562/S pod inlaye ceramiczne i korony częściowe, strona 375
Also refer to expert set 4562/S for ceramic inlays and partial crowns, page 375



new

4668 ST.314



Zestaw do preparacji pod konfekcjonowane korony dziecięce według prof. Dr Katrin Bekes

Preparation set for prefabricated zirconia crowns for children according to Prof. Dr. Katrin Bekes

●	6379.314.023	1	
●	6856.314.014	1	
	863.314.012	1	
● ○	ZR8379.314.014	1	
	94021C.204.050	1	
	94021F.204.050	1	

Polecamy Kiddy-Caps, made in Germany
Informacje pod: www.kiddy-caps.com
We recommend Kiddy-Caps, made in Germany
Further information: www.kiddy-caps.com



4333.000



Zestaw do preparacji Procera® pod uzupełnienia pełnoceramiczne Procera® AllCeram

Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram

	878K.314.014	1	
	878K.314.016	1	
	878K.314.018	1	
	368.314.023	1	

Procera® jest chronionym znakiem firmowym Nobel Biocare
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare



4333 C.314

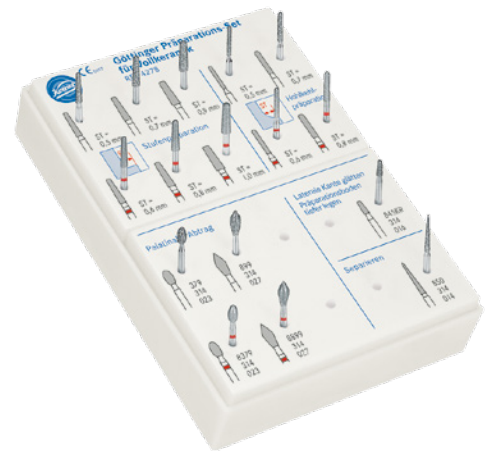
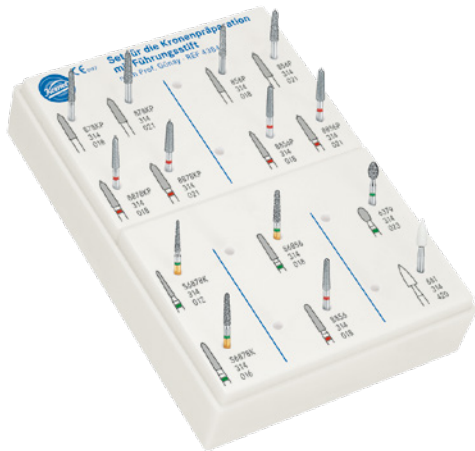


Zestaw do preparacji Procera® pod uzupełnienia pełnoceramiczne Procera® AllCeram

Procera® Preparation set for all-ceramic restorations with Procera® AllCeram

●	6878K.314.014	1	
●	6878K.314.016	1	
●	6878K.314.018	1	
●	6368.314.023	1	

Procera® jest chronionym znakiem firmowym Nobel Biocare
Procera® is a registered trademark of Nobel Biocare



378

4384 A.314



Zestaw do preparacji pod korony ze sżyftem prowadzenia według prof. Günaya
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	

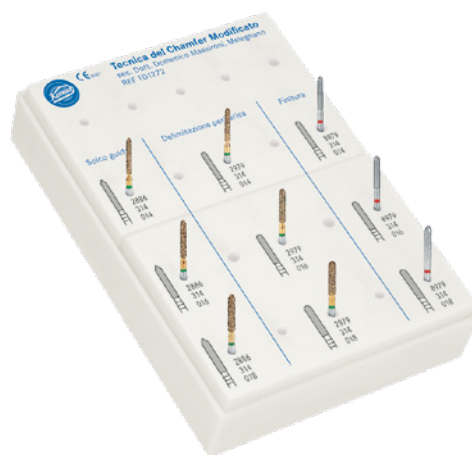
Idealne uzupełnienie do zestawu: przy pomocy końcówek dźwiękowych SF8878KD (dystalnych) lub SF8878KM (mezjalnych) można opracować powierzchnie styczne
The ideal addition to the set: The sonic tips SF8878KD (distal) and SF8878KM (mesial) are ideally suited for final finishing of the interproximal surfaces

4278.314



Zestaw do preparacji Göttingen pod korony pełnoceramiczne
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

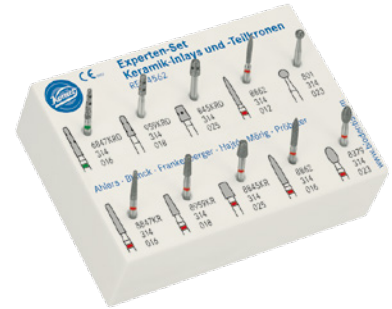
379



Zestaw do preparacji zmodyfikowanego półstopnia według dr. Massironi
Preparation set for modified chamfer, parallel, according to Dr. Massironi

●	2886.314.014	1		
●	2886.314.016	1		
●	2886.314.018	1		
●	2979.314.014	1		
●	2979.314.016	1		
●	2979.314.018	1		
●	8979.314.014	1		
●	8979.314.016	1		
●	8979.314.018	1		

Idealne uzupełnienie zestawu: końcówka dźwiękowa SF979 do poddziąstwowego wyznaczania i wykańczania krawędzi korony
The ideal addition to the set: The sonic tip SF979 for subgingival positioning and finishing of the crown margin



380 **4562 ST.314**



Zestaw specjalistyczny pod inlaye ceramiczne i korony częściowe według PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, Prof. Dr. Pröbster
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, 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	

Zawartość taka jak w zestawie 4562 jednak w stojaku na instrumenty z możliwością sterylizacji
Patrz także zestaw specjalistyczny 4573/ST pod inlaye ceramiczne i korony częściowe, strona 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

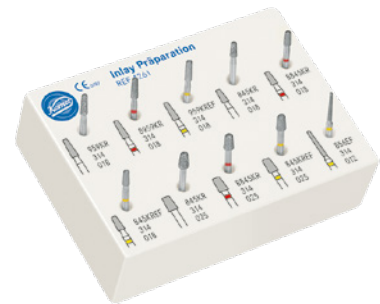
4562.314



Zestaw specjalistyczny pod inlaye ceramiczne i korony częściowe według PD Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig i Prof. Pröbster
Expert set for ceramic inlays and partial crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtő, 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	

Patrz także zestaw specjalistyczny 4573 pod korony ceramiczne, strona 376
Also refer to expert set 4573/ST for ceramic crowns, page 376



4261.314

381



Zestaw do preparacji pod inlaye
Inlay preparation set

	959KR.314.018	1
●	8959KR.314.018	1
●	959KREF.314.018	1
	845KR.314.018	1
●	8845KR.314.018	1
●	845KREF.314.018	1
	845KR.314.025	1
●	8845KR.314.025	1
●	845KREF.314.025	1
●	856EF.314.012	1



382 4546.000



Zestaw do 2-stopniowego wykańczania i polerowania kompozytu
Set for 2-step composite finishing and polishing

		H135Q.314.014	1	
		H48LQ.314.012	1	
		H379Q.314.023	1	
		H390Q.314.018	1	
		9524UF.204.050	1	
		9526UF.204.100	1	
		9525UF.204.085	1	
		9523UF.204.030	1	

4389.314



Zestaw do wykańczania kompozytu według prof. Radlanskiego
Composite finishing set according to Prof. Radlanski

		H134Q.314.014	1	
		H135Q.314.014	1	
		H379Q.314.023	1	
		H390Q.314.018	1	
		H22AGK.314.016	1	
		H22ALGK.314.016	1	
		H379AGK.314.023	1	
		H390AGK.314.018	1	



4159.314



Wykańczanie kompozytu instrumentami z węgla spiekane
Composite-Finishing with carbide instruments

●	H132.314.008	1	
●	H133.314.010	1	
●	H134.314.014	1	
●	H135.314.014	1	
●	H132F.314.008	1	
●	H133F.314.010	1	
●	H134F.314.014	1	
●	H135F.314.014	1	
○	H132UF.314.008	1	
○	H133UF.314.010	1	
○	H134UF.314.014	1	
○	H135UF.314.014	1	
●	H379.314.023	1	
●	H247.314.007	1	
●	H247.314.009	1	

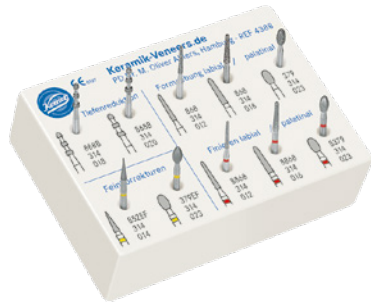


4092.314



Wykańczanie kompozytu instrumentami diamentowymi
Composite-Finishing with diamond instruments

●	8955.314.008	1	
●	8956.314.010	1	
●	8852.314.014	1	
●	8859.314.014	1	
●	955EF.314.008	1	
●	956EF.314.010	1	
●	852EF.314.014	1	
●	859EF.314.014	1	
●	8379.314.023	1	
●	8957.314.007	1	
●	8957.314.009	1	
●	379EF.314.023	1	
●	957EF.314.007	1	
●	957EF.314.009	1	



384 4388.314



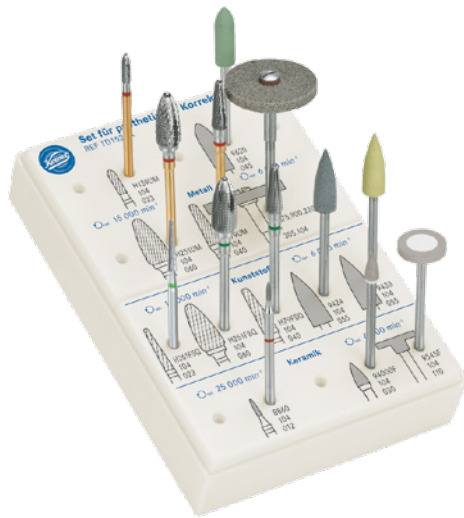
"Keramik-Veneers.de" według PD dr. M. Olivera Ahlersa
Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers,
Hamburg

868B.314.018	1		
868B.314.020	1		
868.314.012	1		
868.314.016	1		
379.314.023	1		
	8868.314.012	1	
	8868.314.016	1	
	8379.314.023	1	
	852EF.314.014	1	
	379EF.314.023	1	

4151.314

CVS zestaw do licówek ceramicznych
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	

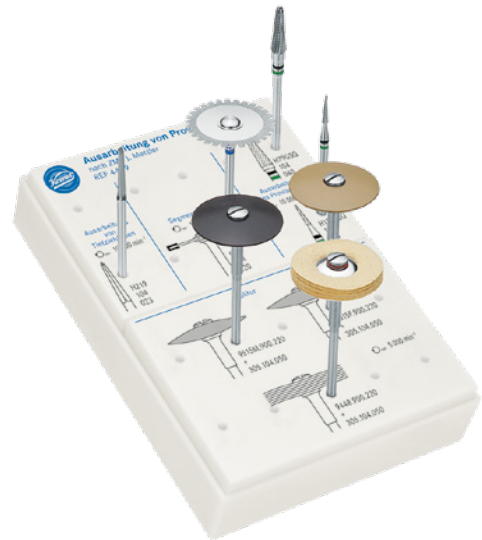


TD 1520 A.000



Zestaw do korekt protetycznych
Set for corrective work on prostheses

●	H139UM.104.023	1	
	9620.104.045	1	
●	H251UM.104.060	1	
●	H79UM.104.040	1	
	9675.900.220	1	
	305.104.050	1	
●	H261FSQ.104.023	1	
●	H251FSQ.104.060	1	
●	H79FSQ.104.040	1	
	9424.104.055	1	
	9433.104.055	1	
●	8860.104.012	1	
	94000F.104.030	1	
	9545F.104.110	1	

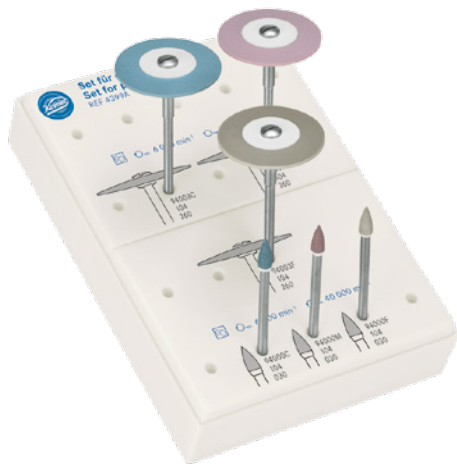


4409.000



Zestaw do opracowania koron tymczasowych wg. J. Mettlera
Set for the trimming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler

	H219.104.023	1	
	946.104.220	1	
● ●	H79GSQ.104.040	1	
● ●	H136GSQ.104.016	1	
	9515M.900.220	1	
	9515F.900.220	1	
	9448.900.220	1	
	305.104.050	3	

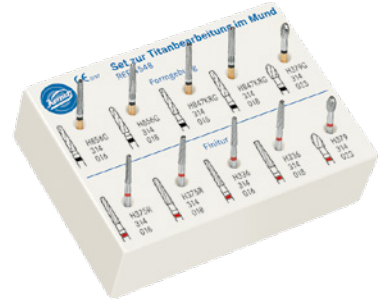


386 **4399 A.104**



Zestaw do polerowania ceramiki
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



Zestaw do opracowywania tytanu w jamie ustnej
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	

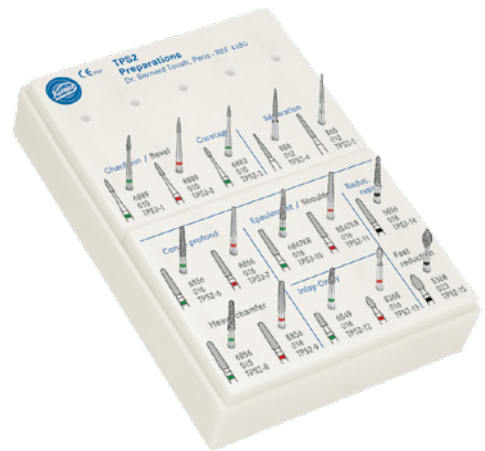


4362.000



Zestaw periodontologiczny, instrumenty do leczenia przyzębia
PA-Set, Instruments for periodontal treatment

	8831.204.012	1	
	831EF.204.012	1	
	8832.204.014	1	
	832EF.204.014	1	
	8831L.204.012	1	
	831LEF.204.012	1	
	8832L.204.014	1	
	832LEF.204.014	1	
	190.205.010	1	
	189.204.012	1	



4180.314



TPS2 zestaw do preparacji pod inlaye, korony, mosty według dr. Bernarda Touati, Paryż
TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris

	6889.314.010	1	TPS2-1	
	8889.314.010	1	TPS2-2	
	6883.314.010	1	TPS2-3	
	888.314.012	1	TPS2-4	
	868.314.012	1	TPS2-5	
	6856.314.016	1	TPS2-6	
	8856.314.016	1	TPS2-7	
	6856.314.018	1	TPS2-8	
	8856.314.018	1	TPS2-9	
	6847KR.314.016	1	TPS2-10	
	8847KR.314.016	1	TPS2-11	
	6849.314.016	1	TPS2-12	
	8368.314.016	1	TPS2-13	
	5856.314.016	1	TPS2-14	
	5368.314.023	1	TPS2-15	

new

ICTS 12.204



Zestaw NiTi Brush pędzelek i szczoteczki
NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes

ICT1.204.	2		
ICT2.204.	2		

Zawiera 2 NiTiBrush szczoteczki tytanowe w kształcie pędzelka z włosiem niklowo-tytanowym umieszczonym w kierunku osiowym i 2 szczoteczki tytanowe z włosiem zagiętym, do czyszczenia wewnątrz jamy ustnej implantów tytanowych w ramach chirurgicznego leczenia zapalenia tkanki okołowszczepowej.

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

389



Zestaw do leczenia zapalenia tkanki okołowierzchołkowej przeznaczony do opracowywania i wygładzania implantów tytanowych podczas chirurgicznego/resekcyjnego leczenia zapalenia tkanki okołowierzchołkowej, według dr. Martina Dürholta
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	

Instrumenty obrotowe w kształcie jajka i płomienia, długość całkowita 30 mm, w stojaki na instrumentu z możliwością sterylizacji 9989

Rotary instruments egg and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989



Stojaki ze stali szlachetnej
Stainless steel bur blocks



392-398

Stojaki aluminiowe
Aluminium bur blocks



399-402

Opakowania
Packages



403-405



Bur blocks Stojaki na instrumenty

<i>Stainless steel bur blocks</i>	392 - 398	Stojaki ze stali szlachetnej
<i>Aluminium bur blocks</i>	399 - 402	Stojaki aluminiowe
<i>Packages</i>	403 - 405	Opakowania



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.

Stojaki ze stali szlachetnej

Ilość instrumentów obrotowych i oscylujących używanych w gabinecie stomatologicznym może być bardzo duża. Dlatego też firma Komet poleca różne stojaki na instrumenty, np. do obrotowych instrumentów standardowych, endodoncji i końcówek dźwiękowych.

Różnice: duże, małe, wysokie, głębokie.
Cechy wspólne: przejrzystość i wytrzymałość.
Stojaki ze stali szlachetnej i trybunowe nadają się do kąpiel instrumentów lub ultradźwiękowej, dezynfekcji termicznej i w autoklawie. Za walidację przygotowania naszych instrumentów odpowiada zewnętrzny instytut można mieć zatem pewność, że są one zawsze bezpieczne.



9993 L 6.000



Wymiary · Dimensions mm 91 x 45 x 60

Stojaki na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 6 otworami na instrumenty przeznaczone na turbinę kątnicę oraz z 3 otworami na instrumenty dźwiękowe, ze wstępnie zamontowanym niebieskim stoperem silikonowym, na instrumenty o max. długości 58 mm

Bur block made of stainless steel with 6 blue silicone plugs for FG and RA instruments and 3 plugs for sonic tips, for a maximum length of 58 mm



9933 L 3.000



Wymiary · Dimensions mm 61 x 45 x 30

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 12 otworami na instrumenty przeznaczone na turbinę i na kątnicę, z zamontowanymi niebieskimi stoperami silikonowymi, dla instrumentów o maks. długości 28 mm

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm

393



9933 L 6.000



Wymiary · Dimensions mm 61 x 45 x 60

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 12 otworami na instrumenty przeznaczone na turbinę i kątnicę, ze wstępnie zamontowanym niebieskim stoperem silikonowym, dla instrumentów o maks. długości 58 mm

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm



9949 L 3.000



Wymiary · Dimensions mm 79 x 63 x 30

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 24 otworami na instrumenty przeznaczone na turbinę i kątnicę, ze wstępnie zamontowanym niebieskim stoperem silikonowym, dla instrumentów o maks. długości 28 mm

Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm



394 **9949 L 6.000**



Wymiary · Dimensions mm 79 x 63 x 60

Pudełko do sterylizacji z 24 silikonowymi chwytakami, uniwersalnego przeznaczenia
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



Wymiary · Dimensions mm 83 x 45 x 35

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 16 otworami na instrumenty przeznaczone na turbinę i kątnicę, ze wstępnie zamontowanym niebieskim stoperem silikonowym, dla instrumentów o maks. długości 33 mm
Bur block made of stainless steel with 16 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



9990.000



Wymiary · Dimensions mm 109 x 63 x 35

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 30 otworami na instrumenty przeznaczone na turbinę i kątnicę, ze wstępnie zamontowanym niebieskim stoperem silikonowym, dla instrumentów o maks. długości 33 mm
Bur block made of stainless steel with 30 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



9991.000



Wymiary · Dimensions mm 109 x 80 x 35

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 40 otworami na instrumenty przeznaczone na turbinę i kątnicę, ze wstępnie zamontowanym niebieskim stoperem silikonowym, dla instrumentów o maks. długości 33 mm
Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm



9992.000



Wymiary · Dimensions mm 109 x 80 x 60

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 40 otworami na instrumenty przeznaczone na turbinę i kątnicę, ze wstępnie zamontowanym niebieskim stoperem silikonowym, dla instrumentów o maks. długości 58 mm
Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs as universal instrument holders, for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm

395



9945.000



Wymiary · Dimensions mm 147,5 x 79 x 49

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 40 otworami na instrumenty przeznaczone na turbinę i kątnicę, ze wstępnie zamontowanym niebieskim stoperem silikonowym, dla instrumentów o maks. długości 45 mm
Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm



Stojaki na instrumenty | Stojaki ze stali szlachetnej
Bur blocks | *Stainless steel bur blocks*



396

97510.000



Wymiary · Dimensions mm 100 x 88 x 49

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 21 uchwytami do instrumentów na turbinę i kątnicę, z niebieskimi stoperami silikonowymi, przeznaczony dla instrumentów o maks. długości 45 mm
Bur block made of stainless steel with 21 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm

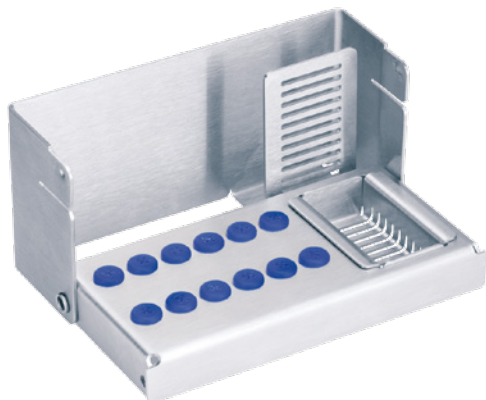


97511.000



Wymiary · Dimensions mm 150 x 89 x 49

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 35 uchwytami dla instrumentów na turbinę i kątnicę oraz 4 uchwytami dla instrumentów ultradźwiękowych, z zamontowanymi czerwonymi, zielonymi i niebieskimi stoperami silikonowymi, dla instrumentów o maksymalnej długości 45 mm
Bur block made of stainless steel with 35 red, green and blue silicone plugs for FG and RA instruments and 4 plugs for sonic tips, for a maximal length of 45 mm



97516.000



Wymiary · Dimensions mm 90 x 45 x 31

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 12 uchwytami na instrumenty przeznaczone na turbinę i kątnicę oraz z koszyczkiem na instrumenty

Bur block made of stainless steel with 12 silicone plugs for FG and RA instruments and an insert tray



9890 L 4



Wymiary · Dimensions mm 72 x 20 x 40

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 6 otworami na instrumenty przeznaczone na turbinę i kątnicę, ze wstępnie zamontowanym niebieskim stoperem silikonowym, dla instrumentów o maks. długości 37 mm

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



Wymiary · Dimensions mm 72 x 20 x 50

Stojak na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 6 otworami na instrumenty przeznaczone na turbinę i kątnicę, ze wstępnie zamontowanym niebieskim stoperem silikonowym, dla instrumentów o maks. długości 47 mm

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



Wymiary · Dimensions mm 72 x 20 x 70

Stojak chirurgiczny na instrumenty z nierdzewnej stali szlachetnej z 6 otworami na instrumenty przeznaczone na turbinę, prostnicę i kątnicę, ze wstępnie zamontowanym niebieskim stoperem silikonowym, dla instrumentów o maks. długości 67 mm

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



Stojaki na instrumenty | Stojaki ze stali szlachetnej
Bur blocks | Stainless steel bur blocks



9891



	1	1	1	1	1	1
Wielkość · Size	1	2	3	4	5	6

9891.000. ...	1	2	3	4	5	6
----------------------	---	---	---	---	---	---

Stoper silikonowy do montowania w stojaku na instrumenty, 8 sztuk
Silicone plug, refill for bur blocks with silicone plugs, 8 pieces

398



9953



	7
Wielkość · Size	1

9953.000. ...	1
----------------------	---

Stoperki silikonowe, uzupełnienie, do stojaków na końcówki dźwiękowe 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 thermodisinfector.

Stojaki aluminiowe

Stojaki te dostępne są także w kolorach czerwonym, złotym i niebieskim.

Wystarczy zamiast litery **S** na końcu numeru zamówienia wpisać **R**, **G** lub **B**.

Ze względu na materiał, z którego wykonane zostały stojaki nie można ich dezynfekować termicznie.



400

A 100 S.000



Wymiary · Dimensions mm 41 x 25 x 28

Stojak z anodowanego aluminium na 10 instrumentów na turbinę i 5 na kątnicę dla instrumentów o maksymalnej długości 25 mm

Dostępne także w kolorze czerwonym (A 100R), złotym (A 100G) i niebieskim (A 100B). Przy zamówieniu wystarczy zamiast literki S w numerze zamówienia podać litery R, G lub B.

Bur block made of anodized aluminium for 10 FG and 5 RA instruments, for a maximal instrument length of 25 mm

Also available in red (A 100R), gold (A 100G) and blue (A 100B). Simply replace the S at the end of the REF no. by an R, a G or a B, as required



A 303 S.000



Wymiary · Dimensions mm 41 x 25 x 24,5

Stojak z anodowanego aluminium na 15 bardzo krótkich instrumentów na turbinę o maksymalnej długości 18,5 mm

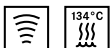
Dostępne także w kolorze czerwonym (A303R), złotym (A 303G) i niebieskim (A 303B). Przy zamówieniu wystarczy zamiast literki S w numerze zamówienia podać litery R, G lub B.

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



Wymiary · Dimensions mm 41 x 25 x 28

Stojak z anodowanego aluminium na 10 instrumentów o maksymalnej długości 25 mm

Dostępne także w kolorze czerwonym (A 500R), złotym (A 500G) i niebieskim (A 500B). Przy zamówieniu wystarczy zamiast literki S w numerze zamówienia podać litery R, G lub B.

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



Wymiary · Dimensions mm 73 x 25 x 28

Stojak z anodowanego aluminium na 20 instrumentów na turbinę i 10 na kątnicę dla instrumentów o maksymalnej długości 26 mm (turbiną) i 27 mm (kątnicą).

Dostępne także w kolorze czerwonym (A 600R), złotym (A 600G) i niebieskim (A 600B). Przy zamówieniu wystarczy zamiast literki S w numerze zamówienia podać litery R, G lub B.

Bur block made of anodized aluminium for 20 FG and 10 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 (RA)

Also available in 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



Wymiary · Dimensions mm 73 x 25 x 28

Stojak z anodowanego aluminium na 12 instrumentów na turbinę i 6 na kątnicę dla instrumentów o maksymalnej długości 26 mm (turbina) i 27 mm (kątnica). Dostępne także w kolorze czerwonym (A 603R), złotym (A 603G) i niebieskim (A 603B). Przy zamówieniu wystarczy zamiast literki S w numerze zamówienia podać litery R, G lub B.

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



Wymiary · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Stojak z anodowanego aluminium na 12 instrumentów na kątnicę dla instrumentów o maksymalnej długości 27 mm. Dostępne także w kolorze czerwonym (A 622R), złotym (A 622G) i niebieskim (A 622B). Przy zamówieniu wystarczy zamiast literki S w numerze zamówienia podać litery R, G lub B.

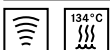
Bur block made of anodized aluminium for 12 RA instruments, for a maximal instrument length of 27 mm

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

401



A 623 S.000



Wymiary · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Stojak z anodowanego aluminium na 12 instrumentów na turbinę dla instrumentów o maksymalnej długości 26 mm. Dostępne także w kolorze czerwonym (A 623R), złotym (A 623G) i niebieskim (A 623B). Przy zamówieniu wystarczy zamiast literki S w numerze zamówienia podać litery R, G lub B.

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



Wymiary · Dimensions mm 86 x 25 x 30

Stojak z anodowanego aluminium na 24 instrumentów na turbinę dla instrumentów o maksymalnej długości 26 mm. Dostępne także w kolorze czerwonym (A 624R), złotym (A 624G) i niebieskim (A 624B). Przy zamówieniu wystarczy zamiast literki S w numerze zamówienia podać litery R, G lub B.

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**



Wymiary · Dimensions	mm	86 x 50 x 27,5
----------------------	----	----------------

Stojak z anodowanego aluminium na 21 instrumentów na turbinę dla instrumentów o maksymalnej długości 24,5 mm

Dostępne także w kolorze czerwonym (A 640R), złotym (A 640G) i niebieskim (A 640B). Przy zamówieniu wystarczy zamiast literki S w numerze zamówienia podać litery R, G lub B.

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

Wymiary · Dimensions mm 35 x 25 x 38

C.204.006 na 6 instrumentów na kątnicę
C.204.006 for 6 RA instruments



C.314.006

Wymiary · Dimensions mm 35 x 25 x 38

C.314.006 na 6 instrumentów na turbinę
C.314.006 for 6 FG instruments

403



Z.204.010

Wymiary · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.204.010 na 10 instrumentów na kątnicę
Z.204.010 for 10 RA instruments



Z.204.025

Wymiary · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.204.025 na 25 instrumentów na kątnicę
Z.204.025 for 25 RA instruments



Z.314.010

Wymiary · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.314.010 na 10 instrumentów na turbinę
Z.314.010 for 10 FG instruments



Z.314.025

Wymiary · Dimensions mm 70 x 50 x 38

Z.314.025 na 25 instrumentów na turbinę
Z.314.025 for 25 FG instruments



W.204.020

Wymiary · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.204.020 na 20 instrumentów na kątnicą (2 x 10)
W.204.020 for 20 RA instruments (2 x 10)



W.204.050

Wymiary · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.204.050 na 50 instrumentów na kątnicą (2 x 25)
W.204.050 for 50 RA instruments (2 x 25)



W.314.020

Wymiary · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.314.020 na 20 instrumentów na turbinę (2 x 10)
W.314.020 for 20 FG instruments (2 x 10)



W.314.050

Wymiary · Dimensions mm 74 x 104 x 40

W.314.050 na 50 instrumentów na turbinę (2 x 25)
W.314.050 for 50 FG instruments (2 x 25)



V.204.060

Wymiary · Dimensions	mm	215 x 104 x 40
----------------------	----	----------------

V.204.060 na 60 instrumentów na kątnicę (6 x 10)
V.204.060 for 60 RA instruments (6 x 10)



V.204.150

Wymiary · Dimensions	mm	215 x 104 x 40
----------------------	----	----------------

V.204.150 na 150 instrumentów na kątnicę (6 x 25)
V.204.150 for 150 RA instruments (6 x 25)



V.314.060

Wymiary · Dimensions	mm	215 x 104 x 40
----------------------	----	----------------

V.314.060 na 60 instrumentów na turbinę (6 x 10)
V.314.060 for 60 FG instruments (6 x 10)



V.314.150

Wymiary · Dimensions	mm	215 x 104 x 40
----------------------	----	----------------

V.314.150 na 150 instrumentów na turbinę (6 x 25)
V.314.150 for 150 FG instruments (6 x 25)



DC1
DC1



409-410

Aksesoria
Auxiliaries

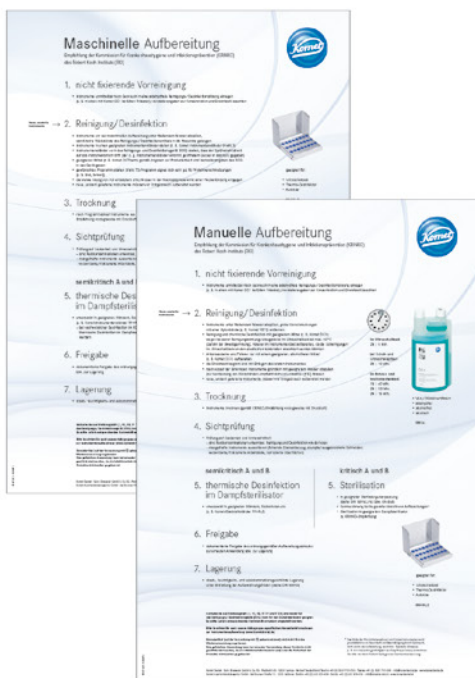
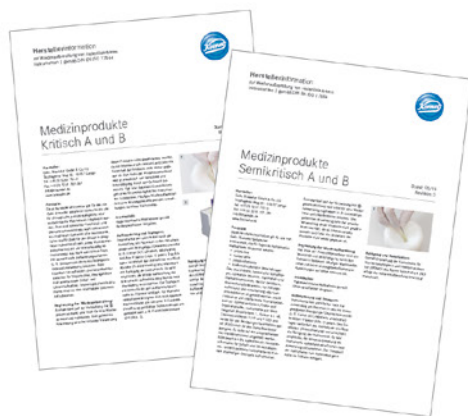


411



Cleaning and disinfection **Czyszczenie i dezynfekcja**

<i>Introduction</i>	408	Wstęp
<i>DC1</i>	409 - 410	DC1
<i>Auxiliaries</i>	411	Akcesoria



Cleaning and disinfection

Perfect hygiene is a matter of course at any well-run dental practice – and a topical issue that is more relevant today than ever.

The correct reprocessing of instruments is a crucial task that has to be completed with due care and diligence by the hygiene team at the dental practice. Those responsible for this important task are faced with the constantly changing challenge of correctly reprocessing a huge variety of different instrument types.

As a single-source supplier of dental instruments, Komet provides its customers with well thought-out products and useful guidelines to help you organize the proper reprocessing of instruments at the practice and to facilitate your daily routine.

First of all, we would like to present our informative leaflets on instrument reprocessing. Our risk-specific information sheets provide the user with detailed step-by-step instructions on both manual and mechanical reprocessing.

The informative leaflets were compiled in compliance with the relevant directives issued by the Robert-Koch-Institute. They are based on a cleaning and sterilization validation carried out by an independent institute.

Komet provides information on the correct reprocessing of sonic and ultrasonic tips, medical devices categorized as semi-critical A or B or critical A or B, trepan burs and instruments with inner cooling.

That's not all – Komet also offers a useful, attractively designed poster on which the individual reprocessing steps are clearly set out. When you order ref. 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!

Czyszczenie i dezynfekcja

Bezkompromisowa higiena to standard w każdym gabinecie dentystycznym, poza tym temat ten jest tak aktualny jak nigdy dotąd.

Prawidłowa sterylizacja instrumentów to bardzo ważne zadanie dla zespołu odpowiedzialnego za higienę w gabinecie dentystycznym. Osoby odpowiedzialne za dezynfekcję ciągle stawiane są przed nowymi wyzwaniami związanymi z dezynfekcją różnych typów instrumentów.

Firma Komet jako dostawca całościowych systemów instrumentów stomatologicznych proponuje Państwu przemyślane produkty i sprawdzone środki pomocnicze, które sprawdzają się przy przygotowywaniu sterylizacji instrumentów i ułatwiają codzienną pracę w zakresie higieny.

Udostępniamy Państwu nasze informacje dotyczące sterylizacji. Są to dokładne informacje producenta dotyczące ryzyka, które zawierają czytelne wskazówki na temat poszczególnych etapów sterylizacji ręcznej i mechanicznej.

Materiały te zostały przygotowane w oparciu o wytyczne Instytutu Roberta Kocha i opierają się na danych dotyczących czyszczenia i sterylizacji, które zostały potwierdzone przez niezależny instytut.

Firma Komet proponuje informacje na temat konserwacji i sterylizacji końcówek dźwiękowych i ultradźwiękowych, semikrytyczne A i B, krytyczne A i B, wiertel trepanacyjnych oraz instrumentów z chłodzeniem wewnętrznym.

Dodatkowo Firma Komet proponuje Państwu praktyczny i pięknie przygotowany folder, w którym opisano poszczególne etapy. Wybierając numer REF 411519 otrzymują Państwo kompletny zestaw ze wszystkimi istotnymi dokumentami dotyczącymi konserwacji. Jest to nie tylko praktyczne, ale także zupełnie bezpłatne. Wystarczy złożyć zamówienie.

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

Bezpieczny dla materiałów środek czyszcząco-dezynfekujący do przygotowywania ręcznego instrumentów

Zalety:

- wydajny (1 l koncentratu - 100 gotowego do użycia roztworu) i tym samym bardzo ekonomiczny
- uniwersalne zastosowanie do czyszczenia i dezynfekcji
- środek do wszystkich instrumentów obrotowych i ręcznych
- przyjazny dla materiałów
- praktyczna butelka dozująca
- certyfikat VAH/DGHM
- bez aldehydów, nie utrwała
- bez alkoholu



9826



Komet DC1 środek czyszcząco-dezynfekujący, 1l (instrukcja w kilku językach)
Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting, 1 l
(with multilingual instruction for use)



9829.000



Komet DC1 środek czyszcząco-dezynfekujący, 3l kanister w opakowaniu podwójnym (instrukcja w języku niemieckim)
Komet DC1 Cleaning agent and disinfecting
Twin pack 2 x 3 l (with German instruction for use)



410 **9834 A.000**



Kranik do kanistra (3l, 5l i 10l kanister)
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)



9888.000



Miarka Komet DC1
250 ml, z praktyczną podziałką do sporządzania roztworu użytkowego DC1
*Komet DC1 Measuring jug
250 ml, with handy scale for mixing the DC1 solution*



9791



Szczotka do czyszczenia, możliwość sterylizacji
Metalowy uchwyt z wymienną szczotką ze stali nierdzewnej do czyszczenia i konserwacji instrumentów obrotowych
Metal cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable brush made of stainless steel for cleaning and maintenance of rotary instruments



9792



Szczotka z metalu
Spare metal brush

411



9873



Szczotka czyszcząca z nylonu, możliwość sterylizacji
Metalowy uchwyt z wymienną szczotką z nylonu do czyszczenia i konserwacji instrumentów obrotowych z ceramiki
Nylon cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable nylon brush for cleaning and maintenance of rotary instruments made of ceramics



9874



Szczotka z nylonu
Spare nylon brush



Krzemian litu
Lithium silicate 414-415



Dental ceramics Ceramika dentystyczna

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 ZrO₂
- 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

- ❶ Sintered ZrO₂ crown
- ❷ Sprayed ZrO₂ crown
- ❸ ZrO₂ crown after firing

CeraFusion evo to pierwszy na świecie krzemian litu do spryskiwania.

Przy pomocy tego gotowego do użycia sprayu ceramicznego można nadać wszystkim uzupełnieniom z tlenku cyrkonu w szybki sposób idealną powierzchnię. Dzięki temu można zrezygnować z czasochłonnego polerowania i glazurowania.

Spryskaj - wypal - gotowe!

Poza tym każda podbudowa z tlenku cyrkonu po pokryciu CeraFusion evo uzyskuje połączenie adhezyjne. Dotyczy to wewnętrznych części korony, a także powierzchni skrzydełek w uzupełnieniach typu Maryland. W tym celu powierzchnie klejenia należy spryskać CeraFusion evo a następnie wypalić w piecu w temperaturze 920°C. Przed osadzeniem uzupełnienia powierzchnie wewnętrzne należy wypiąskować tlenkiem glinu 50µm (< 1 bar).

W pozostałych mikroporowatościach powierzchni z tlenku cyrkonu znajdują się bardzo małe cząsteczki krzemianu litu powstałe na skutek dyfuzji, które wpływają korzystnie na połączenie.

Zalety:

- idealne dla uzupełnień z ZrO₂
- doskonałe połączenie dzięki dyfuzji
- jednolita grubość warstw
- brak zalanych bruzd
- jednolita i pozbawiona porów powierzchnia po 1. wypaleniu
- szybko, tanio i dobrze

- ❶ Korona ZrO₂ po syntezyzacji
- ❷ Korona ZrO₂ po spryskaniu sprayem
- ❸ Korona ZrO₂ po wypaleniu



new

CEFU 01.000

415

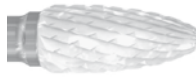


Wzór użytkowy, patenty / *Utility model, patents*
DE 10 2015 204 109*
* w toku / * *pending*

Przezierny krzemian litu do wykonywania uzupełnień protetycznych z tlenku
cyrkonu
Transparent lithium silicate for tooth restorations made of zirconium oxide



Frezy ceramiczne
Ceramic cutters



Specjalne frezy do protez z
tworzywa sztucznego
*Special cutter for
denture acrylics* **418-419**



Do miękkiego tworzywa
sztucznego
For soft acrylics **420**

Frezy z tworzywa sztucznego
Cutters made of synthetic material

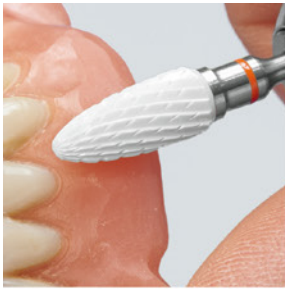


Frez 4 krawędziowy z tworzywa
sztucznego wysokiej jakości
4-edged tapered cutter **421**



Ceramics/Acrylics Ceramika/tworzywo sztuczne

<i>Ceramic cutters</i>	418 - 420	Frezy ceramiczne
<i>Cutters made of synthetic material</i>	421	Frezy z tworzywa sztucznego



Gdy inteligencja staje się doskonałością.

Frezy ceramiczne Komet.

Frezy ceramiczne firmy Komet to elegancki znak umiejętności rzemieślniczych.

Materiał ten zapewnia przyjemną, lekką i precyzyjną pracę.

Zalety:

- bardzo dobre właściwości cięcia
- doskonale gładka powierzchnia
- instrument nie okleja się
- bardzo spokojny obrót
- nie nagrzewa się tak szybko jak instrumenty metalowe
- odporność na działanie środków chemicznych

Zalecana liczba obrotów:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

When brilliance turns into perfection. Ceramic cutters made by Komet.

Your excellent craftsmanship calls for first-rate tools. The answer: Komet's exclusive ceramic cutters, all in white. The material ensures pleasant, gentle and intuitive work, combined with absolute precision.

Advantages:

- Excellent cutting efficiency
- Extremely smooth surfaces
- No clogging
- Smooth operation
- Do not heat up as much as metal instruments if used properly
- Resistance to the effects of chemical cleaning agents

Recommended speed:

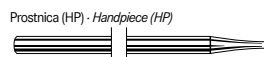
☉_{opt.} 15,000 rpm



K 79 ACR



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0



K79ACR.104. ... 040

⊖_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
 DE 10 2011 010 897*
 EP 2 486 888

* w toku / * pending

Frez specjalny do tworzywa sztucznego
 Special cutter for denture acrylics



K 251 ACR



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0



K251ACR.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
 DE 10 2011 010 897*
 EP 2 486 888

* w toku / * pending

Frez specjalny do tworzywa sztucznego
 Special cutter for denture acrylics



K 251 EQ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0



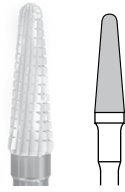
K251EQ.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
 DE 10 2011 010 897*
 EP 2 486 888

* w toku / * pending

Frez podwójny do tworzywa sztucznego
 Gruby z delikatną końcówką
 Dual cutter for acrylic materials
 Coarse toothing with fine toothing at the tip



●● **K 79 GSQ**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

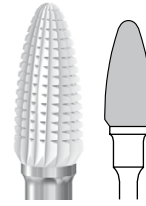
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



●● **K79GSQ.104. ...** **040**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2011 010 897*
EP 2 486 888
* w toku / * pending

Do tworzywa miękkiego
For soft acrylics

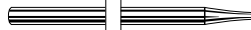


●● **K 251 GSQ**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060

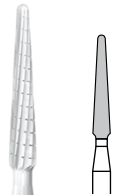
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



●● **K251GSQ.104. ...** **060**

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2011 010 897*
EP 2 486 888
* w toku / * pending

Do tworzywa miękkiego
For soft acrylics



●● **K 261 GSQ**



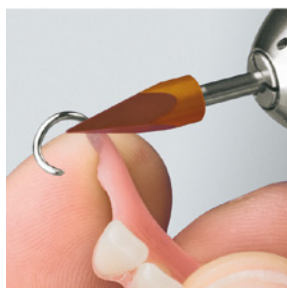
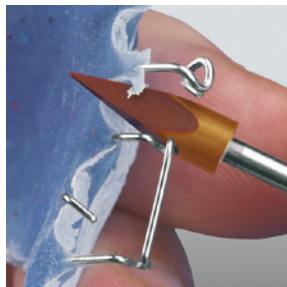
		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



●● **K261GSQ.104. ...** **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa miękkiego
For soft acrylics



Soft Cutter

Softie wśród frezów

Nowy frez Soft Cutter, opracowany we współpracy z braćmi Hugo i Xaver Spicher (Szwajcaria) pracuje w sposób świadomie nieagresywny, przeznaczony jest do wykonywania drobnych korekt na krawędziach z tworzywa sztucznego. Dzięki swoim specjalnym właściwościom pozwala zapobiec przypadkowemu uszkodzeniu znajdujących się w pobliżu drutów i innych elementów metalowych.

Zalety:

- końcówka robocza jest bardziej miękka niż metal
- nie uszkadza drutów ortodontycznych, klamer i łuków
- końcówka robocza wykonana ze specjalnego tworzywa High-Tech
- nie wytwarza szkodliwego ciepła
- przeznaczony do laboratoriów i gabinetów stomatologicznych

Zalecana liczba obrotów:

☉_{opt.} 10 000 min⁻¹

A real softie among cutters

Developed in close cooperation with the brothers Hugo and Xaver Spicher (Switzerland), the new Soft Cutter has been designed to pursue a less aggressive approach. Instead, it facilitates fine corrections on acrylics. Thanks to its special properties, damage to adjacent wires or other metal elements is safely avoided.

Advantages:

- The working part is softer than metal
- No damage to orthodontic wires brackets, connectors, springs or retentions
- Active part made of high-tech material designed for detailed work
- No heat-related damage
- Suitable for the dental laboratory and the dental practice

Recommended speed:

☉_{opt.} 10,000 rpm

SC 1



		☒	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm		055
L	mm		15,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



SC1.104. ...

055

☉_{max.} 40000 min⁻¹/rpm

☉_{opt.} 10000 min⁻¹/rpm

Frez czterokrawędziowy z wysokiej jakości tworzywa sztucznego do opracowywania przejść tworzywo sztuczne-metal

4-edged tapered cutter made of high-performance synthetic material for work on the transition area between acrylics and metal



Frezy

Cutters



Frez do wykonywania otworów pod piny
Pin-hole cutter 424



Frez do nakłuwania
Acrylic cutter 424

Wskazówka:

Note:

Nasze specjalne frezy można znaleźć **od strony 425**.

For our **special cutters**, introduced by our compass TC cutters, please refer **to pages 425 ff.**

422

Wiertła

Burs



okrągłe
Round 466



w kształcie odwróconego stożka
Inverted cone 466



w kształcie walca
Cylinder 467-468



w kształcie stożka
Tapered 468



w kształcie stożka okrągłe
Tapered round 468-469



ostro zakończone
Pointed 470



wiertła spiralne
Twist drill 471

Finiry

Finishing instruments



w kształcie torpedy
Torpedo 471



w kształcie igły
Needle-shaped 471



w kształcie płomienia
Flame 471

Instrumenty na turbinę laboratoryjną

Instruments for laboratory turbine



w kształcie odwróconego stożka
Inverted cone 472



w kształcie stożka okrągłe
Tapered round 472



w kształcie płomienia
Flame 472



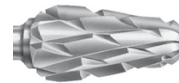
w kształcie igły
Needle-shaped 472-473



ostro zakończone
Pointed 473

Instrumenty dla osób leworęcznych

Instruments for left-handed operators

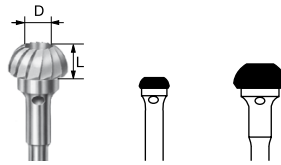


475-477

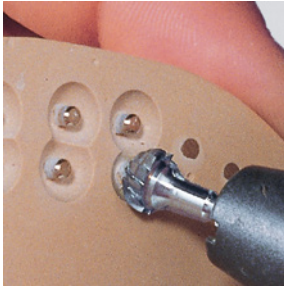


Tungsten carbide **Węglik spiekany**

<i>Cutters</i>	424 - 465	Frezy
<i>Burs</i>	466 - 471	Wiertła
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	472 - 473	Instrumenty na turbinę laboratoryjną
<i>Instruments for left-handed operators</i>	474 - 477	Instrumenty dla osób leworęcznych



H 98



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040	070
L	mm	1,6	3,3
D	Ø 1/10 mm	2,4	2,5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 547211 ...

H98.104. ...

040

070

◆ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Frez do pinów

Dowel pin access cutter



H 219



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 468211 ...

H219.104. ...

023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Frez do folii formowanych wstępnie

Vacuum form acrylic cutter for bite splints

H 219 A



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 468133 ...

H219A.104. ...

023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Frez do folii formowanych wstępnie

Vacuum form acrylic cutter for bite splints



Compass | TC cutter

Recommendations for efficient use of tungsten carbide cutters in freehand cutting





Frezy 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:

☞_{opt.} 15,000 rpm

Opracowywanie gipsu frezami SGFA

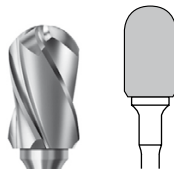
Zalety:

- dobre znoszenie materiału bez oklejania
- doskonała powierzchnia
- spokojny obrót dzięki specjalnej fazce
- ostrza w lewą stronę

Zalecana liczba obrotów:

☞_{opt.} 15 000 min⁻¹

● H 72 SGFA



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	12,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



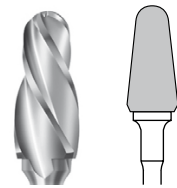
● H72SGFA.104. ...

070

☞_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

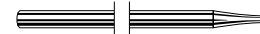
Frez z bezpiecznymi lewoskrętnymi ostrzami
Przeznaczony do gipsu
Safety tothing with a twist to the left
Work on plaster

● H 79 SGFA



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

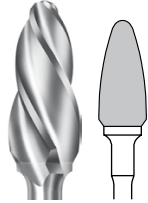


● H79SGFA.104. ...

070

☞_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Frez z bezpiecznymi lewoskrętnymi ostrzami
Przeznaczony do gipsu
Safety tothing with a twist to the left
Work on plaster



H 251 SGFA



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H251SGFA.104. ... **060**

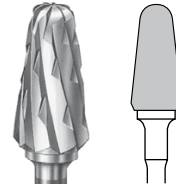
○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Frez z bezpiecznymi lewoskrętnymi ostrzami

Przeznaczony do gipsu

Safety tothing with a twist to the left

Work on plaster



H 79 SGEA



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194225 ...

H79SGEA.104. ... **070**

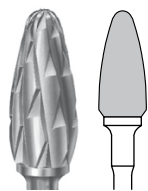
○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Frez z bezpiecznymi lewoskrętnymi ostrzami

Przeznaczony do gipsu

Safety tothing with a twist to the left

Work on plaster



H 251 SGEA



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 274225 ...

H251SGEA.104. ... **060**

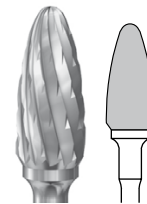
○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Frez z bezpiecznymi lewoskrętnymi ostrzami

Przeznaczony do gipsu

Safety tothing with a twist to the left

Work on plaster



H 251 GEA



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 274221 ...

H251GEA.104. ... **060**

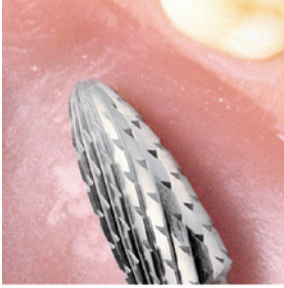
○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Frez z bezpiecznymi lewoskrętnymi ostrzami

Przeznaczony do gipsu

Safety tothing with a twist to the left

Work on plaster and acrylics



Frezy ACR

ACR-Cutters

The special feature of this new, coarse cutter for acrylics is its specially designed staggered toothing. The intermediate size of the staggered toothing, i.e. right inbetween coarse and medium, makes the instrument ideally suitable for prosthetic acrylics. The name ACR stands for acrylic based materials. The cutter is very sharp, yet easy to guide without tendency to catch the surface. The result: strain-free, pleasant work and great results.

Advantages:

- Excellent cutting efficiency
- Easy to control
- Pleasant to work with

Recommended speed:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Specjalne zgrubne frezy do tworzywa sztucznego z ostrzami naprzemienskościami. Takie ostrza to stopień pośredni między ostrzami grubymi a średnimi, które bardzo dobrze sprawdzają się na płytach protez z tworzywa sztucznego. Oznaczenie ACR to skrót od materiałów na bazie akrylu. Jest to bardzo ostry frez, nie zahacza się na powierzchni, lecz można go swobodnie prowadzić. Praca nim jest bardzo łatwa i przyjemna.

Zalety:

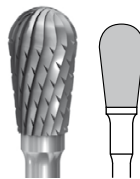
- bardzo ostry
- dający się kontrolować
- praca nim to czysta przyjemność

Zalecana liczba obrotów:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹



● H 77 ACR



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

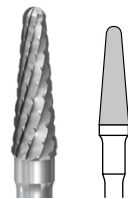


● H77ACR.104. ... 060

☉_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

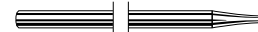
Specjalny frez do obróbki tworzywa sztucznego do wykonywania protez
Special cutter for denture acrylics

● H 79 ACR



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

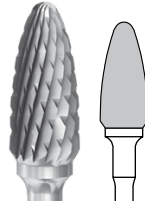
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



● H79ACR.104. ... 040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Specjalny frez do obróbki tworzywa sztucznego do wykonywania protez
Special cutter for denture acrylics



H 251 ACR



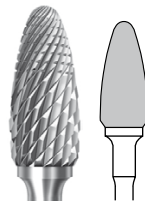
		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H251ACR.104. ... 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Specjalny frez do obróbki tworzywa sztucznego do wykonywania protez
Special cutter for denture acrylics



H 251 EQ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H251EQ.104. ... 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Frez podwójny do tworzywa sztucznego
Zgrubny z delikatną końcówką
Dual cutter for acrylic materials
Coarse tothing with fine tothing at the tip



Frezy 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:

☉_{opt.} 15,000 rpm



Nowe frezy z węglika spiekane PK zostały specjalnie przygotowane do opracowywania protez z tworzywa sztucznego, a zwłaszcza tworzywa termoplastycznego takiego jak PEEK*. Ostrza naprzemiennie zapewniają optymalne znoszenie materiału chroniąc instrument jednocześnie przed posklejaniem. Powierzchnia po opracowaniu jest gładka i można ją bez problemu polerować. Pozwala to zaoszczędzić czas i pieniądze.

*PEEK = Polieteroeteroketon


Zalety:

- efektywna obróbka przy niewielkim nacisku
- czyste, nieposklejane ostrza
- idealna jakość szlifowanej powierzchni
- gładka powierzchnia

Zalecana liczba obrotów:


☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

H 73 PK



	☑	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1


Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



H73PK.104. ... **014**


☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i PEEK
For acrylics and PEEK

H 77 PK



	☑	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)

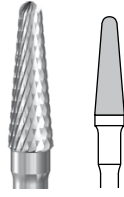


H77PK.104. ... **023**

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i PEEK
For acrylics and PEEK



H 79 PK



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

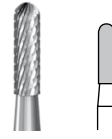
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H79PK.104. ... **040**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i PEEK
For acrylics and PEEK

H 129 PK



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

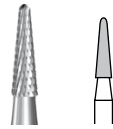


H129PK.104. ... **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i PEEK
For acrylics and PEEK

432

H 138 PK



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

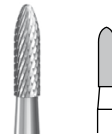
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H138PK.104. ... **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i PEEK
For acrylics and PEEK

H 139 PK



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

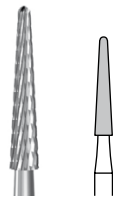
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H139PK.104. ... **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i PEEK
For acrylics and PEEK

H 261 PK



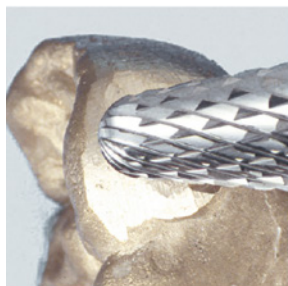
		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H261PK.104. ... **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i PEEK
For acrylics and PEEK



Frezy 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:

⊖_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal:

⊖_{opt.} 15,000 rpm

Acrylics:

⊖_{opt.} 15,000 rpm

Plaster:

⊖_{opt.} 15,000 rpm

Frezy z węglika spiekanego z ostrzami typu E

Frezy wysokiej jakości z ostrzami naprzemianskośnymi

Właściwości i zalety:

- Duża ilość ostrzy frezów Komet typu E gwarantuje długą żywotność
- Uniwersalne ostrza z elementami przesuniętymi względem siebie
- Do stopów metali, tworzywa sztucznego i gipsu
- Krótkie, wióry w postaci ziaren, które nie wbijają się w skórę
- Frezy z ostrzami naprzemianskośnymi pozwalają na ergonomiczną pracę

Zalecana liczba obrotów:

Metal szlachetny:

⊖_{opt.} 25 000 min⁻¹

Metal nieszlachetny

⊖_{opt.} 15 000 min⁻¹

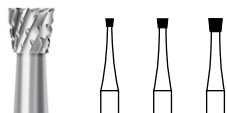
Tworzywo sztuczne:

⊖_{opt.} 15 000 min⁻¹

Gips:

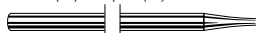
⊖_{opt.} 15 000 min⁻¹

H 30 E



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018
L	mm	1,1	1,4	1,7

Prostrnica (HP) - Handpiece (HP)



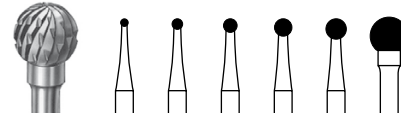
500 104 010190 ...

H30E.104. ...

010 014 018

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metali
For acrylics and metal alloys

H 71 E



		5	5	5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010	014	018	023	027	050

Prostrnica (HP) - Handpiece (HP)



500 104 001190 ...

H71E.104. ...

010 014 018 023 027 050

◆ = ⊖_{max.} 80000 min⁻¹/rpm
■ = ⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metali
For acrylics, plaster and metal alloys



H 72 E



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 137190 ...

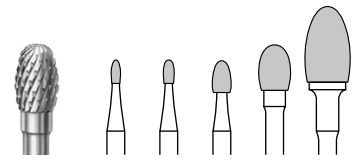
H72E.104. ...

060

◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
For acrylics, plaster and metal alloys

H 73 E



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012	014	023	040	060
L	mm	2,9	3,1	4,2	6,0	10,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 277190 ...

H73E.104. ...

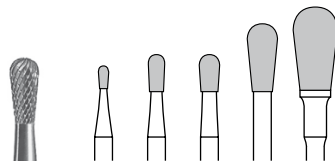
012 014 023 040 060

◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
For acrylics, plaster and metal alloys

H 77 E



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014	023	029	040	060
L	mm	2,9	5,0	5,0	9,0	11,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 237190 ...

H77E.104. ...

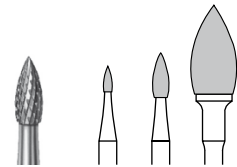
014 023 029 040 060

◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
For acrylics, plaster and metal alloys

H 78 E



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012	023	060
L	mm	3,5	6,0	12,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 257190 ...

H78E.104. ...

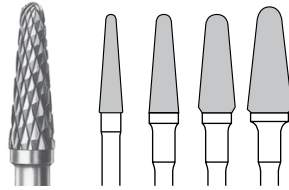
012 023 060

◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
For acrylics, plaster and metal alloys

H 79 E



			5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	031	040	050	060	
L	mm	13,0	13,0	13,0	14,0	

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)

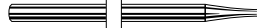


500 204 194190 ...

H79E.204. ...

- **040** - -

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

H79E.104. ...

031 040 050 060

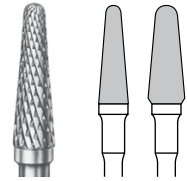
◇ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm

◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

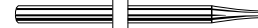
Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
For acrylics, plaster and metal alloys

H 79 EA



			5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	040	050	
L	mm	13,0	13,0	

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194194 ...

H79EA.104. ...

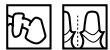
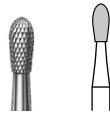
040 050

◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frez z bezpiecznymi lewoskrętnymi ostrzami
Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
Safety toothting with a twist to the left
For acrylics, plaster and metal alloys

H 88 E



			5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023	
L	mm	5,0	

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 276190 ...

H88E.104. ...

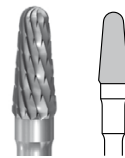
023

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do gipsu i stopów metalu

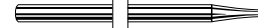
For plaster and metal alloys

H 89 E



			5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	040	
L	mm	9,5	

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H89E.104. ...

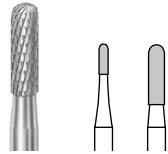
040

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
For acrylics, plaster and metal alloys



H 129 E



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



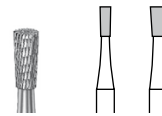
500 104 141190 ...

H129E.104. ... **014** **023**

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
For acrylics, plaster and metal alloys

H 137 E



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016	023
L	mm	4,0	5,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



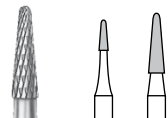
500 104 225190 ...

H137E.104. ... **016** **023**

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

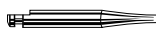
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

H 138 E



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



500 204 198190 ...

H138E.204. ... - **023**

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



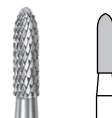
500 104 198190 ...

H138E.104. ... **014** **023**

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
For acrylics, plaster and metal alloys

H 139 E



		5	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023	
L	mm	8,0	

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



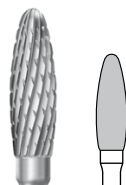
500 104 289190 ...

H139E.104. ... **023**

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

H 250 E



		5	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040	
L	mm	12,7	

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

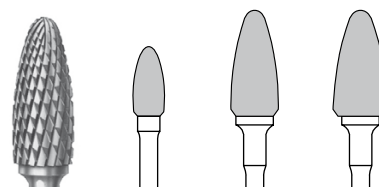


500 104 275190 ...

H250E.104. ... **040**

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
For acrylics, plaster and metal alloys



H 251 E



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	040	060	070
L	mm	9,0	14,0	14,0

Kątница (RA) · Right-angle (RA)



500 204 274190 ...

H251E.204. ...

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 274190 ...

H251E.104. ...

■040 ◊060 ◆070

◆ = ∅_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = ∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu

For acrylics, plaster and metal alloys

H 251 EA



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 274194 ...

H251EA.104. ...

060

∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Frez z bezpiecznymi lewoskrętnymi ostrzami

Do tworzywa sztucznego i gipsu

Safety toothing with left-hand twist

Work on plaster and acrylics

H 257 RE



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 201190 ...

H257RE.104. ...

060

∅_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu

For acrylics, plaster and metal alloys

H 261 E



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194190 ...

H261E.104. ...

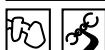
023

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu

For acrylics, plaster and metal alloys

H 295 E



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 292190 ...

H295E.104. ...

023

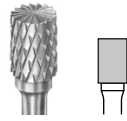
∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu

For acrylics, plaster and metal alloys

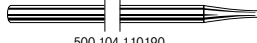


H 296 E



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	6,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



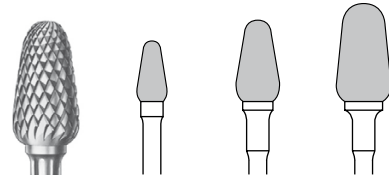
500 104 110190 ...

H296E.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

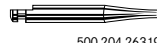
Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
For acrylics, plaster and metal alloys

H 351 E



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040	060	070
L	mm	8,0	11,0	13,0

Kątnica (RA) · Right-angle (RA)



500 204 263190 ...

H351E.204. ... - ◊060 -

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 263190 ...

H351E.104. ... ■040 ◊060 ◆070

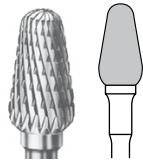
◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

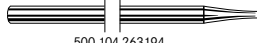
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

H 351 EA



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



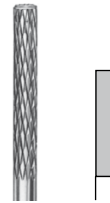
500 104 263194 ...

H351EA.104. ... 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Frez z bezpiecznymi ostrzami lewoskrętnymi
Do tworzywa sztucznego i gipsu
Safety toothting with a twist to the left
Work on plaster and acrylics

H 364 E



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



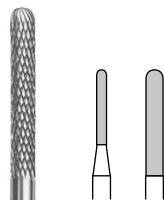
500 104 116190 ...

H364E.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
For acrylics, plaster and metal alloys

H 364 RE



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	015	023
L	mm	10,0	15,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

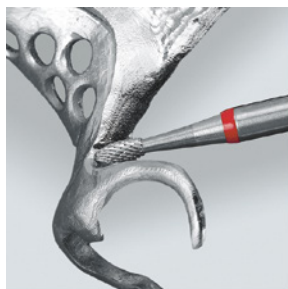


500 104 137190 ...

H364RE.104. ... 015 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metalu
For acrylics, plaster and metal alloys



Frezy EF

EF-Toothing

Fine Staggered Toothing (EF)

Fine staggered toothing for finishing metal alloys, acrylics and plaster.

Advantages:

- High number of blades for super precise finishing
- Short, granular chips
- Smooth cutting with very little pressure applied
- Smooth surfaces reduce the time needed for further polishing

Recommended speed:

Precious metal:

☉_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Acrylics:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Plaster:

☉_{opt.} 15,000 rpm



Drobne ostrza naprzemienskośne (EF)

Drobne ostrza naprzemienskośne (EF) do wygładzania stopów metalu, tworzywa sztucznego i gipsu.

Zalety:

- duża liczba ostrzy pozwala na dokładne wykańczanie
- krótkie wióry w kształcie ziaren
- miękkie, prawie bez użycia siły frezowanie
- gładka powierzchnia, co ułatwia późniejsze frezowanie

Zalecana liczba obrotów:

Metal szlachetny:

☉_{opt.} 25,000 min⁻¹

Metal nieszlachetny:

☉_{opt.} 15,000 min⁻¹

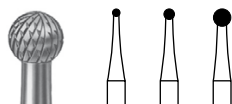
Tworzywo sztuczne:

☉_{opt.} 15,000 min⁻¹

Gips:

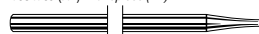
☉_{opt.} 15,000 min⁻¹

H 71 EF



		☉	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010	014	023	

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001140 ...

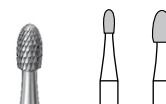
H71EF.104. ...

010 014 023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

H 73 EF



		☉	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	023	
L	mm	3,1	4,2	

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 277140 ...

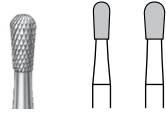
H73EF.104. ...

014 023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

H 77 EF



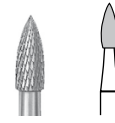
		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023	029
L	mm	5,0	5,0



H77EF.104. ... 023 029

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

H 78 EF



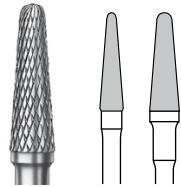
		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	6,0



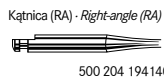
H78EF.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

H 79 EF



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	031	040
L	mm	13,0	13,0



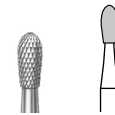
H79EF.204. ... - 040



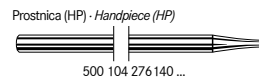
H79EF.104. ... 031 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

H 88 EF



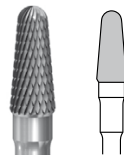
		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0



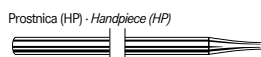
H88EF.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

H 89 EF



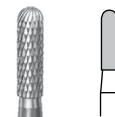
		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	9,5



H89EF.104. ... 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

H 129 EF



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0



H129EF.104. ... 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys



H 136 EF



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	8,0



H136EF.104. ... **016**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys



H 137 EF

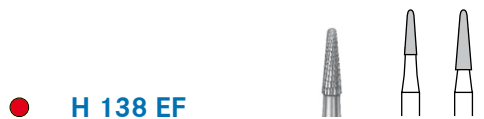


		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0



H137EF.104. ... **023**

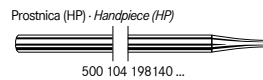
⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys



H 138 EF



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	018	023
L	mm	6,0	8,0



H138EF.104. ... **018** **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys



H 139 EF



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0



H139EF.104. ... **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys



H 251 EF



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0



H251EF.104. ... **060**

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys



H 257 EF



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

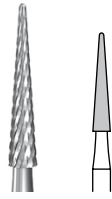


H257EF.104. ... **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys



● **H 257 REF**



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

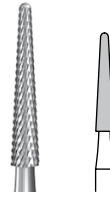


500 104 201140 ...

● **H257REF.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

● **H 261 EF**



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	13,0

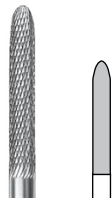


500 104 194140 ...

● **H261EF.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

● **H 295 EF**



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	15,0

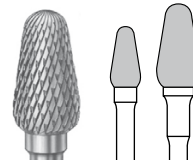


500 104 292140 ...

● **H295EF.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

● **H 351 EF**



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0

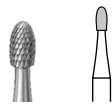


500 104 263140 ...

● **H351EF.104. ...** 040 060

◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tworzywa sztucznego i stopów metalu
For acrylics and metal alloys

○ **H 73 EUF**



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1

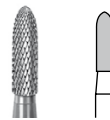


500 104 277110 ...

○ **H73EUF.104. ...** 014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do stopów metali szlachetnych
Bardzo drobne ostrza naprzemienniekośne
For precious metal alloys
Ultra fine staggered toothing

○ **H 139 EUF**



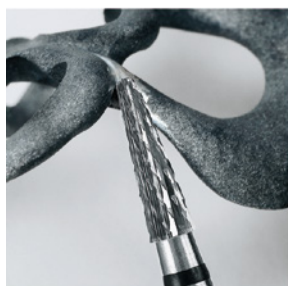
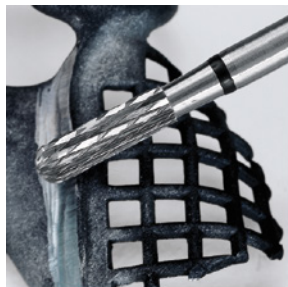
		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0



500 104 289110 ...

○ **H139EUF.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do stopów metali szlachetnych
Bardzo drobne ostrza naprzemienniekośne
For precious metal alloys
Ultra fine staggered toothing



Frezy GTi

GTi-Cutters

GTi Tungsten Carbide Cutters

The highly efficient specialists for cutting titanium and other nonprecious metals.

Advantages:

- Rapid bulk reduction
- Long service life
- Specifically adapted shapes and sizes

Recommended speed:

☉_{opt.} 15,000 rpm

(Increased speed will damage the instrument blades and lead to spark generation when working on titanium)



Frezy GTi z węglika spiekanego

Specjalne ostre frezy do przecinania tytanu i innych stopów nieszlachetnych

Zalety:

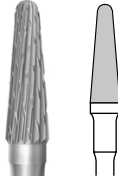
- duża wydajność znoszenia
- długa żywotność
- specjalne kształty i wielkości



Zalecana liczba obrotów:




☉_{opt.} 15,000 min⁻¹


(Przekroczenie liczby obrotów powoduje złamanie ostrzy i powstawanie iskier podczas obróbki tytanu)

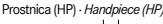
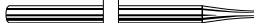
● **H 79 GTi**



		5
Wielkość · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	040
L	mm	13,0

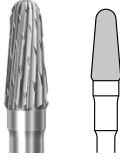





● **H79GTI.104. ...**




040


☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do tytanu oraz metali nieszlachetnych
For titanium and non-precious metals

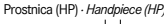

● **H 89 GTi**



		5
Wielkość · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	040
L	mm	9,0

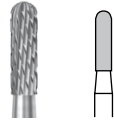
● **H89GTI.104. ...**

040

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do tytanu oraz metali nieszlachetnych
For titanium and non-precious metals



● **H 129 GTi**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

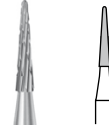
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



● **H129GTI.104. ...** 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tytanu oraz metali nieszlachetnych
For titanium and non-precious metals

● **H 136 GTi**



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

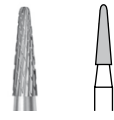
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



● **H136GTI.104. ...** 016

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tytanu oraz metali nieszlachetnych
For titanium and non-precious metals

● **H 138 GTi**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

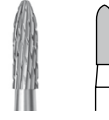
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



● **H138GTI.104. ...** 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tytanu oraz metali nieszlachetnych
For titanium and non-precious metals

● **H 139 GTi**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

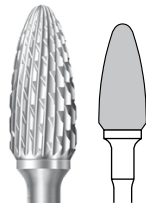
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



● **H139GTI.104. ...** 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do tytanu oraz metali nieszlachetnych
For titanium and non-precious metals

● **H 251 GTi**



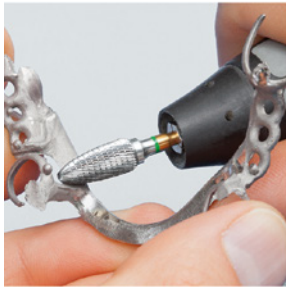
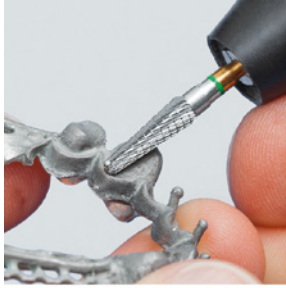
		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



● **H251GTI.104. ...** 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Do tytanu oraz metali nieszlachetnych
For titanium and non-precious metals



Frezy NEX - następna generacja

NEX Cutters - The next generation

The new NEX tooling exclusive to Komet is an enhanced version of our successful NE tooling and combines effective substance removal, long service life and a perfect surface quality. These cutters are predominantly used for non-precious metal alloys and model cast alloys.

What's more, the NEX tooling allows smooth and ergonomic work without fatigue. Thanks to their golden shank with laser marking and its green ring, NEX cutters can easily be identified amongst our other NEM cutters.

Advantages:

- Maximum substance removal
- Allows tactile work thanks to smooth operation
- Smooth surfaces
- Extremely durable

Nowe ostrza NEX firmy Komet to udoskonalenie ostrzy NE oraz połączenie najwyższych wymagań w zakresie znoszenia materiałów, wytrzymałości i jakości powierzchni. Najczęściej instrumenty te stosowane są w opracowywaniu stopów metali nieszlachetnych i protez szkieletowych. W tym obszarze czują się najlepiej.

Oprócz tych doskonałych właściwości ostrza NEX to nadal spokojny obrót instrumentu i praca chroniąca stawy nadgarstków. Połączony trzonek z zielonym pierścieniem oraz oznaczenie laserowe na trzonku pozwalają na szybkie zidentyfikowanie instrumentu.

Zalety:

- maksymalna wydajność podczas znoszenia
- delikatna praca i spokojny obrót instrumentu
- gładkie powierzchnie
- wytrzymałość

H 73 NEX

	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm 014
L	mm 3,1

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)

H73NEX.104. ... **014**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

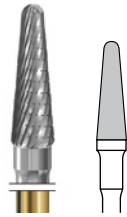
H 77 NEX

	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm 023
L	mm 5,0

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)

H77NEX.104. ... **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 79 NEX**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



● **H79NEX.104. ...**

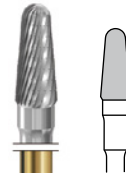
040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

446

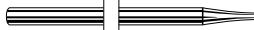


● **H 89 NEX**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



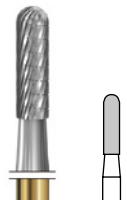
● **H89NEX.104. ...**

040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 129 NEX**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



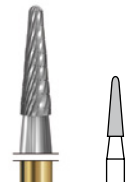
● **H129NEX.104. ...**

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 138 NEX**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



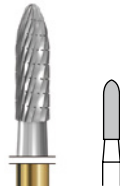
● **H138NEX.104. ...**

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 139 NEX**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)

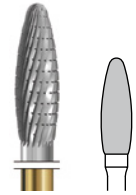


● **H139NEX.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 250 NEX**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	12,7

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



● **H250NEX.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 251 NEX**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)

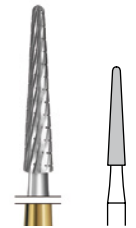


● **H251NEX.104. ...** 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



● **H 261 NEX**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)

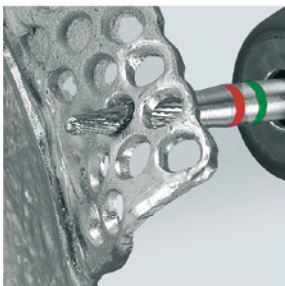
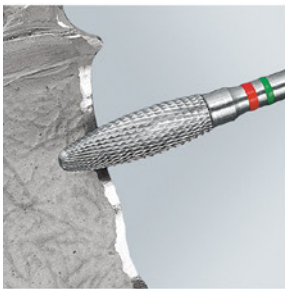
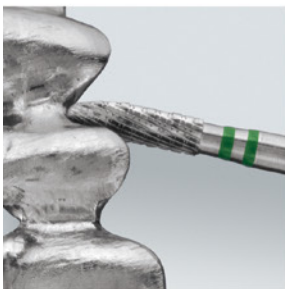


● **H261NEX.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



Frezy NE/NEF

NE/NEF-Cutters

Special cutter for Non-Precious Metal Alloys

Komet has developed two types of toothings that are ideally suited for work on non-precious metal alloys and alloys totally free of precious metal.

The impressive appearance of these new NE cutters gives the user a first idea of their extraordinary performance. Thanks to their unique, aggressive blade design and their excellent sharpness, these instruments are capable of efficient substance removal.

The newly developed NEF cutters allow ergonomic work without fatigue, thanks to their specially designed, nick-free cutting tips. Their operation is smooth, almost free of vibration and particularly pleasant because due to their shape, the chips produced by this cutter are virtually harmless. The NEF cutter is predominantly used whenever smooth, easy to polish surfaces are to be achieved.

The advantages at a glance:

- Effective substance removal
- Saves time and money
- Extremely durable

Recommended speed:

☉_{opt.} 20,000 rpm

Specjalne frezy do opracowywania stopów metali nieszlachetnych

Firma Komet opracowała dwa nowe ostrza, które nadają się idealnie do opracowywania stopów metali nieszlachetnych.

Wygląd frezów NE daje już przedsmak ich możliwości. Ich agresywne ostrza pozwalają na skuteczne znoszenie materiału.

Nowe frezy NEF firmy Komet posiadają liczne zabezpieczenie przed wytamaniem ostrzy oraz umożliwiają ergonomiczną pracę bez zmęczenia. Dzięki specjalnej konstrukcji frezy te pracują miękko i bez wibracji, a powstające wióry nie wbijają się w skórę. Frezy NEF znajdują zastosowanie głównie tam, gdzie powierzchnia ma być gładka, łatwa do polerowania.

Zalety na pierwszy rzut oka:

- efektywne znoszenie materiału
- oszczędność czasu i pieniędzy
- długa żywotność

Zalecana liczba obrotów:

☉_{opt.} 20,000 min⁻¹





●● H 73 NE



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



●● H73NE.104. ... 014

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Do zgrubnej obróbki stopów metali nieszlachetnych
For gross reduction of non-precious metal alloys



●● H 77 NE



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



●● H77NE.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Do zgrubnej obróbki stopów metali nieszlachetnych
For gross reduction of non-precious metal alloys



●● H 79 NE



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



●● H79NE.104. ... 040

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Do zgrubnej obróbki stopów metali nieszlachetnych
For gross reduction of non-precious metal alloys



●● H 89 NE



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



●● H89NE.104. ... 040

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Do zgrubnej obróbki stopów metali nieszlachetnych
For gross reduction of non-precious metal alloys

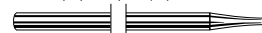


●● H 129 NE



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



●● H129NE.104. ... 023

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Do zgrubnej obróbki stopów metali nieszlachetnych
For gross reduction of non-precious metal alloys



●● H 138 NE



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



●● H138NE.104. ... 023

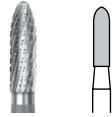
⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

Do zgrubnej obróbki stopów metali nieszlachetnych
For gross reduction of non-precious metal alloys



●● H 139 NE



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



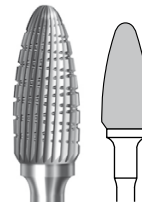
●● **H139NE.104. ...** 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

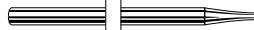
Do zgrubnej obróbki stopów metali nieszlachetnych
For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 251 NE



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



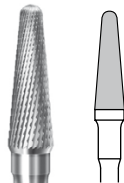
●● **H251NE.104. ...** 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
DE 10 2006 002 722

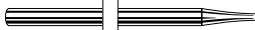
Do zgrubnej obróbki stopów metali nieszlachetnych
For gross reduction of non-precious metal alloys

●● H 79 NEF



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



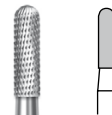
●● **H79NEF.104. ...** 040

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Ostry, do delikatnych powierzchni stopów metali nieszlachetnych

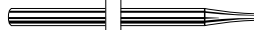
High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

●● H 129 NEF



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



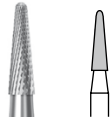
●● **H129NEF.104. ...** 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Ostry, do delikatnych powierzchni stopów metali nieszlachetnych

High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

H 138 NEF



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H138NEF.104. ...

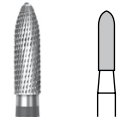
023

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Ostry, do delikatnych powierzchni stopów metali nieszlachetnych

High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys

H 139 NEF



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



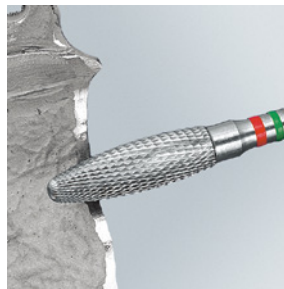
H139NEF.104. ...

023

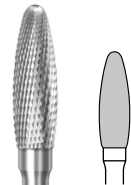
⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Ostry, do delikatnych powierzchni stopów metali nieszlachetnych

High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



H 250 NEF



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	12,7

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



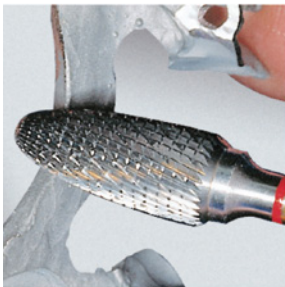
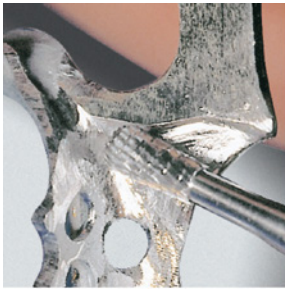
H250NEF.104. ...

040

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Ostry, do delikatnych powierzchni stopów metali nieszlachetnych

High cutting efficiency, for smooth reduction of non-precious metal alloys



Frezy UM

UM-Cutters

UM tungsten carbide cutters with multifunctional cutting characteristics

Komet UM tungsten carbide cutters offer important advantages over conventional tungsten carbide cutters:

- More pressure for more material reduction
- Less pressure for smoothing surfaces
- Smooth operation and less strain to the wrist
- Long service life and economic efficiency
- Variation of the contact pressure to suit each application

Recommended speed:

Precious metal:

○_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal and model cast:

○_{opt.} 15,000 rpm

Multifunkcjonalne frezy z węglika spiekanego

W porównaniu do instrumentów z węglika spiekanego o tradycyjnych ostrzach frezy UM firmy Komet posiadają liczne zalety:

- większa siła nacisku to lepsze znoszenie materiału
- mniejsza siła nacisku to lepsza jakość powierzchni
- spokojny obrót chroni stawy ręki
- długi czas użytkowania i wysoka opłacalność
- przemyślana praca dzięki możliwości zmiany siły nacisku

Zalecana liczba obrotów:

Metale szlachetne:

○_{opt.} 25,000 min⁻¹

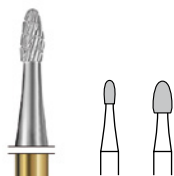
Metale nieszlachetne i protezy szkieletowe:

○_{opt.} 15,000 min⁻¹

452

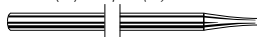


H 73 UM



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	3,1	4,2

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H73UM.104. ... 014 023

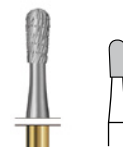
○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 021 995

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

H 77 UM



		5	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023	
L	mm		5,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



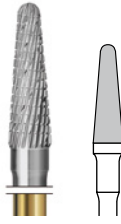
H77UM.104. ... 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 021 995

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 79 UM



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

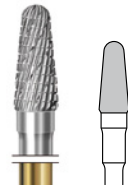
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H79UM.104. ... **040**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 021 995

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

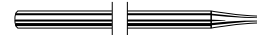


H 89 UM



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

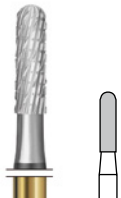
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H89UM.104. ... **040**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 021 995

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

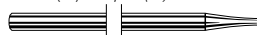


H 129 UM



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

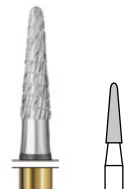
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H129UM.104. ... **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 021 995

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

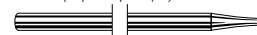


H 138 UM



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

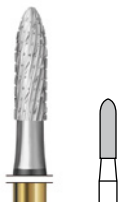
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H138UM.104. ... **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 021 995

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

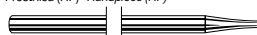


H 139 UM



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

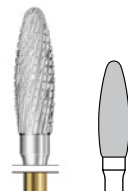
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H139UM.104. ... **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 021 995

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 250 UM



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

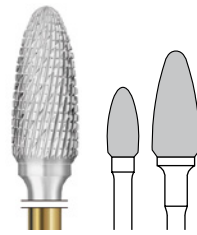
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



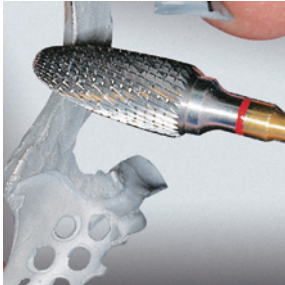
H250UM.104. ... **040**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 021 995

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 251 UM



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040	060
L	mm	9,0	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



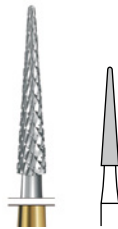
H251UM.104. ... ■040 ◇060

◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 021 995

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 257 RUM



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



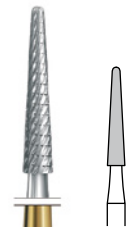
H257RUM.104. ... ■023

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 021 995

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 261 UM



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



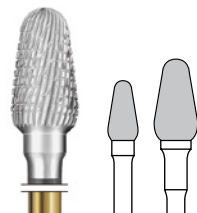
H261UM.104. ... ■023

\odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 021 995

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

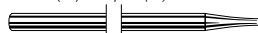


H 351 UM



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H351UM.104. ... ■040 ◇060

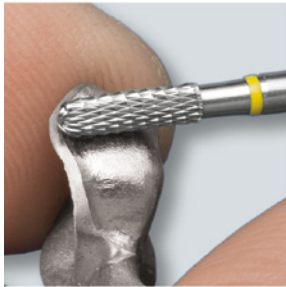
◇ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents
EP 1 021 995

Do stopów metali nieszlachetnych, szlachetnych i protez szkieletowych

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



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:

○_{opt.} 25,000 rpm

Non-precious metal:

○_{opt.} 15,000 rpm



Frezy DF

Frezy z węglika spiekanego DF

Delikatne ziarna diamentowe pozwalają uzyskać specjalną powierzchnię na metalu pod licowanie ceramiczne.

Ostrza DF mają kształt piramidy zbiegającej się na końcówce

- frezowanie przypominające szlifowanie
- kontrolowane matowienie powierzchni metalowej, która ma zostać następnie pokryta licowaniem ceramicznym

Zalecana liczba obrotów:

Metal szlachetny:

○_{opt.} 25,000 min⁻¹

Metal nieszlachetny:

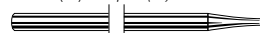
○_{opt.} 15,000 min⁻¹

H 77 DF



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023	029
L	mm	5,0	5,0

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 237141 ...

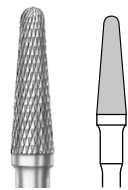
H77DF.104. ...

023 029

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Do określonego matowienia powierzchni metalowych
For controlled roughening of metal surfaces

H 79 DF



		5	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040	
L	mm	13,0	

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194141 ...

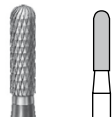
H79DF.104. ...

040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Do określonego matowienia powierzchni metalowych
For controlled roughening of metal surfaces

H 129 DF



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

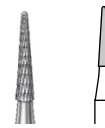


500 104 141141 ...

H129DF.104. ... **023**

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do określonego matowienia powierzchni metalowych
For controlled roughening of metal surfaces

H 136 DF



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

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



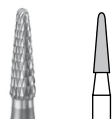
500 104 184141 ...

H136DF.104. ... **016**

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do określonego matowienia powierzchni metalowych
For controlled roughening of metal surfaces

456

H 138 DF



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

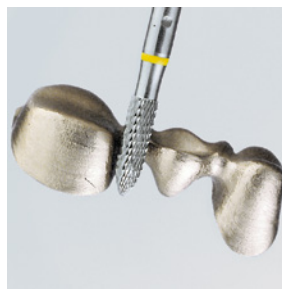
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



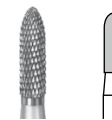
500 104 198141 ...

H138DF.104. ... **023**

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do określonego matowienia powierzchni metalowych
For controlled roughening of metal surfaces

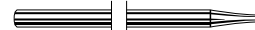


H 139 DF



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 289141 ...

H139DF.104. ... **023**

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do określonego matowienia powierzchni metalowych
For controlled roughening of metal surfaces



● H 251 DF



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

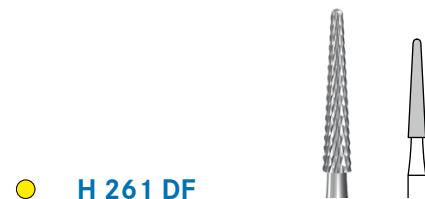


500 104 274141 ...

● H251DF.104. ...

060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Do określonego matowienia powierzchni metalowych
For controlled roughening of metal surfaces



● H 261 DF



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

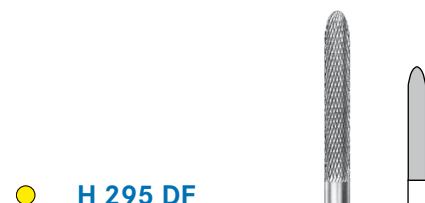


500 104 194141 ...

● H261DF.104. ...

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do określonego matowienia powierzchni metalowych
For controlled roughening of metal surfaces



● H 295 DF



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 292141 ...

● H295DF.104. ...

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do określonego matowienia powierzchni metalowych
For controlled roughening of metal surfaces



Frezy GSQ

GSQ-Cutters

GSQ toothing for work on soft and model acrylics and temporary appliances in the dental practice and laboratory

GSQ cutters are suitable for effective work on soft silicones, such as:

- Positioners
- Mouth guards for sportsmen
- Soft denture relines
- Soft artificial gums

The coarse, effective blade geometry prevents the cutter from clogging during work on materials that tend to clog up the instrument, such as temporary appliances or model acrylics.

Advantages:

- Easy and controlled shaping of the surface
- Effective cutting with excellent material reduction
- No clogging of the cutter
- Optimal surface quality

Attention: Working part gets hot during use!

The generation of heat is intended and improves the cutting efficiency.

Ostrza GSQ - przeznaczone do opracowywania tworzywa sztucznego miękkiego oraz uzupełnień tymczasowych w gabinecie stomatologicznym i pracowni protetycznej

Frezy GSQ przeznaczone są do efektywnego opracowywania nietwardniejących sylikonów

- pozycjonerów
- szyn dla sportowców
- podścieleń miękkich
- miękkich masek dziąsła

Podczas opracowywania materiałów powodujących oklejanie instrumentów, takich jak uzupełnienia tymczasowe, tworzywa do wykonywania modeli zgrubne ostrza oraz ich kształt zapobiegają oklejaniu się frezów.

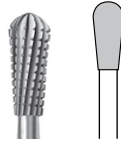
Zalety:

- łatwe i właściwe modelowanie powierzchni
- efektywne przecinanie i znoszenie materiału
- optymalna jakość powierzchni

Uwaga! Część robocza nagrzewa się podczas użytkowania!

Powstawanie ciepła jest zamierzone i poprawia jakość cięcia.

● ● H 77 GSQ



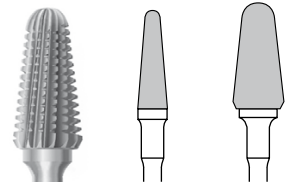
		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0



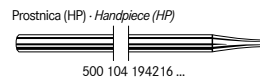
● ● H77GSQ.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania miękkiego tworzywa sztucznego
For soft acrylics

● ● H 79 GSQ



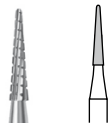
		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040	070
L	mm	13,0	14,0



● ● H79GSQ.104. ... 040 070

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania miękkiego tworzywa sztucznego
For soft acrylics

● ● H 136 GSQ



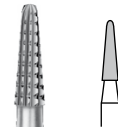
		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,0



● ● H136GSQ.104. ... 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania miękkiego tworzywa sztucznego
For soft acrylics

● ● H 138 GSQ

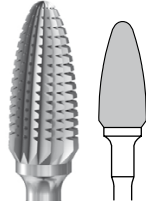


		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



● ● H138GSQ.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania miękkiego tworzywa sztucznego
For soft acrylics



● ● H 251 GSQ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

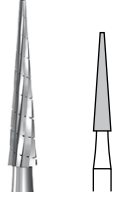


500 104 274216 ...

● ● H251GSQ.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania miękkiego tworzywa sztucznego
For soft acrylics



● ● H 257 GSQ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

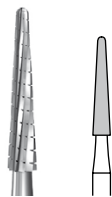


500 104 187216 ...

● ● H257GSQ.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania miękkiego tworzywa sztucznego
For soft acrylics



● ● H 261 GSQ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194216 ...

● ● H261GSQ.104. ... 023

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania miękkiego tworzywa sztucznego
For soft acrylics

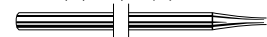


● ● H 351 GSQ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 263216 ...

● ● H351GSQ.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania miękkiego tworzywa sztucznego
For soft acrylics



FSQ-Cutters

FSQ Tungsten Carbide Cutters

FSQ is a fine, high-efficiency toothing with cross-cut. Developed for working on transitions to soft relines, for hard or elastic acrylics. The cross-cut of this highly efficient toothing divides the instrument blades into smaller cutting segments.

Advantages:

- Minimal resistance to penetration when cutting both elastic and tough materials
- Minimal heat generation
- Reduced smearing
- Apply low contact pressure

Recommended speed:

Precious metal:

⊖_{opt.} 25,000 rpm

Acrylics:

⊖_{opt.} 15,000 rpm



Frezy FSQ

Frezy z węglika spiekanego FSQ

FSQ to specjalne ostrza z nacięciami poprzecznymi zostały opracowane do opracowywania przejść w miękkie podścielenia, do twardych lub elastycznych tworzyw sztucznych. Poprzeczne nacięcia dzielą ostrza instrumentu na mniejsze segmenty tnące.

Zalety:

- niewielki opór zarówno w przypadku materiałów elastycznych jak i ciągliwych
- nieznaczna ilość powstającego ciepła
- ochrona przed oklejaniem instrumentu
- praca z niewielką siłą nacisku

Zalecana liczba obrotów:

Metal szlachetny:

⊖_{opt.} 25,000 min⁻¹

Tworzywo sztuczne:

⊖_{opt.} 15,000 min⁻¹

H 73 FSQ

	⊞	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

500 104 277134 ...

H73FSQ.104. ... **014**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania twardych lub elastycznych tworzyw sztucznych i metali szlachetnych
For hard or elastic acrylics and precious metals

H 77 FSQ

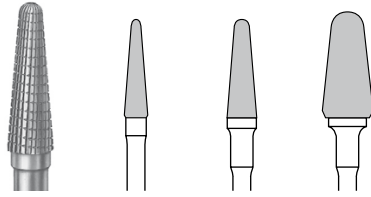
	⊞	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

500 104 237134 ...

H77FSQ.104. ... **023**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania twardych lub elastycznych tworzyw sztucznych i metali szlachetnych
For hard or elastic acrylics and precious metals



● H 79 FSQ



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	031	040	070
L	mm	13,0	13,0	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194134 ...

● H79FSQ.104. ...	■031	■040	◆070
-------------------	------	------	------

◆ = \odot_{\max} 30000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania twardych lub elastycznych tworzyw sztucznych i metali szlachetnych
For hard or elastic acrylics and precious metals



● H 129 FSQ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

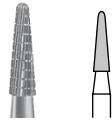


500 104 141134 ...

● H129FSQ.104. ...	023
--------------------	-----

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania twardych lub elastycznych tworzyw sztucznych i metali szlachetnych
For hard or elastic acrylics and precious metals



● H 138 FSQ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

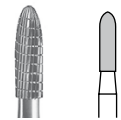


500 104 198134 ...

● H138FSQ.104. ...	023
--------------------	-----

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania twardych lub elastycznych tworzyw sztucznych i metali szlachetnych
For hard or elastic acrylics and precious metals



● H 139 FSQ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

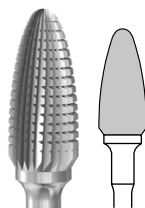


500 104 289134 ...

● H139FSQ.104. ...	023
--------------------	-----

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania twardych lub elastycznych tworzyw sztucznych i metali szlachetnych
For hard or elastic acrylics and precious metals



● **H 251 FSQ**

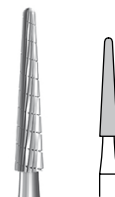


		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0



● **H251FSQ.104. ...** **060**

⊙_{max.} 50000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania twardych lub elastycznych tworzyw sztucznych i metali szlachetnych
For hard or elastic acrylics and precious metals



● **H 261 FSQ**

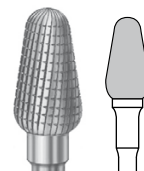


		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0



● **H261FSQ.104. ...** **023**

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania twardych lub elastycznych tworzyw sztucznych i metali szlachetnych
For hard or elastic acrylics and precious metals



● **H 351 FSQ**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0



● **H351FSQ.104. ...** **060**

⊙_{max.} 50000 min⁻¹/rpm
Do obróbki twardych lub sprężystych akryli oraz metali szlachetnych
For hard or elastic acrylics and precious metals



Frezy UK

UK-Cutters

UK tungsten carbide cutters - for veneering materials

The UK toothing is equally suitable for working on ceramics (before glaze firing) as on composite veneers and transitions between veneer materials and metal frames.

Advantages:

- Quick controlled material reduction
- A 7 times better surface quality than achieved with diamond instruments or conventional green stones
- No contamination of ceramic material
- Smooth, vibration-reduced operation - less strain to the wrist
- Economical due to sharp, unmarred blades

Recommended speed:

- Veneer acrylics:
 ⌚_{opt.} 15,000 - 20,000 rpm
 Veneer ceramics:
 ⌚_{opt.} 20,000 - 25,000 rpm

Frezy z węglika spiekanego UK do materiałów licujących

Ostrza UK przeznaczone są do obróbki ceramiki (przed napaleniem glazury) oraz materiałów licujących z tworzywa sztucznego oraz przejść licowania w metal.

Zalety:

- znaczne i kontrolowane znoszenie materiału
- siedmiokrotnie lepsza powierzchnia ceramiki niż po opracowaniu instrumentami szlifującymi z nasypem diamentowym lub tradycyjnymi instrumentami szlifującymi w kolorze zielonym
- nie pozostawiają śladów na ceramice
- spokojny obrót bez wibracji chroni stawy nadgarstka
- ostre, ekonomiczne ostrza

Zalecana liczba obrotów:

- Licowanie z tworzywa sztucznego:
 ⌚_{opt.} 15,000 - 20,000 min⁻¹
 Miękkie ceramiki:
 ⌚_{opt.} 20,000 - 25,000 min⁻¹

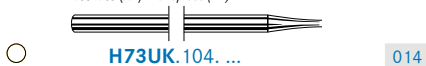
new

○ H 73 UK



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,1

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



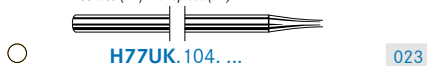
⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
 Do opracowywania ceramiki i licowania z tworzywa sztucznego
 For ceramic and composite restorations

○ H 77 UK



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
 Do opracowywania ceramiki i licowania z tworzywa sztucznego
 For ceramic and composite restorations



○ **H 79 UK**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



○ **H79UK.104. ...** **040**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania ceramiki i licowania z tworzywa sztucznego
For ceramic and composite restorations



○ **H 129 UK**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



○ **H129UK.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania ceramiki i licowania z tworzywa sztucznego
For ceramic and composite restorations



○ **H 136 UK**



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

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



○ **H136UK.104. ...** **016**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania ceramiki i licowania z tworzywa sztucznego
For ceramic and composite restorations



○ **H 138 UK**



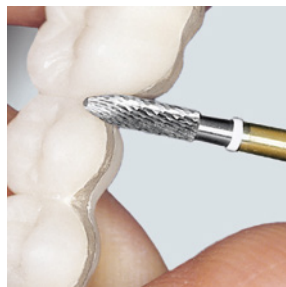
		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



○ **H138UK.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania ceramiki i licowania z tworzywa sztucznego
For ceramic and composite restorations

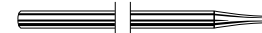


○ **H 139 UK**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

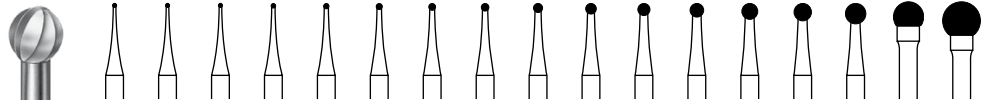


○ **H139UK.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania ceramiki i licowania z tworzywa sztucznego
For ceramic and composite restorations



H 71



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	040	050

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001175 ...

H71.104. ...

003 004 005 006 007 008 009 010 012 014 016 018 021 023 027 040 050

◊ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm

■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Okrągłe

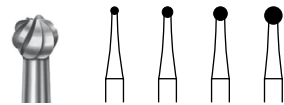
Cały trzonek instrumentu jest wykonany z węglika spiekanego w celu zwiększenia stabilności

Round

Lower solder joint: Tungsten carbide extends down shank for increased neck strength

466

H 1 S



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023
US No.		2S	4S	6S	8S

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001003 ...

H1S.104. ...

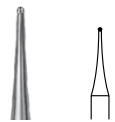
010 014 018 023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Okrągłe ostre

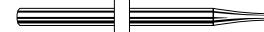
Round, high-efficiency cutting design

H 52



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	003

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 006001 ...

H52.104. ...

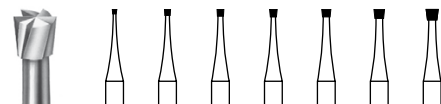
003

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

Wykańczanie bruzd

Fine finishing of fissures

H 30



		5	5	5	5	5	5	
Wielkość · 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

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 010175 ...

H30.104. ...

006 008 009 010 012 014 016

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie odwróconego stożka

Inverted cone

H 42



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	018	023
L	mm	1,7	2,8

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 010133 ...

H42.104. ...

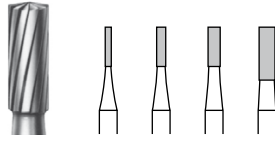
018 023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie odwróconego stożka

Inverted cone

H 259



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023
L	mm	5,2	5,2	5,2	7,0

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



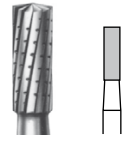
500 104 107175 ...

H259.104. ...

010 014 018 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie walca
Cylinder

H 260



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	7,0

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



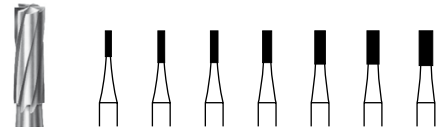
500 104 107176 ...

H260.104. ...

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie walca z nacięciami poprzecznymi
Cross cut cylinder

H 21



		5	5	5	5	5	5	
Wielkość · 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

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



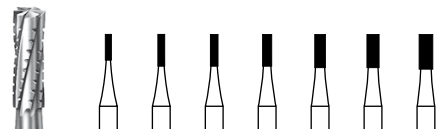
500 104 107006 ...

H21.104. ...

008 009 010 012 014 016 018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie walca
Cylinder

H 31



		5	5	5	5	5	5	
Wielkość · 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

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 107007 ...

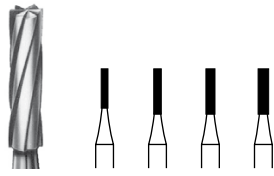
H31.104. ...

008 009 010 012 014 016 018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie walca z ostrzami poprzecznymi
Cylinder with cross cut



H 21 L



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		56L	57L	58L	59L

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

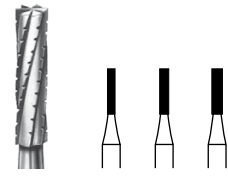


500 104 110006 ...
H21L.104. ...

009 010 012 014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie walca, długie
Cylinder long

H 31 L



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

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

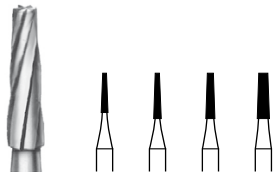


500 104 110007 ...
H31L.104. ...

010 012 014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie walca długie, z nacięciami poprzecznymi
Cylinder long with cross cut

H 23 L



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		169L	170L	171L	172L

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

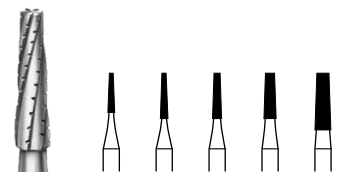


500 104 171006 ...
H23L.104. ...

009 010 012 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, długie
Tapered long

H 33 L



		5	5	5	5	5
Wielkość · 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

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

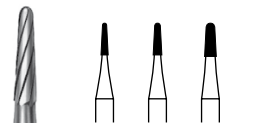


500 104 171007 ...
H33L.104. ...

009 010 012 016 021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka długie z nacięciami poprzecznymi
Tapered long with cross cut

H 23 R



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

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

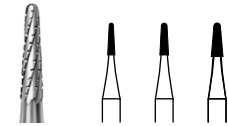


500 104 194006 ...
H23R.104. ...

010 012 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka z zaokrągloną końcówką
Tapered with round end

H 33 R



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

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

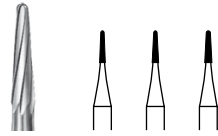


500 104 194007 ...
H33R.104. ...

010 012 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka z zaokrągloną końcówką i nacięciami poprzecznymi
Tapered with round end and cross cut

H 23 RS



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	008	009	010
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		-	1169S	1170S

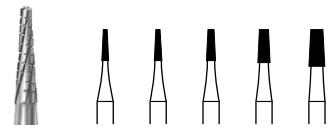


H23RS.104. ...

008 009 010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka z zaokrągloną końcówką
ostre
Round end tapered fissure
High-efficiency cutting design

H 33



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

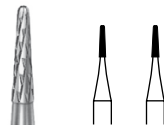


H33.104. ...

009 010 012 016 021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka z poprzecznymi nacięciami
Tapered with cross cut

H 23 RSE



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2



H23RSE.104. ...

009 010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka z zaokrągloną końcówką
Ostre ostrza naprzemiennie
Tapered with round end
High-efficiency cutting design with staggered toothing

H 33 FRS



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2



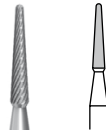
H33FRS.104. ...

009 010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, okrągłe
Nadaje się szczególnie do twardych stopów metalu
Ostre z poprzecznymi nacięciami
Round end tapered fissure
Specially suited for hard metal alloys
High-efficiency cutting design with fine cross cut



H 136 ES



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

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



H136ES.104. ... **016**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Frez do bruzd do stopów metali szlachetnych i szlachetnych

Ostra końcówka

Fissure bur for non-precious metal alloys and alloys without precious metal

Fast cutting tip

H 349



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	005
L	mm	2,7
D	Ø 1/10 mm	002

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 195072 ...

H349.104. ... **005**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

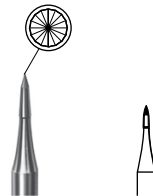
Wiertło do bruzd

W kształcie stożka, okrągłe z bardzo delikatną końcówką

Fissure bur

Tapered round with extra fine tip

H 99



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	1,2
US No.		1621

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 162384 ...

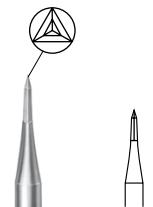
H99.104. ... **008**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Wyglądanie, pogłębianie bruzd ceramicznych

Smoothing and lowering of ceramic fissures

H 97



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 468373 ...

H97.104. ... **010**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

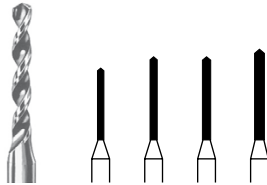
Trzykrawędziowy

Delikatne opracowywanie powierzchni ceramicznych

Three-edged wedge

Fine trimming of ceramic occlusal surfaces

H 203



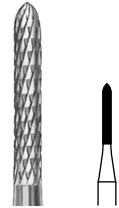
		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014
L	mm	9,5	11,0	11,0	12,0



500 104 417364 ...
H203.104. ... 009 010 012 014

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Wiertło spiralne
Twist drill

H 283 E



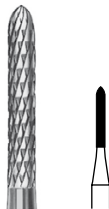
		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0



500 104 289080 ...
H283E.104. ... 012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie torpedy z ostrzami naprzemienskoścymi
Torpedo with staggered tooling

H 283 EF



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



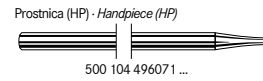
500 104 289140 ...
H283EF.104. ... 012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie torpedy z delikatnymi ostrzami
naprzemienskoścymi
Torpedo with fine staggered tooling

H 246



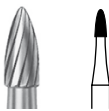
		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009
L	mm	3,7
US No.		7901



500 104 496071 ...
H246.104. ... 009

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie igły
Delikatne opracowywanie powierzchni zgryzowych
Needle
Fine trimming of occlusal surfaces

H 390



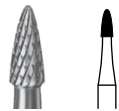
		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	3,5



500 104 274072 ...
H390.104. ... 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie płomienia z zaokrągloną końcówką
Round end flame

H 390 EF



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

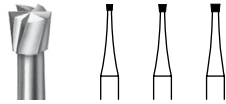


500 104 274140 ...
H390EF.104. ... 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie płomienia z zaokrągloną końcówką i
delikatnymi ostrzami naprzemienskoścymi
Round end flame with rounded tip and fine staggered
tooling



H 30



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	008	010	012
L	mm	0,9	1,1	1,2
US No.		L34	L35	L36

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



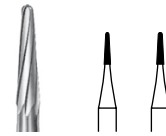
500 314 010175 ...

H30.314. ...

008 010 012

W kształcie odwróconego stożka
Inverted cone

H 23 RS



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2
US No.		1169S	1170S

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 196006 ...

H23RS.314. ...

009 010

W kształcie stożka z zaokrągloną końcówką
Ostry
Tapered with round end
High-efficiency cutting design

472

H 46



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	3,5
US No.		7102

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



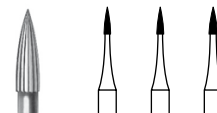
500 314 254072 ...

H46.314. ...

012

W kształcie płomienia
12 ostrzy, normalne
Flame
12 blades, normal

H 246



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

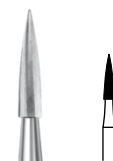


500 314 496071 ...

H246.314. ...

009 010 012

W kształcie igły
12 ostrzy, normalne
Needle
12 blades, normal



H 246 D



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

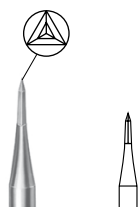


500 314 496072 ...

H246D.314. ... **014**

W kształcie igły
Delikatne opracowywanie powierzchni żujących
8 ostrzy
Needle
Trimming of occlusal surfaces
8 blades

473



H 97



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



500 314 468373 ...

H97.314. ... **010**

Trzykrawędziowy
Delikatne opracowywanie powierzchni ceramicznych
Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces



H 97 A



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	011

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



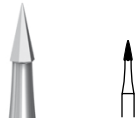
H97A.314. ...

011

Czterokrawędziowe
Delikatne opracowywanie ceramicznych powierzchni żujących
Square
Fine work on ceramic occlusal surfaces



H 97 B



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	011

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

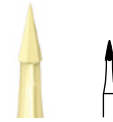


H97B.314. ...

011

Sześciokrawędziowy
Delikatne opracowywanie ceramicznych powierzchni żujących
Hexagon
Fine work on ceramic occlusal surfaces

H 97 BZ



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	011

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

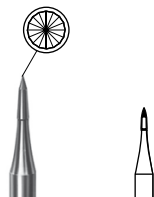


H97BZ.314. ...

011

⊖_{max.} 300000 min⁻¹ / rpm
Sześciokrawędziowy
Delikatne opracowywanie ceramicznych powierzchni żujących
Hexagonal
Fine work on occlusal surfaces made of ceramics
Very durable

H 99



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	008
L	mm	1,2
US No.		1621

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



500 314 162384 ...

H99.314. ...

008

Wygładzanie, pogłębianie bruzd ceramicznych
Smoothing and lowering of ceramic fissures



Left-hand Cutters

Cutters, cutting to the left (L)

These instruments permit lefthanded operators ergonomic and efficient work.

Advantages:

- Blade design cutting to the left
- Contra-rotational milling towards the body
- Unobstructed view on the surface to be worked
- Chips are directed towards suction
- Coding (violet colour ring)
- Shank marking: left

Recommended speed:

Metal alloys:

☉_{opt.} 15,000 - 25,000 rpm

Acrylics:

☉_{opt.} 15,000 rpm

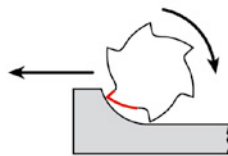
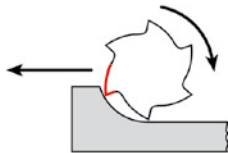
Plaster:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Attention:

Switch motor to "reverse" motion!

Please order our special order guide for left-handed users!



Frezy dla osób leworęcznych

Instrumenty dla osób leworęcznych (L)

Instrumenty te pozwalają osobom leworęcznym na efektywną i ergonomiczną pracę.

Zalety:

- kształt ostrzy dopasowany specjalnie dla osób leworęcznych
- widoczność opracowywanej powierzchni
- wióry kierowane w stronę wyciągu
- oznaczenie (fioletowy pierścień)
- oznaczenie na trzonku "lewe"

Zalecana liczba obrotów:

Stopy metali:

☉_{opt.} 15,000 - 25,000 min⁻¹

Tworzywo sztuczne:

☉_{opt.} 15,000 min⁻¹

Gips:

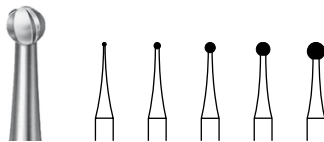
☉_{opt.} 15,000 min⁻¹

Uwaga!

Napęd ustawić w lewą stronę!

Prosimy zamówić nasz dodatkowy katalog na ten temat!

H 1 L



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	005	008	014	018	023
US No.		-	1L	4L	-	-

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 001012 ...

H1L.104. ...

005 008 014 018 023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Okrągłe

Do opracowywania tworzywa sztucznego i stopów metali

Round

For acrylics and metal alloys

H 23 RSEL



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	009

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



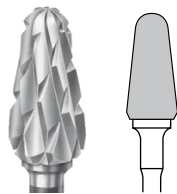
H23RSEL.104. ...

009

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania bruzd

Opening of fissures



H 79 SGEL



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



500 104 194224 ...

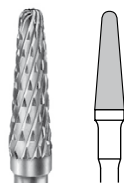
H79SGEL.104. ...	070
-------------------------	------------

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Frez do obróbki gipsu

Work on plaster

476



H 79 EL



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



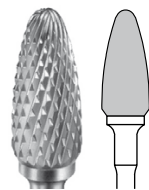
500 104 194192 ...

H79EL.104. ...	040
-----------------------	------------

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metali

For acrylics, plaster and metal alloys

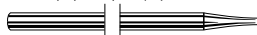


H 251 EL



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



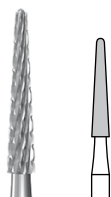
500 104 274192 ...

H251EL.104. ...	060
------------------------	------------

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metali

For acrylics, plaster and metal alloys



H 261 EL

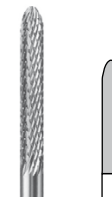


		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0



H261EL.104. ... **023**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania tworzywa sztucznego, gipsu i stopów metali
For acrylics, plaster and metal alloys



H 295 EL

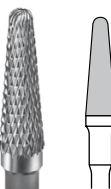


		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0



H295EL.104. ... **023**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania tworzywa sztucznego i stopów metali
For acrylics, plaster and metal alloys



H 79 EFL

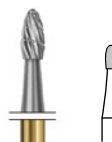


		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0



H79EFL.104. ... **040**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania tworzywa sztucznego i stopów metali
For acrylics and metal alloys



H 73 UML

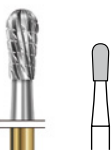


		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014



H73UML.104. ... **014**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania stopów metali szlachetnych, nieszlachetnych i protez szkieletowych
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 77 UML



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023



H77UML.104. ... **023**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania stopów metali szlachetnych, nieszlachetnych i protez szkieletowych
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys



H 139 UML



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023



H139UML.104. ... **023**

⊖_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Do opracowywania stopów metali szlachetnych, nieszlachetnych i protez szkieletowych
For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Wiertła/frezy
Burs/Cutters



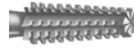
Okrągłe
Round 480



W kształcie kółka
Wheel 481



W kształcie walca
Cylinder 481



W kształcie stożka
Tapered 482



Ostro zakończone
Pointed 482



W kształcie pączka
Bud 482



Wiertło spiralne
Twist drill 483



W kształcie pączka
Bud 483

Mandrylki
Mandrels



Mandrylki do tarcz
Mandrel for discs 484



Uchwyty wrzecionowe
Spindle-shaped mandrel 484



Mandrylki do instrumentów
polskich do powierzchni
żujących
*Mandrel
for occlusal polishers* 484



Mandrylki do tarcz polerujących
Mandrel for polishing discs 485



Uchwyty do sączków
papierowych
*Mandrel
for paper finishing strips* 485



Uchwyty z gwintem
lewostronnym
*Mandrel
with left-hand thread* 485



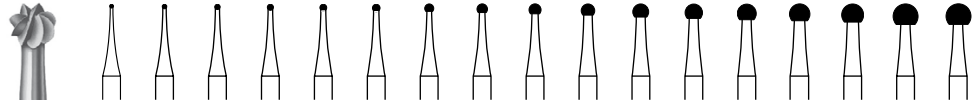


Steel **Instrumenty stalowe**

<i>Burs/Cutters</i>	480 - 483	Wiertła/Frezy
<i>Mandrels</i>	484 - 485	Mandrylki



1



		10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	6	6	6	6	6
Wielkość · 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	-

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

1.104. ...

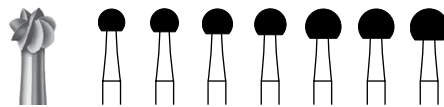
■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023 △025 △027 ▲029 ▲031 ○033

480

- = \odot_{max} 15000 min⁻¹/rpm
- ▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm
- △ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◇ = \odot_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Okragłe
Round

1



		6	6	6	6	6	6	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	035	037	040	042	045	047	050
US No.		-	-	-	-	19	20	

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



310 104 001001 ...

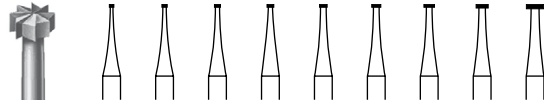
1.104. ...

035 037 040 042 045 047 050

\odot_{max} 15000 min⁻¹/rpm

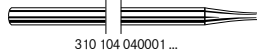
Okragłe
Round

3



		6	6	6	6	6	6	6	6	6
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	023
US No.		11 1/2	-	12	-	-	14	-	16	-

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



310 104 040001 ...

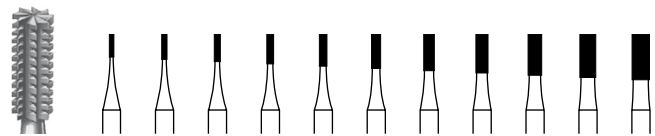
3.104. ...

■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆012 ◆014 ◆016 ◆023

- ◆ = \bigcirc_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \bigcirc_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \bigcirc_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie krążka
Wheel

36



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
US No.		-	-	556	-	557	558	559	560	561	562	563

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



310 104 107002 ...

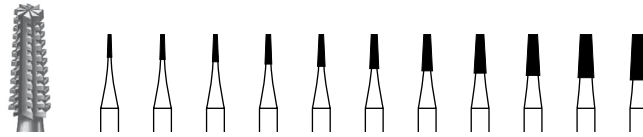
36.104. ...

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

- ◆ = \bigcirc_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \bigcirc_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \bigcirc_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Rozmiar 006 nie posiada nacięć poprzecznych
Size 006 without cross cut

38



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023
L	mm	3,0	3,3	3,6	3,9	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
US No.		-	-	699	-	700	701	-	702	-	703	-

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



310 104 168002 ...

38.104. ...

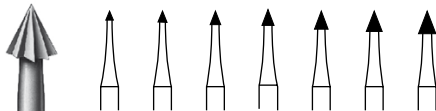
■006 ■007 ■008 ■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

- ◆ = \bigcirc_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \bigcirc_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \bigcirc_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie stożka, z nacięciami poprzecznymi
Cross cut tapered fissure

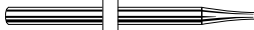
482

5



		6	6	6	6	6	6	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



310 104 159001 ...

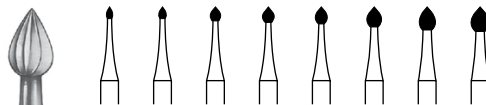
5.104. ...

◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

- ◆ = \bigcirc_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \bigcirc_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \bigcirc_{max} 70000 min⁻¹/rpm

Ostro zakończone
Pointed

6



		6	6	6	6	6	6	6	
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



310 104 254001 ...

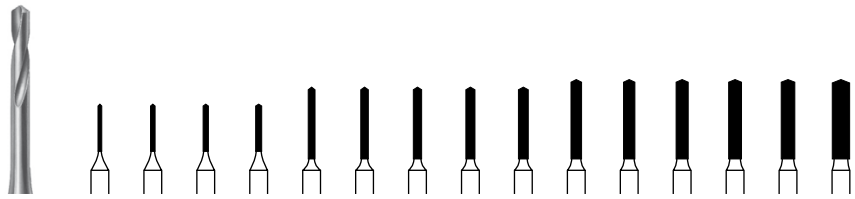
6.104. ...

■009 ◊010 ◊012 ◊014 ◊016 ◊018 ◆021 ◆023

- ◆ = \bigcirc_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \bigcirc_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \bigcirc_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie pączka
Bud

203



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	005	006	007	008	009	010	011	012	013	014	015	016	017	018	023
L	mm	6,3	6,3	6,3	6,3	9,5	9,5	9,5	9,5	9,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



310 104 417364 ...

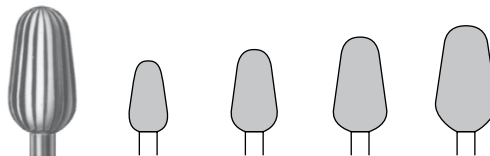
203.104. ...

■005 ■006 ■007 ■008 ■009 ◆010 ◆011 ◆012 ◆013 ◆014 ◆015 ◆016 ◆017 ◆018 ◆023

- ◆ = \bigcirc_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \bigcirc_{max} 40000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \bigcirc_{max} 70000 min⁻¹/rpm
- = \bigcirc_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Wiertło spiralne
Twist drill

75



		6	6	6	6
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	050	060	070	080
L	mm	9,5	11,0	12,5	14,0

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



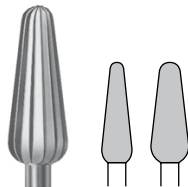
310 104 260171 ...

75.104. ...

○050 ●060 ●070 ●080

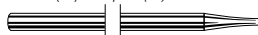
- = \bigcirc_{max} 10000 min⁻¹/rpm
- = \bigcirc_{max} 15000 min⁻¹/rpm

79



		6	6
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040	050
L	mm	14,0	14,0

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



310 104 266171 ...

79.104. ...

040 050

- _{max} 15000 min⁻¹/rpm

303



6

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



330 104 603391 ...

303.104. ...

•

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrylka do tarcz, instrumentów polerujących i szczotek, stal nierdzewna

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

305



6

6

Wielkość · Size

Ø 1/10 mm

050

080

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



330 104 604391 ...

305.104. ...

○050

●080

● = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrylka do tarcz, instrumentów polerskich i szczotek, stal nierdzewna

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

301 L



6

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



330 104 610415 ...

301L.104. ...

•

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Uchwyt wrzecionowy z gwintem prawostronnym do instrumentów polerskich, stal nierdzewna

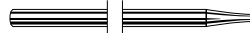
Spindle-shaped mandrel with right-hand thread for polishers, stainless steel

329



6

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



330 104 610417 ...

329.104. ...

•

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Uchwyt wrzecionowy dla instrumentów polerskich, stal nierdzewna

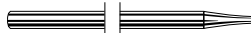
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel

329 A



6

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



329A.104. ...

•

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Uchwyt wrzecionowy do pinów 9522 C/M/F, stal nierdzewna

Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel

326



6

6

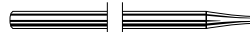
Wielkość · Size

Ø 1/10 mm

020

030

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



330 104 609000 ...

326.104. ...

020

030

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrylka do instrumentów polerskich do powierzchni zużywających, stal nierdzewna

Mandrel for occlusal polishers, stainless steel



310



6

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ...

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Mandrylka pop-on do tarcz polerujących/
wykańczających, stal nierdzewna

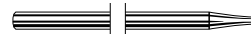
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

327



6

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



330 104 615421 ...

327.104. ...

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrylka specjalna, stal nierdzewna

Special mandrel, stainless steel

485

318



6

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



330 104 623442 ...

318.104. ...

⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

Mandrylka do pasków, stal nierdzewna

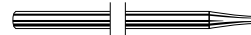
Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

314



6

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



330 104 622444 ...

314.104. ...

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Mandrylka do pasków, stal nierdzewna

Mandrel for sandpaper strips, stainless steel

305 L



6

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



330 104 604395 ...

305L.104. ...

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrylka z gwintem lewostronnym, stal nierdzewna

Mandrel with left-hand thread, stainless steel

329 L



6

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



330 104 610418 ...









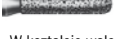
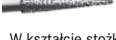


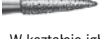

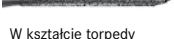
329L.104. ...





⊖_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Mandrylka z gwintem lewostronnym, stal nierdzewna

Mandrel with left-hand thread, stainless steel

Diamentowe instrumenty szlifujące
Diamond burs







- 
Okragłe
Round 488
- 
W kształcie gruszki
Pear 488
- 
W kształcie odwróconego stożka, długie
Inverted cone, long 488
- 
W kształcie odwróconego stożka
Inverted cone 489
- 
W kształcie soczewki
Lenticular 489
- 
W kształcie odwróconego stożka
Inverted cone 490
- 
W kształcie koła
Wheel 490
- 
W kształcie walca
Cylinder 490
- 
W kształcie walca okrągłego
Cylinder round 491
- 
W kształcie stożka, ostro zakończone
Tapered pointed 491
- 
W kształcie stożka
Tapered 492
- 
W kształcie stożka okrągłego
Tapered round 493
- 
W kształcie igły
Needle-shaped 493
- 
W kształcie płomienia
Flame 493
- 
W kształcie torpedy
Torpedo 493-494

- 
W kształcie pączka
Bud 494
- 
W kształcie płomienia
Egg/Football 494
- 
W kształcie pączka
Grenade 494
- 
W kształcie pączka
Bud 494











Instrumenty szlifujące ZR
ZR-Diamonds

- 
495-499
- 
495-499
- 
495-499
- 
495-499
- 
495-499
- 
495-499
- 
495-499
- 
495-499
- 
495-499

Instrumenty szlifujące DCB
DCB abrasives

- 
500-502
- 
500-502
- 
500-502
- 
500-502
- 
500-502
- 
500-502
- 
500-502
- 
500-502

Diamenty spiekane
Sintered diamonds

- 
Okragłe
Round 503
- 
W kształcie odwróconego stożka
Inverted cone 503-504
- 
W kształcie soczewki
Lenticular 504
- 
W kształcie walca, okrągłe
Cylinder, round 504
- 
W kształcie stożka
Tapered 504
- 
W kształcie stożka
Tapered 504
- 
W kształcie stożka, okrągłe
Tapered round 505
- 
W kształcie płomienia
Flame 505
- 
W kształcie pączka
Bud 505
- 
W kształcie granatu
Grenade 505

Instrumenty na turbinę laboratoryjną
Instruments for laboratory turbine

- 
Okragłe
Round 506
- 
W kształcie odwróconego stożka
Inverted cone 506
- 
W kształcie soczewki
Lenticular 506
- 
W kształcie granatu
Grenade 506

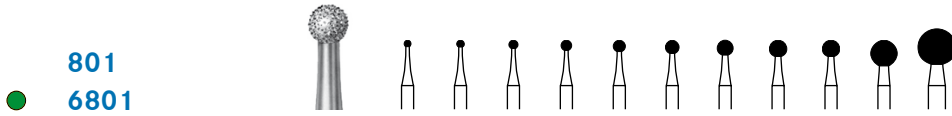
Tarcze
Discs

- 
507-521
- 
507-521
- 
507-521
- 
507-521
- 
507-521
- 
507-521



Diamond **Instrumenty diamentowe**

<i>Diamond burs</i>	488 - 494	Diamentowe instrumenty szlifujące
<i>ZR-Diamonds for all-ceramics</i>	495 - 499	Instrumenty szlifujące ZR do pełnoceramiki
<i>DCB abrasives</i>	500 - 502	Instrumenty szlifujące DCB
<i>DSB sintered</i>	503 - 505	Diamenty spiekane
<i>Instruments for laboratory turbine</i>	506	Instrumenty na turbinę laboratoryjną
<i>Discs</i>	507 - 521	Tarcze



801
6801



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035	050

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 001524 ...

801.104. ...

■009 ■010 ■012 ■014 ■016 ■018 ■021 ■023 ■029 ■035 ◀050

806 104 001534 ...

6801.104. ...

- - - - - - - ■023 ■029 ■035 -

◊ = \odot_{\max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = \odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
Okrągłe
Round

488

830 RL



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



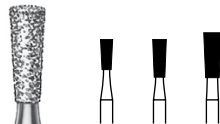
806 104 238524 ...

830RL.104. ...

023

\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie gruszki
Pear

807



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016	018	023
L	mm	4,0	5,0	6,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 225524 ...

807.104. ...

016 018 023

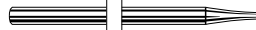
\odot_{\max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie odwróconego stożka, długie
Inverted cone, long

805



		5	5	5	5	5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 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

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 010524 ...

805.104. ...

012 014 016 018 021 023 027 042

◆ = ∅_{max.} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie odwróconego stożka

Inverted cone

805 A



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 014524 ...

805A.104. ...

023

∅_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie odwróconego stożka, specjalne

Inverted cone, special

825



		5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023	050	060	095

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 304524 ...

825.104. ...

023 050 060 095

◆ = ∅_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

◇ = ∅_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

◆ = ∅_{max.} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ∅_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie soczewki

Knife edge



812



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	055	090

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 022524 ...

812.104. ...

◊055

◆090

- ◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm
- ◊ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm

W kształcie odwróconego stożka, powłoka na zewnątrz
Inverted cone, outside coating

814



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	030	045

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 493524 ...

814.104. ...

■030

◊045

- ◊ = \odot_{max} 80000 min⁻¹/rpm
 - = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- W kształcie odwróconego stożka
Inverted cone

490

909



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	040	055	065
L	mm	1,0	2,0	3,0

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 068524 ...

909.104. ...

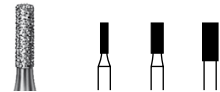
■040

◊055

◊065

- ◊ = \odot_{max} 40000 min⁻¹/rpm
 - ◊ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 - = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- Krażek z zaokrąglonymi krawędziami
Wheel, round

835



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010	016	021
L	mm	4,0	4,0	5,0

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 107524 ...

835.104. ...

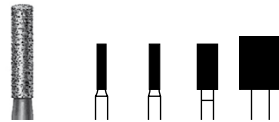
◊010

◊016

◊021

- ◊ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- W kształcie walca, krótkie
Cylinder, short

836



		5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012	014	027	055
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,0

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 110524 ...

836.104. ...

■012

■014

■027

◊055

- ◊ = \odot_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 - = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- W kształcie walca
Cylinder

837



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

Prostrnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 111524 ...

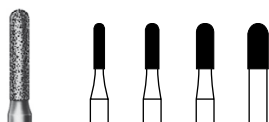
837.104. ...

◊014

◊016

- ◊ = \odot_{max} 100000 min⁻¹/rpm
- W kształcie walca, długie
Cylinder, long

880



		5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	018	023	027
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 140524 ...

880.104. ...

014 018 023 027

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie walca, okrągłe
Cylinder, round

842



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	12,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



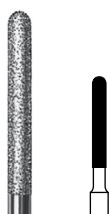
806 104 113524 ...

842.104. ...

018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie walca, bardzo długie
Cylinder, extra long

842 R



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	018
L	mm	12,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 143524 ...

842R.104. ...

018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie walca, bardzo długie z zaokrągloną
końcówką
Cylinder, round, extra long

858



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

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 165524 ...

858.104. ...

014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, ostro zakończone
Tapered pointed

- **8859**
- **859**
- **6859**



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010	018
L	mm	10,0	10,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 166514 ...

8859.104. ...

- 018

806 104 166524 ...

859.104. ...

010 018

806 104 166534 ...

6859.104. ...

- 018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, ostro zakończone
Tapered pointed

845



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	010
L	mm	4,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 168524 ...

845.104. ...

010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, krótkie, z płaską końcówką
Short, flat end taper

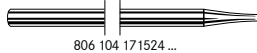


846



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



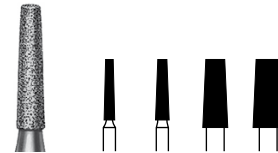
806 104 171524 ...

846.104. ...

025

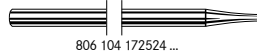
⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, płaska końcówka
Flat end taper

847



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	014	018	033	040
L	mm	8,0	8,0	9,0	9,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 172524 ...

847.104. ...

014 018 033 040

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, płaska końcówka
Flat end taper

492

848

6848



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

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 173524 ...

848.104. ...

016 018

806 104 173534 ...

6848.104. ...

- 018

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, długie, z płaską końcówką
Long, flat end taper

849



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,0	4,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 194524 ...

849.104. ...

009 010

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, krótkie, z zaokrągloną końcówką
Short, round end taper

855



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



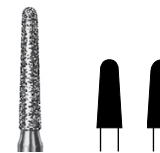
806 104 197524 ...

855.104. ...

025

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, zaokrąglona końcówka
Round end taper

856



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	033	040
L	mm	9,0	9,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



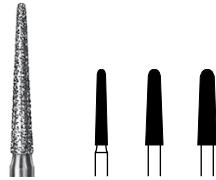
806 104 198524 ...

856.104. ...

033 040

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, zaokrąglona końcówka
Round end taper

850



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016	023	025
L	mm	10,0	10,0	10,0



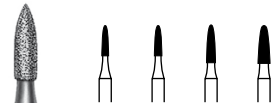
806 104 199524 ...

850.104. ... 016 023 025

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie stożka, długie, z zaokrągloną końcówką
Long, round end taper

8860
860



		5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	4,0	4,0	5,0	5,0



806 104 245514 ...

8860.104. ... 009 - 012 -

806 104 245524 ...

860.104. ... - 010 012 016

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie płomienia, krótkie
Flame, short

8867



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



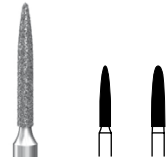
806 104 496514 ...

8867.104. ... 014

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie igły
Needle

862
5862



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	018
L	mm	8,0	8,0



806 104 249524 ...

862.104. ... 014 018

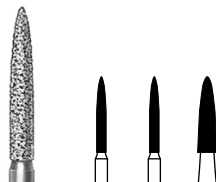
806 104 249544 ...

5862.104. ... - 018

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie płomienia
Flame

8863
863
6863



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	012	016	025
L	mm	10,0	10,0	10,0



806 104 250514 ...

8863.104. ... 012 - -

806 104 250524 ...

863.104. ... 012 016 025

806 104 250534 ...

6863.104. ... - 016 -

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie płomienia, długie
Flame, long

879



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



806 104 290524 ...

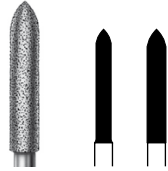
879.104. ... 014

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

W kształcie torpedy
Torpedo

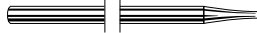


892



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	020	025
L	mm	15,0	15,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 292524 ...

892.104. ...

020 025

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie torpedy
Torpedo

8368
368



		5	
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023	
L	mm	5,0	

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 257514 ...

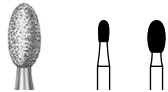
8368.104. ...

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie pączka
Bud

494

379



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 277524 ...

379.104. ...

014 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie jajka
Egg

8390
390



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

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 274514 ...

8390.104. ...

016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
W kształcie granatu
Grenade

5896



		5	
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	080	
L	mm	17,0	

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



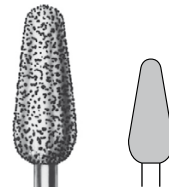
806 104 260544 ...

5896.104. ...

080

○_{max} 35000 min⁻¹/rpm
W kształcie pączka
Bud

894



		5	
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060	
L	mm	14,0	

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

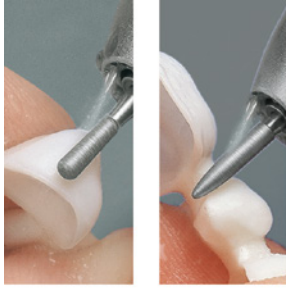


806 104 263524 ...

894.104. ...

060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
W kształcie pączka
Bud



Instrumenty serii ZR

ZR-Diamonds

Efficient rework of ZrO₂ in the dental laboratory

ZR-Diamonds for zirconia represent a new generation of tools. They are to be used in the lab turbine!

Advantages:

- Special bond
- High material reduction
- Longer service life than conventional diamond instruments

Recommended speed:

☉_{opt.} 160,000 rpm

Skuteczne opracowywanie tlenku cyrkonu w laboratorium protetycznym

Instrumenty ZR przeznaczone do opracowywania cyrkonu przy pomocy turbiny laboratoryjnej są nowością.

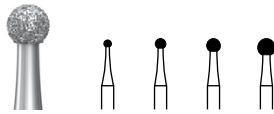
Zalety:

- specjalne wiązanie
- wysoka wydajność znoszenia
- dłuższy czas użytkowania niż tradycyjnych instrumentów diamentowych

Zalecana liczba obrotów:

☉_{opt.} 160 000 min⁻¹

● ○ ZR 6801



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	014	018	023

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



● ○	ZR6801L.314. ...	010	014	018	023
-----	------------------	-----	-----	-----	-----

Okrągłe

Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku cyrkonu

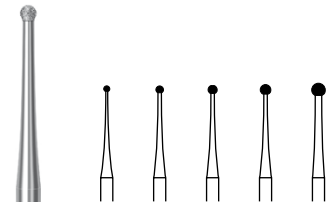
Round

For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8801 L

● ○ ZR 801 L

● ○ ZR 6801 L



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	008	010	012	014	018

Turbina długie (FGL) - Friction Grip long (FGL)



● ○	ZR8801L.315. ...	008	010	-	014	018
-----	------------------	-----	-----	---	-----	-----

● ○	ZR801L.315. ...	-	-	012	014	-
-----	-----------------	---	---	-----	-----	---

● ○	ZR6801L.315. ...	-	-	-	014	018
-----	------------------	---	---	---	-----	-----

☉_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Okrągłe, długa szyjka

Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku cyrkonu

Round, with long neck

For all ceramics e.g. ZrO₂

new

● ○ ZR 6805



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● ○ ZR6805.314. ... 018

Odwrócony stożek
Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku cyrkonu
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 6807



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016
L	mm	4,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● ○ ZR6807.314. ... 016

Odwrócony stożek
Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku cyrkonu
Inverted cone
For all ceramics e.g. ZrO₂

496

● ○ ZR 6390



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

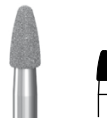


● ○ ZR6390.314. ... 016

W kształcie granatu
Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku cyrkonu
Grenade
For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8972

● ○ ZR 972



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	020
L	mm	4,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● ○ ZR8972.314. ... 020

● ○ ZR972.314. ... 020

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie granatu
Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku cyrkonu
Grenade
For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8390 L

● ○ ZR 390 L



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	014
L	mm	3,4

Turbina długie (FGL) · Friction Grip long (FGL)



● ○ ZR8390L.315. ... 014

● ○ ZR390L.315. ... 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie granatu, długa szyjka
Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku cyrkonu
Grenade, with long neck
For all ceramics e.g. ZrO₂

● ○ ZR 8881

● ○ ZR 6881



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● ○ ZR6881.314. ... 012 016

Turbina długie (FGL) · Friction Grip long (FGL)



● ○ ZR8881.315. ... - +016

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie walca, okrągłe
Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku cyrkonu
Cylinder, round
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 6856



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	8,0

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



ZR6856.314. ... **025**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie stożka, okrągłe
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Round end taper
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 6830 L



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



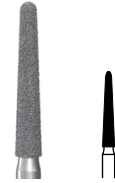
ZR6830L.314. ... **014**

W kształcie gruszki
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Pear
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 8850

ZR 850

ZR 6850



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Kąt · Angle	α	2°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



ZR8850.314. ... **016**

ZR850.314. ... **016**

ZR6850.314. ... **016**

W kształcie stożka, długie
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Tapered long
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 862



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)

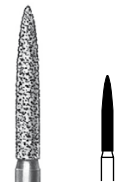


ZR862.314. ... **016**

W kształcie płomienia
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Flame
For all ceramics e.g. ZrO₂

ZR 8863

ZR 863



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

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



ZR8863.314. ... **014**

ZR863.314. ... **014**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
W kształcie płomienia
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu
Flame
For all ceramics e.g. ZrO₂



- **ZR 8379**
- **ZR 379**
- **ZR 6379**



			5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm		014	023
L	mm		2,8	4,2

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



- **ZR8379.314. ...** 014 -
- **ZR379.314. ...** 014 -
- **ZR6379.314. ...** 014 +023

+ = ∅_{max.} 300000 min⁻¹ /rpm

W kształcie jajka

Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu

Egg/Football

For all ceramics e.g. ZrO₂

- **ZR 8379 L**
- **ZR 379 L**



			5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm		014	023
L	mm		2,9	4,3

Turbina długie (FGL) · Friction Grip long (FGL)



- **ZR8379L.315. ...** 014 023
- **ZR379L.315. ...** 014 -

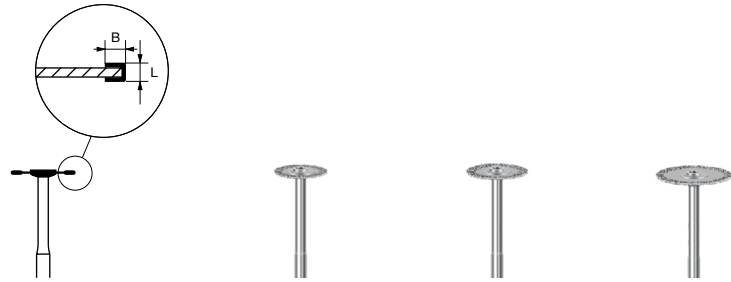
∅_{max.} 300000 min⁻¹ /rpm

W kształcie jajka, długa szyjka

Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu

Egg/Football, with long neck

For all ceramics e.g. ZrO₂



● ○ ZR 943

		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	065	080	100
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,3	0,3	0,3

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● ○ ZR943.314. ...

065

080

100

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Powłoka z obu stron

Do opracowywania wszystkich ceramiek także tlenku cyrkonu

Nie stosować w jamie ustnej

Double sided

For grinding all types of ceramics including ZrO₂

Not for intraoral use!



4447.000



Zestaw do opracowywania materiałów pełnoceramicznych (np. ZrO₂) według mistrza techn. dent. Jana Holgera Bellmanna

Set for work on all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂) as suggested by MDT Jan Holger Bellmann

● ○	ZR6881.314.016	1	
● ○	ZR6856.314.025	1	
● ○	ZR862.314.016	1	
● ○	ZR8881.315.016	1	
● ○	ZR8850.314.016	1	
● ○	ZR8379L.315.014	1	
● ○	ZR8801L.315.010	1	



Instrumenty szlifujące DCB

Diamonds with ceramic bond (DCB)

*Diamonds with ceramic bond
Interspersed with diamond grit.*

Advantages:

- Effective on all types of ceramics, including zirconium oxide
- Gentle work without applying pressure
- Achieve extremely fine surfaces, e.g. 4 - 6 µm on zirconium oxide
- Optimal service life

Recommended speed:

☉_{opt.} 12,000 rpm

Hint:

For optional cooling hold ceramic frame with a wet sponge and squeeze out water while grinding.

Diaamentowe instrumenty szlifujące z wiązaniem ceramicznym

Instrumenty szlifujące z ziarnami diamentowymi.

Zalety:

- skuteczny na różnych ceramikach także na tlenku cyrkonu
- miękkie szlifowanie bez dociskania
- delikatna powierzchnia, np. 4 - 6 µm na tlenku cyrkonu
- optymalna trwałość

Zalecana liczba obrotów:

☉_{opt.} 12 000 min⁻¹

Wskazówka:

Ab uzyskać optymalne chłodzenie zaleca się podczas pracy użycie mokrej gąbki.

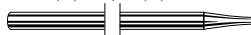
500

DCB 1



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



DCB1.104. ...

025

☉_{max.} 35000 min⁻¹/rpm

☉_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

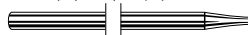
Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu, także do twardych stopów metali
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

DCB 2 DCB 2 C



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	048	065
L	mm	13,0	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



DCB2.104. ...

048

065

☉_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

☉_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu, także do twardych stopów metali
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

● **DCB2C.104. ...**

-

065



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	040
L	mm	11,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



DCB3.104. ... **040**

DCB3C.104. ... **040**

⊖_{max.} 35000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu, także do twardych stopów metali
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	2,5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



DCB4.104. ... **120**

DCB4C.104. ... **120**

⊖_{max.} 25000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu, także do twardych stopów metali
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	2,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



DCB5.104. ... **220**

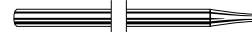
⊖_{max.} 25000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu, także do twardych stopów metali
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	6,8

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



DCB6.104. ... **120**

⊖_{max.} 25000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 12000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu, także do twardych stopów metali
For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



DCB 7 C



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	220
L	mm	3,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



DCB7C.104. ...

220

⊖_{max} 25000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu, także do twardych stopów metali

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

new



DCB 1 CA



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	025
L	mm	7,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



DCB1CA.104. ...

025

⊖_{max} 35000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu, także do twardych stopów metali

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

502

new



DCB 8 CA



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	035
L	mm	10,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



DCB8CA.104. ...

035

⊖_{max} 35000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu, także do twardych stopów metali

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys

new



DCB 9 CA



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	050
L	mm	3,5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



DCB9CA.104. ...

050

⊖_{max} 35000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania wszystkich ceramik także tlenku cyrkonu, także do twardych stopów metali

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on hard metal alloys



Diamenty spiekane

Sintered Diamonds

Sintered diamonds (DSB)

Grinders with sintered bond, interspersed with diamond grit.

Advantages:

- Extra-long service life
- Dimensionally stable
- Very little dust generation
- High economic efficiency

Suited for:

- Ceramics
- Chrome cobalt

Clean and sharpen regularly with cleaning stone 9750.

Recommended speed:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Instrumenty szlifujące DSB

Instrumenty szlifujące DSB to instrumenty z wiązaniem spiekany.

Zalety:

- bardzo długa żywotność
- stabilność kształtu
- nie powodują powstawania pyłu
- bardzo ekonomiczne

Przeznaczone do:

- Ceramiki
- Chromo-kobaltu

Czyścić i ostrzyć regularnie kamieniem 9750.

Zalecana liczba obrotów:

☉_{opt.} 15 000 min⁻¹

7801
76801



Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	018	023
		5	5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



807 104 001524 ...

7801.104. ...

018 023

807 104 001534 ...

76801.104. ...

- 023

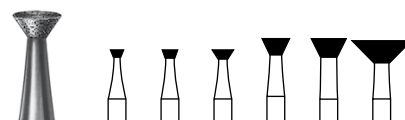
☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Z wiązaniem spiekany/DSB okrągłe

With sintered bond/DSB

Round

7805
76805



Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	018	021	029	037	047	080
L	mm	0,9	1,2	1,5	2,2	2,5	3,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



807 104 014524 ...

7805.104. ...

018 021 029 - - 080

807 104 014534 ...

76805.104. ...

018 021 029 037 047 -

◇ = ☉_{max.} 35000 min⁻¹/rpm

◆ = ☉_{max.} 80000 min⁻¹/rpm

■ = ☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Z wiązaniem spiekany/DSB

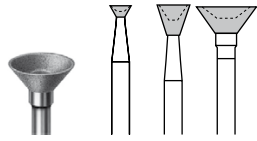
W kształcie odwróconego stożka

With sintered bond/DSB

Inverted cone

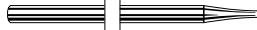


7928



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	029	045	080
L	mm	1,5	4,0	3,5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

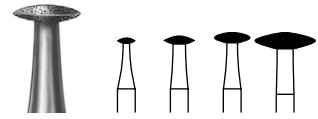


807 104 030524 ...

7928.104. ... [◀029](#) [◀045](#) [◀080](#)

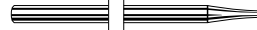
◊ = ∅_{max} 40000 min⁻¹/rpm
 ◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm
 Z wiązaniem spiekany/DSB
 W kształcie odwróconego stożka
 With sintered bond/DSB
 Hollow inverted cone

7825
76825



		5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023	040	047	080
L	mm	0,8	1,2	1,4	2,2

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



807 104 304524 ...

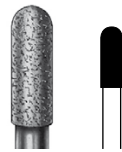
7825.104. ... [-](#) [▶040](#) [-](#) [-](#)

807 104 304534 ...
 76825.104. ... [▶023](#) [▶040](#) [▶047](#) [▶080](#)

◊ = ∅_{max} 35000 min⁻¹/rpm
 ◆ = ∅_{max} 80000 min⁻¹/rpm
 ■ = ∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Z wiązaniem spiekany/DSB
 W kształcie soczewki
 With sintered bond/DSB
 Lenticular

504

76881



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

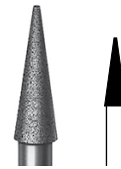


807 104 141534 ...

76881.104. ... [029](#)

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Z wiązaniem spiekany/DSB
 W kształcie walca, okrągłe
 With sintered bond/DSB
 Cylinder round

76859



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	9,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

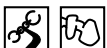


807 104 166534 ...

76859.104. ... [029](#)

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Z wiązaniem spiekany/DSB
 W kształcie stożka, ostro zakończone
 With sintered bond/DSB
 Tapered pointed

7848



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	029
L	mm	12,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



807 104 174524 ...

7848.104. ... [029](#)

∅_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Z wiązaniem spiekany/DSB
 W kształcie stożka z płaską końcówką
 With sintered bond/DSB
 Flat end taper

● **7856**
76856



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023	029	033
L	mm	8,0	8,0	9,5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



807 104 198524 ...

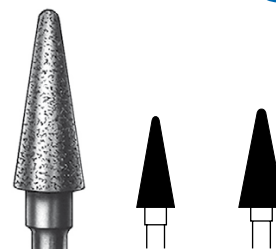
7856.104. ... **023** **029** -

807 104 198534 ...

76856.104. ... - - **033**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Z wiązaniem spiekany/DSB
W kształcie stożka z zaokrągloną końcówką
With sintered bond/DSB
Round end taper

● **7852**
76852



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	050	060
L	mm	12,0	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



807 104 200524 ...

7852.104. ... **050** -

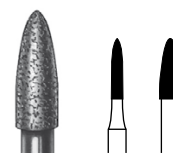
807 104 200534 ...

76852.104. ... - **060**

◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
◆ = ○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Z wiązaniem spiekany/DSB
W kształcie igły
With sintered bond/DSB
Needle

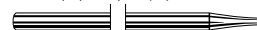
505

7862



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016	029
L	mm	8,0	8,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



807 104 243524 ...

7862.104. ... **016** **029**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Z wiązaniem spiekany/DSB
W kształcie płomienia
With sintered bond/DSB
Flame

● **7351**
76351



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	050
L	mm	10,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



807 104 263524 ...

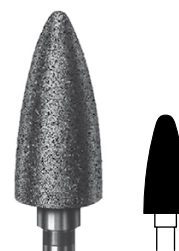
7351.104. ... **050**

807 104 263534 ...

76351.104. ... **050**

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
Z wiązaniem spiekany/DSB
W kształcie stożka z zaokrągloną końcówką
With sintered bond/DSB
Round end taper

● **76251**
● **75251**



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	060
L	mm	13,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



807 104 274534 ...

76251.104. ... **060**

807 104 274544 ...

75251.104. ... **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Z wiązaniem spiekany/DSB
W kształcie granatu
With sintered bond/DSB
Grenade

● 76801



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



807 314 001534 ...

● 76801.314. ... 023

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Z wiązaniem spiekany/DSB
Okrągłe
With sintered bond/DSB
Round

● 76805



		5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	021
L	mm	1,2

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



807 314 014534 ...

● 76805.314. ... 021

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Z wiązaniem spiekany/DSB
W kształcie odwróconego stożka
With sintered bond/DSB
Inverted cone

506

● 76825



		1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023
L	mm	0,8

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



807 314 304534 ...

● 76825.314. ... 023

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Z wiązaniem spiekany/DSB
W kształcie soczewki
With sintered bond/DSB
Lenticular

7390



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

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)



807 314 274524 ...

● 7390.314. ... 016

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Z wiązaniem spiekany/DSB
W kształcie granatu
With sintered bond/DSB
Grenade



Tarcze diamentowe

Diamond Discs

Discs with galvanic bond and diamond-interspersed discs for all types of application

Komet offers many different versions of diamond discs to suit all types of application, e.g. for separating and contouring of ceramic veneers, trimming of prosthetic acrylics, cutting plaster models and for separating large prosthetic objects.

Advantages:

- A wide range of different diamond discs is available
- Hyperflexible and rigid versions
- Different grit sizes and diameters
- With or without perforation or serrated teeth
- Electroplated or diamondinterspersed
- Discs are delivered readymounted for perfect concentricity and safe application
- Excellent service life

Recommended speed:

Sizes 065 - 140:

☉_{opt.} 25,000 rpm

Size 180:

☉_{opt.} 20,000 rpm

Size 220:

☉_{opt.} 15,000 rpm

Size ≥ 300:

☉_{opt.} 10,000 rpm

Tarcze pokryte galwanicznie posiadające ziarna diamentowe o wielu zastosowaniach

Tarcze diamentowe firmy Komet przeznaczone są w zależności od rodzaju do separacji i nadawania kształtu licowaniu ceramicznemu poprzez opracowywanie tworzywa sztucznego aż po przecinanie modeli dzielonych i większych elementów.

Zalety:

- szerokie spektrum różnych rodzajów tarcz diamentowych
- od bardzo elastycznych po sztywne
- o różnej ziarnistości i średnicy
- z lub bez perforacji lub ostrzy
- galwanicznie pokryte ziarnami diamentowymi
- zamontowane fabrycznie na trzymadłku, co gwarantuje bezpieczeństwo i spokojny obrót
- wysoka trwałość

Zalecana liczba obrotów:

Wielkości 065 - 140:

☉_{opt.} 25,000 min⁻¹

Wielkości 180:

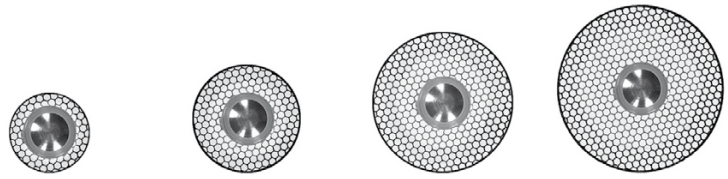
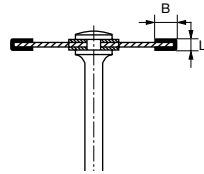
☉_{opt.} 20,000 min⁻¹

Wielkości 220:

☉_{opt.} 15,000 min⁻¹

Wielkości ≥ 300:

☉_{opt.} 10,000 min⁻¹



934
6934



		5	1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	100	140	180	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	1,0	2,0	3,0	3,0

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 400524 ...

934.104. ...

◆100

◆140

△180

▲220

806 104 400534 ...

6934.104. ...

-

-

△180

▲220

508

▲ = \bigcirc_{max} 20000 min⁻¹/rpm

△ = \bigcirc_{max} 25000 min⁻¹/rpm

◆ = \bigcirc_{max} 30000 min⁻¹/rpm

934: L = 0,18 mm

6934: L = 0,22 mm

Tarcza siatkowa

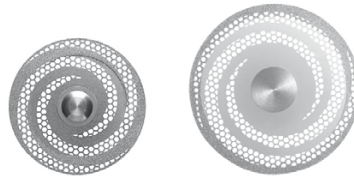
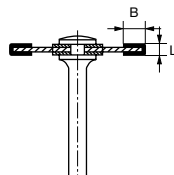
Do bardzo delikatnego nadawania kształtu ceramice/tworzywom sztucznym

934: L = 0.18 mm

6934: L = 0.22 mm

Honeycomb Design

For ultra fine contouring of ceramics/acrylics



6924



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,22	0,22

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



6924.104. ...

180

220

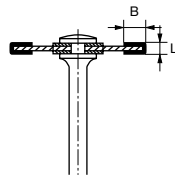
\bigcirc_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Tarcza siatkowa wzmocniona spiralnie

Do przecinania i nadawania kształtu ceramice/tworzywom sztucznym

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For separating and contouring ceramics/acrylics



● 6924



		1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	300	400
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,32	0,32

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



● 6924.104. ...

300

400

509

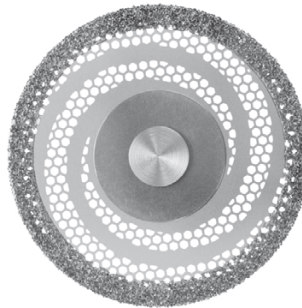
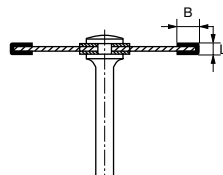
⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Tarcza siatkowa wzmocniona spiralnie

Do opracowywania gipsu

Spiral reinforced disc, honeycomb design

For plaster/stone dies



● 924 XC



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	400
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	1,10

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



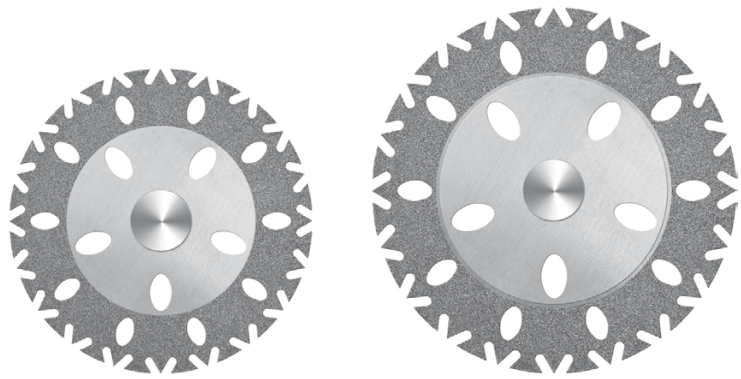
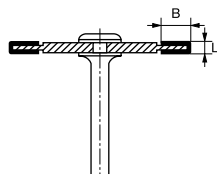
● 924XC.104. ...

400

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Tarcza siatkowa wzmocniona spiralnie z dodatkowym kołnierzem do uwalniania ceramiki prasowanej z masy ostaniającej itp

Spiral reinforced visionflex disc with extra flange for deflasking pressed ceramics



987 P



		1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	400	480
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	7,5	9,0
L	mm	0,33	0,33

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



987P.104. ...

400

480

510

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Wzór użytkowy, patenty / Utility model, patents

DE 10 2011 012 935*

* w toku / * pending

Z zębami, pokryta z obu stron

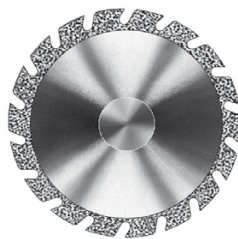
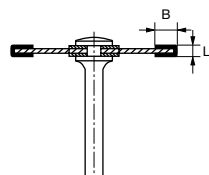
Do wykonywania modeli dzielonych z gipsu lub tworzywa sztucznego

Obrót w lewo i prawo

Serrated, covered on both sides

For plaster or acrylic models

Suitable for clockwise and anticlockwise rotation

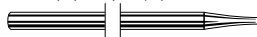


8964



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	300
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	0,30

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 377514 ...

8964.104. ...

300

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Z zębami, pokryta z obu stron

Tylko obrót w prawą stronę

Do opracowywania gipsu, modeli dzielonych

Maksymalna głębokość cięcia 11,5 mm

Nie polecana do ceramiki

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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	140	180	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	2,0	3,0	3,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 355504 ...

● 911HEF.104. ...	-	▲180	▲220
806 104 355514 ...	◆140	▲180	▲220
● 911H.104. ...			
806 104 355534 ...	-	▲180	▲220
● 6911H.104. ...			

- ▲ = \bigcirc_{\max} 20000 min⁻¹/rpm
- △ = \bigcirc_{\max} 25000 min⁻¹/rpm
- ◆ = \bigcirc_{\max} 30000 min⁻¹/rpm

911HEF: L = 0,10 mm

911H: L = 0,15 mm

6911H: L = 0,20 mm

Tarcza diamentowa dwustronna

Do przecinania i nadawania kształtu ceramice

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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



911HK.104. ...

● 911HK.104. ...	▲180	▲220
● 6911HK.104. ...	▲180	▲220

- ▲ = \bigcirc_{\max} 20000 min⁻¹/rpm
- △ = \bigcirc_{\max} 25000 min⁻¹/rpm

911HK: L = 0,20 mm

6911HK: L = 0,22 mm

Tarcza diamentowa dwustronna

Do przecinania i nadawania kształtu ceramice

Specjalna konstrukcja zapobiega drżeniu

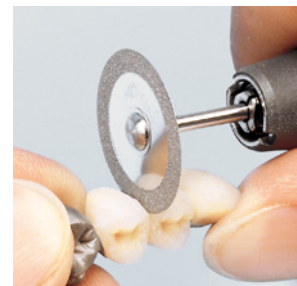
911HK: L = 0.20 mm

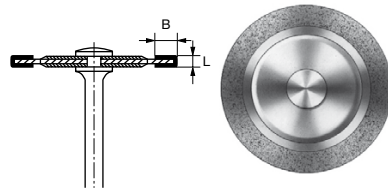
6911HK: L = 0.22 mm

Double sided

For seperating and contouring ceramics

Special construction of blank avoids wobbling





911 HF
6911 HF



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	3,0

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 355514 ...

911HF.104. ...

220

512

6911HF.104. ...	220
-----------------	-----

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
 911HF: L = 0,15 mm
 6911HF: L = 0,20 mm
 Tarcza diamentowa dwustronna
 Wzmocniona dla lepszej stabilności
 Do prostego przecinania ceramiki
 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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 357514 ...

911HV.104. ...

▲180

▲220

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
 △ = ○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
 Tarcza diamentowa pokryta od dołu,
 Do delikatnej separacji i nadawania kształtu ceramice
 Upper side coated
 For fine separating and contouring of ceramics



911 HH



		1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 356514 ...

911HH.104. ...

▲180

▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

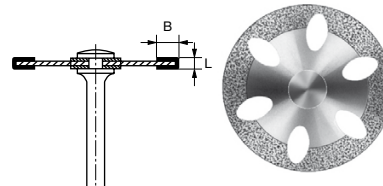
△ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Tarcza diamentowa, pokryta od góry

Do delikatnej separacji i nadawania kształtu ceramice

Lower side coated

For fine separating and contouring of ceramics

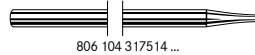


911 HP



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	0,15

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 317514 ...

911HP.104. ...

220

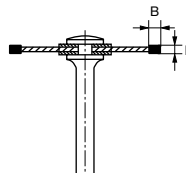
\odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Pokryta z obu stron

Do separacji i nadawania kształtu ceramice/tworzywom sztucznym

Double sided

For fine separating of ceramics/acrylics

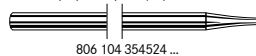


942
6942



		1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	140	200
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	1,5	2,0
L	mm	0,17	0,17

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 354524 ...

942.104. ...

◆140

▲200

806 104 354534 ...

6942.104. ...

-

▲200

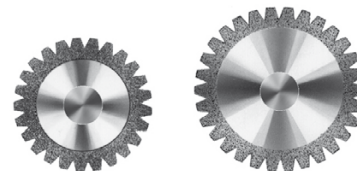
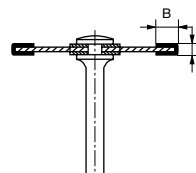
▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm
◆ = \odot_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Elastyczna, zwiększona żywotność, dzięki krawędzi pokrytej diamentem

Do separacji materiałów ceramicznych

Flexible, longer service life due to diamond interspersed edge

For separating of ceramics



946



		1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	180	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,20	0,20

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 365514 ...

946.104. ...

△180

▲220

▲ = \odot_{max} 20000 min⁻¹/rpm
△ = \odot_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Elastyczna, z zębami, pokryta z obu stron, bardzo drobne ziarna

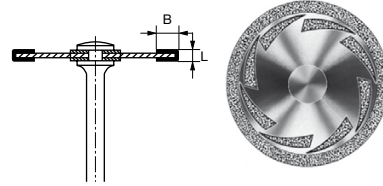
Do separacji i nadawania kształtu tworzywom sztucznym

Flexible, serrated, double sided, extra fine grit

For separating and contouring acrylics

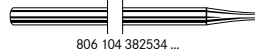


936



		1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	0,25

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 382534 ...

936.104. ...

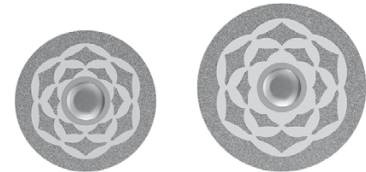
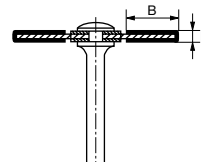
220

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Do zgrubnego nadawania kształtu ceramice, gipsom i tworzywom sztucznym
For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics

new

D 2014



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	180	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	5,6	8,0
L	mm	0,25	0,25

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



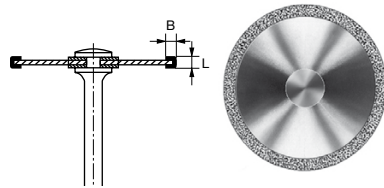
D2014.104. ...

180

220

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Pokryta z obu stron
Do separacji i nadawania kształtu ceramice/tworzywom sztucznym
Double sided
For fine separating of ceramics/acrylics



911



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	1,5
L	mm	0,30

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 340524 ...

911.104. ...

220

516

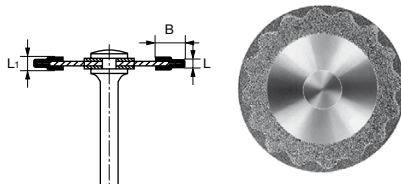
⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Pokryta z obu stron

Do separacji i nadawania kształtu ceramice

Double sided

For seperating and contouring of ceramics



984



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	3,0
L	mm	0,15
L ₁	mm	0,25

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



984.104. ...

220

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Bardzo elastyczna, pokryta z obu stron

Do separacji i nadawania kształtu ceramice

Srednio- i drobnoziarnista

Hyperflexible, double sided

For seperating and contouring of ceramics

Medium and fine grit

943



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	065	080	100
Powłoka (B) · Coating (B)	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,15	0,15	0,15

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 361514 ...

943.104. ...

◊065

◊080

◊100

◆ = \bigcirc_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = \bigcirc_{max} 35000 min⁻¹/rpm

◈ = \bigcirc_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Pokryta z obu stron

Do delikatnej separacji ceramiki

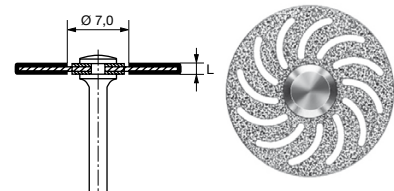
Double sided

For fine separating of ceramics

517



983



		1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	220
L	mm	0,10

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 401514 ...

983.104. ...

220

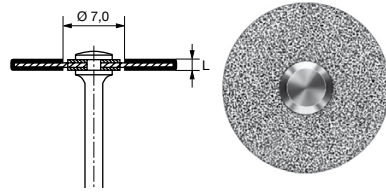
\bigcirc_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Bardzo elastyczna, pokryta z obu stron, bardzo drobne ziarna

Do bardzo delikatnego wykańczania i nadawania kształtu ceramice

Hyperflexible, double sided, ultra fine grit

For super fine separating and contouring of ceramics



940



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,18

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 358514 ...

940.104. ...

220

518

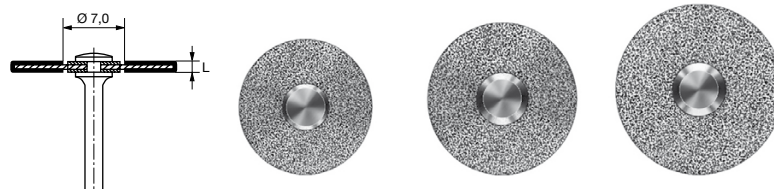
○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Pokryta z obu stron, drobne ziarna

Do separacji i zgrubnego nadawania kształtu ceramice

Double sided, fine grit

For seperating and rough contouring of ceramics



918 B



		1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	180	200	220
L	mm	0,30	0,30	0,30

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 345524 ...

918B.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

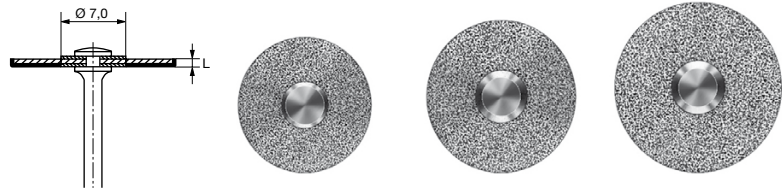
△ = ○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Pokryta z obu stron

Do separacji i zgrubnego nadawania kształtu ceramice

Double sided

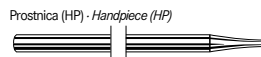
For seperating and rough contouring of ceramics



919



		1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	180	200	220
L	mm	0,20	0,20	0,20



806 104 346524 ...

919.104. ...

▲180

▲200

▲220

▲ = \bigcirc_{max} 20000 min⁻¹/rpm

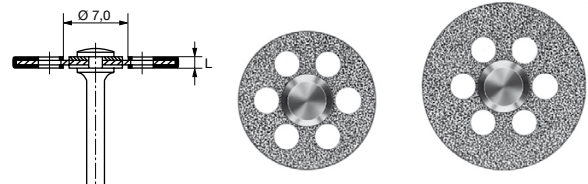
△ = \bigcirc_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Pokryta od dołu

Do separacji i zgrubnego nadawania kształtu ceramice

Lower side coated

For seperating and rough contouring of ceramics



918 PB



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	180	220
L	mm	0,30	0,30

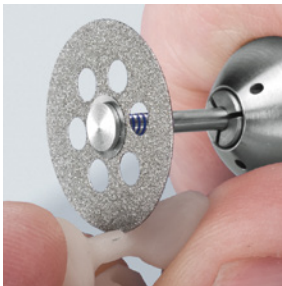


806 104 350524 ...

918PB.104. ...

▲180

▲220



▲ = \bigcirc_{max} 20000 min⁻¹/rpm

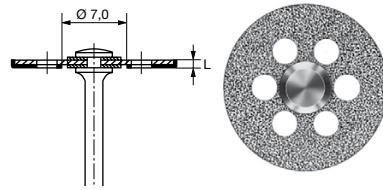
△ = \bigcirc_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Tarcza diamentowa dwustronna

Sztywna do porcelany

Double sided

For seperating and rough contouring of ceramics



919 P



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,20

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



806 104 351524 ...

919P.104. ...

220

520

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Pokryta od dołu

Do separacji i zgrubnego nadawania kształtu ceramice

Lower side coated

For seperating and rough contouring of ceramics

7818



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	080
L	mm	0,50

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



807 104 041524 ...

7818.104. ...

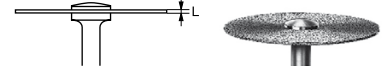
080

⊙_{max} 35000 min⁻¹/rpm

Tarcza diamentowa z wiązaniem spiekany

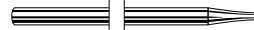
Diamond disc with sintered bond

● 7941
● 76941



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	200
L	mm	0,40

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



807 104 327524 ...

● 7941.104. ...

200

807 104 327534 ...

● 76941.104. ...

200

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

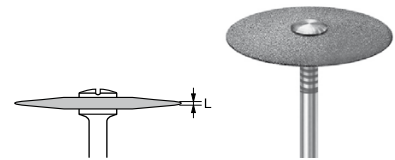
Tarcza diamentowa z wiązaniem spiekany

Diamond disc with sintered bond

521



● K 6974



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,3

Prostownica (HP) · Handpiece (HP)



● K6974.104. ...

220

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Tarcza diamentowa z wiązaniem z tworzywa sztucznego

Do separacji i opracowywania ceramiki i stopów metali

Nie pozostawia czarnych śladów na ceramice

Diamond disc with resin bond

For separating and trimming of ceramics and metal alloys

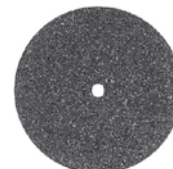
Does not leave black marks on ceramics



Separatory
Separating discs



Separatory
zbrojone
Separating discs,
reinforced 524-526

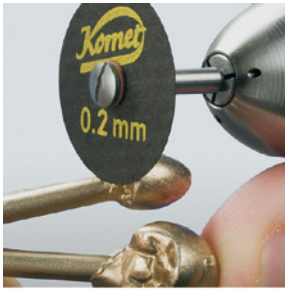


Separatory
Separating discs 526-527



Separating discs  **Separatory**

Separating discs **524 – 527** *Separatory*



Separatory

Do protez szkieletowych, koron i mostów.

Zalety:

- separatory wiązane twardym tworzywem sztucznym
- szybko tnące
- niewielkie powstawanie ciepła
- wzmocniona wersja dla większej stabilności

Zalecana liczba obrotów:

Rozmiary 190 - 250:

☉_{opt.} 20,000 min⁻¹

Rozmiary 340 - 400:

☉_{opt.} 10,000 min⁻¹

Separating Discs

For model cast, crown and bridge technique.

Advantages:

- Separating disk with hard resin bond
- Fast cutting
- Low heat development
- Reinforced versions for less fragility

Recommended speed:

Sizes 190 - 250:

☉_{opt.} 20,000 rpm

Sizes 340 - 400:

☉_{opt.} 10,000 rpm



9527



		50
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	200
L	mm	0,3

bez mandrylki · not mounted

9527.900. ...

200

☉_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Tarcza zbrojona z ziarnami diamentowymi


Do ceramiki, stopów metali nieszlachetnych

Fibre reinforced, interspersed with diamond grit

For ceramics and non-precious metal alloys

9528



		100	100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,2	0,2

bez mandrylki - not mounted

9528.900. ...

220

260


⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Tarcza zbrojona, do stopów metali szlachetnych
Fibre reinforced, for precious metal alloys

525

9529



		100	100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,3	0,3

bez mandrylki - not mounted

9529.900. ...

220


260

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Tarcza zbrojona, do stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych
Fibre reinforced, for precious metal and non-precious metal alloys

9530



		100	100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,5	0,5

bez mandrylki - not mounted

9530.900. ...

220

260

⊙_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Tarcza zbrojona, do stopów metali
Fibre reinforced, for precious metal alloys



9530



		50
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	400
L	mm	0,5

bez mandryłki · not mounted

9530.900. ...

400

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Tarcza zbrojona, do stopów metali
Fibre reinforced, for precious metal alloys

526



9506



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
Rodzaj ziarna · Grit version		ultra fine
L	mm	0,2

bez mandryłki · not mounted

653 900 327494 ...

9506.900. ...

220

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
Tarcza czarna
Do przecinania koron i mostów
Black
For separating in crown and bridge technique



9500



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
Rodzaj ziarna · Grit version		extra fine
L	mm	0,3

bez mandryłki · not mounted

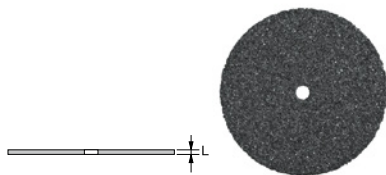
653 900 327504 ...

9500.900. ...

220

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
Tarcza czarna
Do przecinania koron i mostów
Black
For separating in crown and bridge technique

9512



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
Rodzaj ziarna · Grit version		medium
L	mm	0,6

bez mandrylki · not mounted

653 900 327524 ...

9512.900. ...

220

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Tarcza czarna

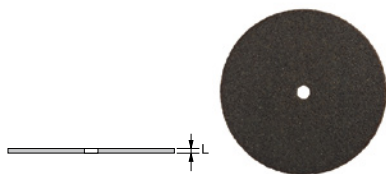
Do przecinania protez szkieletowych i mostów

Black

For separating in model cast and bridge technique

527

9501



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
Rodzaj ziarna · Grit version		medium
L	mm	0,6

bez mandrylki · not mounted

613 900 327524 ...

9501.900. ...

220

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

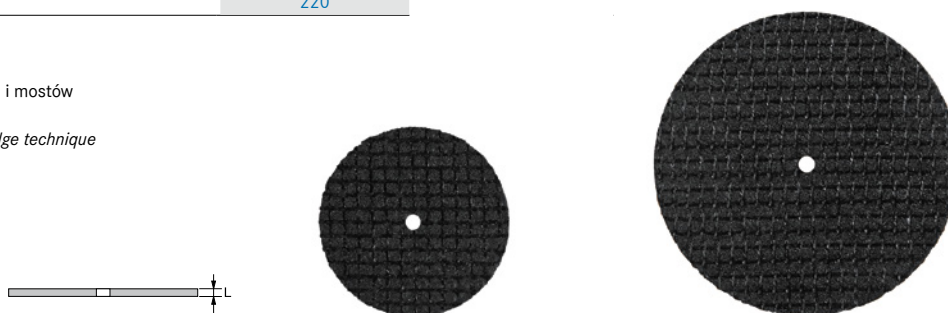
Tarcza brązowa

Do przecinania protez szkieletowych i mostów

Brown

For separating in model cast and bridge technique

9507



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	250	400
Rodzaj ziarna · Grit version		coarse	coarse
L	mm	1,0	1,0

bez mandrylki · not mounted

613 900 371534 ...

9507.900. ...

△250

○400

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

△ = ○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Tarcza zbrojona, czarna

Do przecinania protez szkieletowych i mostów

Fibre reinforced, black

For separating in model cast and bridge technique

Polerowanie ceramiki
Ceramic polishers



2-stopniowy system do tlenku cyrkonu z ziarnami diamentowymi

2-step system for zirconium oxide with diamond grit 530-532



Instrumenty do polerowania ZrO₂ w stanie wstępnie spieczonym
Green-state ZrO₂ polisher 533



3-stopniowy system z ziarnami diamentowymi

3-step system with diamond grit 533-536

Polerowanie metalu
Metal polishers



2-stopniowy system do polerowania stopów metali nieszlachetnych
2-step system for non-precious metal alloys and alloys without precious metal 537-538



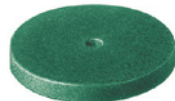
Wstępne polerowanie stopów metali nieszlachetnych
Pre-polishers for non-precious metal 539



2-stopniowy system 2-step system 540-541



3-stopniowy system 3-step system 542



Do polerowania na wysoki połysk stopów metali nieszlachetnych
High-shine polisher for non-precious metal 542

Polerowanie tworzywa sztucznego
Acrylic polishers



System 3-stopniowy 3-step system 543-544

Uniwersalne instrumenty polerskie niebieskie/białe
Universal polishers blue/white



do metalu for metal 545



do metalu szlachetnego, tworzywa sztucznego, ceramiki for precious metal, acrylics and ceramics 546

Szczotki
Brushes



Naturalne włosie Natural bristles 547-548



Krażki z włókna Abrasive buffs 549



szczotka z drutem stalowym Steel wire 549



szczotka z węglanem krzemu Silicon carbide brushes 550



filc Felt polisher 550



bawełniak Polishing mops 551

Mandrylki
Mandrels



Mandrylki do tarcz Mandrel for discs 552-553



Uchwyty wrzecionowe Spindle-shaped mandrel 553



Mandrylki do instrumentów polerskich do powierzchni żujących Mandrel for occlusal polishers 553

Diamantowa pasta polerska
Diamond polishing paste



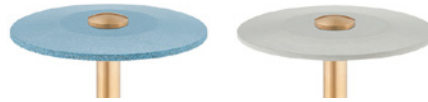
552



Polishers **Instrumenty do polerowania**

<i>Ceramics</i>	530 - 536	Do ceramiki
<i>Metal</i>	537 - 542	Do metalu
<i>Acrylics</i>	543 - 544	Do tworzywa sztucznego
<i>Universal polishers</i>	545 - 546	Uniwersalne instrumenty do polerowania
<i>Brushes/Paste/Mandrels</i>	547 - 553	Szczotki/Pasty polerskie/Mandrylki

94011 C
94011 F



		1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	260	260
L	mm	2,0	2,0
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)			
	94011C.104. ...	260	-
	94011F.104. ...	-	260

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania tlenku cyrkonu z ziarnem diamentowym
Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

530

94012 C
94012 F



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	110	110
L	mm	2,5	2,5
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)			
	94012C.104. ...	110	-
	94012F.104. ...	-	110

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania tlenku cyrkonu z ziarnem diamentowym
Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing



94013 C
94013 F



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	170	170
L	mm	2,5	2,5
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)			
	94013C.104. ...	170	-
	94013F.104. ...	-	170

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania tlenku cyrkonu z ziarnem diamentowym
Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk
Diamond interspersed polishers for zirconium oxide
For pre-polishing and high-shine polishing

531



94018 C
94018 F



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	055	055
L	mm	17,5	17,5
Prostnica (HP) · Handpiece (HP)			
	94018C.104. ...	055	-
	94018F.104. ...	-	055

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania tlenku cyrkonu z ziarnem diamentowym
Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk
Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO₂)
For pre-polishing and high-shine polishing

532

94027 C
94027 F



		100	100
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	030	030
L	mm	11,0	11,0

bez mandrylki · not mounted

94027C.900. ... 030 -

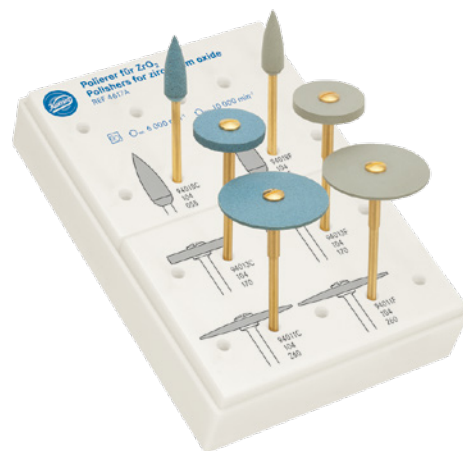
94027F.900. ... - 030

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania tlenku cyrkonu z ziarnem diamentowym

Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk
Diamond grit interspersed polishers for high-performance ceramics (e.g. ZrO₂)

For pre-polishing and high-shine polishing



4617 A.104



Zestaw do polerowania materiałów pełnoceramicznych (np. ZrO₂)
Polishing set for all-ceramic restorations (e.g. ZrO₂)



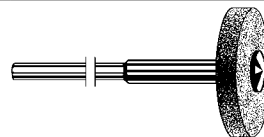
94018C.104.055 1



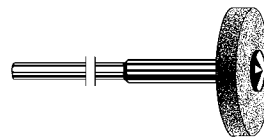
94018F.104.055 1



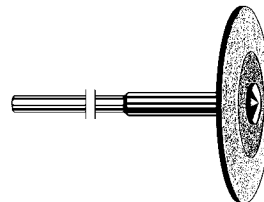
94013C.104.170 1



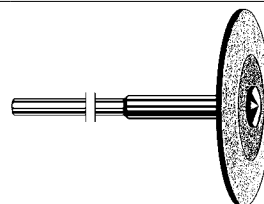
94013F.104.170 1



94011C.104.260 1

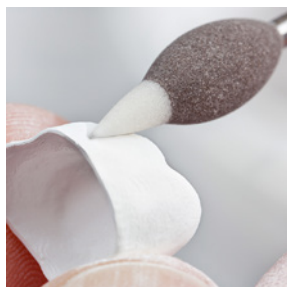


94011F.104.260 1





9706



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	19,5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

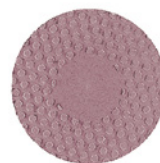
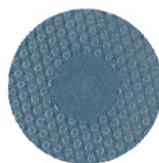
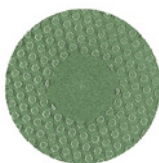


9706.104. ... 070

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania ZrO₂ w stanie wstępnie spieczonym
Green-state ZrO₂ polisher

9694
9697
9698
9699



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	180	180	180	180
L	mm	0,2	0,2	0,2	0,2

bez mandrylki · not mounted

9694.900. ...	180	-	-	-
9697.900. ...	-	180	-	-
9698.900. ...	-	-	180	-
9699.900. ...	-	-	-	180

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania ceramiki z ziarnem diamentowym
Do opracowywania, polerowania z połyskiem i na wysoki połysk
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing

310



6

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



330 104 608000 ...

310.104. ...

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Mandrylka pop-on do tarcz polerujących/
wykańczających, stal nierdzewna

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless
steel

94001 C
94001 M
94001 F



	10	10	10
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	055	055
L	mm	16,5	16,5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



94001C.104. ...

055 - -

94001M.104. ...

- 055 -

94001F.104. ...

- - 055

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

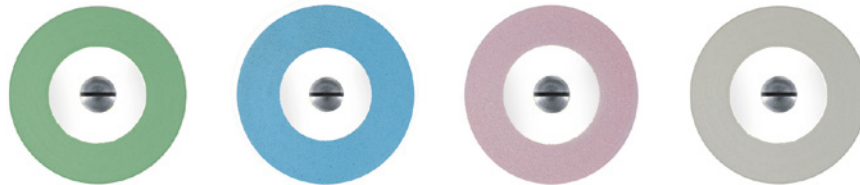
Instrumenty do polerowania ceramiki z ziarnem
diamentowym

Do opracowywania, polerowania z połyskiem i na wysoki
połysk

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
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	260	260	260
L	mm	2,0	2,0	2,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



94003SC.104. ...

260 - - -

94003C.104. ...

- 260 - -

94003M.104. ...

- - 260 -

94003F.104. ...

- - - 260

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania ceramiki z ziarnem diamentowym

Do opracowywania, polerowania z połyskiem i na wysoki połysk

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

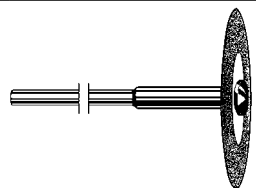
For trimming, polishing and high-shine polishing



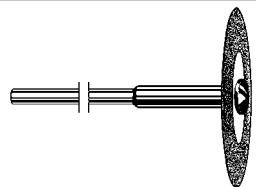
4326 A.104



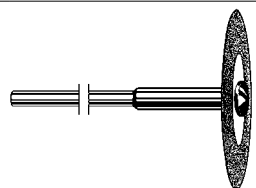
Zestaw do polerowania ceramiki
Set for polishing ceramics



94003C.104.260 1



94003M.104.260 1



94003F.104.260 1

94000 C
94000 M
94000 F

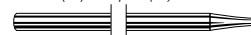


535



		10	10	10
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



94000C.104. ... 030 - -

94000M.104. ... - 030 -

94000F.104. ... - - 030

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania ceramiki z ziarnem diamentowym

Do opracowywania, polerowania z połyskiem i na wysoki połysk

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing



9545 C
9545 M
9545 F



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	110	110	110
L	mm	2,0	2,0	2,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



9545C.104. ...	110	-	-
9545M.104. ...	-	110	-
9545F.104. ...	-	-	110

536

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania ceramiki z ziarnem diamentowym
Do opracowywania, polerowania z połyskiem i na wysoki połysk
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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	170	170	170	170
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

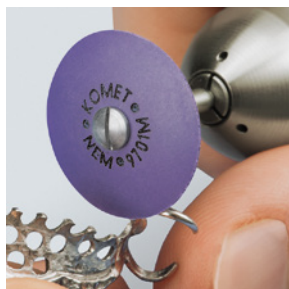


94002SC.104. ...	170	-	-	-
94002C.104. ...	-	170	-	-
94002M.104. ...	-	-	170	-
94002F.104. ...	-	-	-	170

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania ceramiki z ziarnem diamentowym
Do polerowania na wysoki połysk
Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
High-shine polishing



9701 M
9701 F



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	4,0	4,0

bez mandrylki - not mounted

9701M.900. ...	220	-
9701F.900. ...	-	220

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania stopów metali nieszlachetnych
Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing

9702 M
9702 F



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	22,0	22,0

bez mandrylki - not mounted

9702M.900. ...	060	-
9702F.900. ...	-	060

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania stopów metali nieszlachetnych
Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk
Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing

9703 M
9703 F



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	3,0	3,0

bez mandrylki - not mounted

9703M.900. ...	220	-
9703F.900. ...	-	220

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania stopów metali nieszlachetnych

Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk

Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal

For pre-polishing and high-shine polishing

9704 M
9704 F



		100	100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	11,0	11,0

bez mandrylki - not mounted

9704M.900. ...	030	-
9704F.900. ...	-	030

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

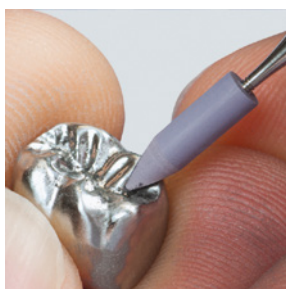
⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

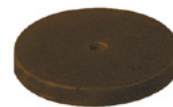
Instrumenty do polerowania stopów metali nieszlachetnych

Do polerowania wstępnego i na wysoki połysk

Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal

For pre-polishing and high-shine polishing





9550



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

bez mandrylki - not mounted

618 900 372534 ...

9550.900. ...

220

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania wstępnego metali nieszlachetnych/proteż szkieletowych
For pre-polishing of non-precious and model cast alloys



9551



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	21,0

bez mandrylki - not mounted

618 900 114534 ...

9551.900. ...

070

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania wstępnego metali nieszlachetnych/
proteż szkieletowych
For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



9552



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	250
L	mm	1,0

bez mandrylki - not mounted

618 900 371534 ...

9552.900. ...

250

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania wstępnego metali nieszlachetnych/proteż szkieletowych
For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



9646

9634



		100	100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	020	030
L	mm	20,0	22,0

658 000 114535 ...

9646.000. ...

020

-

618 000 114534 ...

9634.000. ...

-

030

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania wstępnego metali nieszlachetnych/
proteż szkieletowych
For pre-polishing of non-precious metal/model cast alloys



9610
9620



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	045	045
L	mm	16,0	16,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



658 104 292513 ...

9610.104. ...

045 -

658 104 292503 ...

9620.104. ...

- 045

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania o dużej wydajności przeznaczone do stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych, protezy szkieletowe, stosowanie poza jamą ustną

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9611
9621



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



658 104 303513 ...

9611.104. ...

150 -

658 104 303503 ...

9621.104. ...

- 150

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania o dużej wydajności przeznaczone do stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych, protezy szkieletowe, stosowanie poza jamą ustną

High-efficiency polisher for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

9615
9625



		100	100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	22,0	22,0

bez mandrylki · not mounted

658 900 114513 ...

9615.900. ... 060 -

658 900 114503 ...

9625.900. ... - 060

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania z połykiem i na wysoki połyk stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych oraz protez szkieletowych

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9648
9649



		100	100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	020	020
L	mm	20,0	20,0

658 000 114513 ...

9648.000. ... 020 -

618 000 114503 ...

9649.000. ... - 020

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania z połykiem i na wysoki połyk stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych oraz protez szkieletowych

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

9635
9636



		100	100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	22,0	22,0

658 000 114513 ...

9635.000. ... 030 -

658 000 114503 ...

9636.000. ... - 030

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania z połykiem i na wysoki połyk stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych oraz protez szkieletowych

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys



9522 C
9522 M
9522 F



		100	100	100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	030	030	030
L	mm	11,0	11,0	11,0

bez mandrylki · not mounted

9522C.900. ...	030	-	-
9522M.900. ...	-	030	-
9522F.900. ...	-	-	030

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

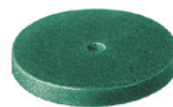
Do polerowania wstępnego, z połyskiem i na wysoki połysk stopów metali

Zestaw startowy SD1873 po 10 sztuk 9522 C/M/F i 3 mandrylki 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

542



9675



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

bez mandrylki · not mounted

9675.900. ...	220
----------------------	-----

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania na wysoki połysk stopów metali nieszlachetnych oraz protez szkieletowych

For high-shine polishing of non-precious and model cast alloys



9957 R



		1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	070	100	130
L	mm	13,0	15,0	19,0

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



9957R.104. ...

	◊070	◆100	▲130
--	------	------	------

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = ○_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Mandrylka do mocowania czapeczki szlifującej do opracowywania twardych i miękkich tworzyw sztucznych oraz gipsu

Special mandrel for abrasive caps, designed for grinding hard and soft acrylics as well as plaster

543



9958 R



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	070	100	130
L	mm	13,0	15,0	19,0

9958R.000. ...

	◊070	◆100	▲130
--	------	------	------

▲ = ○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = ○_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Do opracowywania twardego i miękkiego tworzywa sztucznego oraz gipsu

For work on hard and soft acrylics as well as plaster



9603

9641

9644



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	25,0	25,0	25,0

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



9603.104. ...

	100	-	-
--	-----	---	---

9641.104. ...

	-	100	-
--	---	-----	---

9644.104. ...

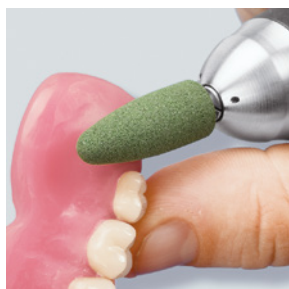
	-	-	100
--	---	---	-----

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania wstępnego, nadawania połysku i wysokiego połysku płyt protez z tworzywa sztucznego, stosowanie poza jamą ustną

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use





9642 C
9642 M
9642 F



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	19,0	19,0	19,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



9642C.104. ...	100	-	-
9642M.104. ...	-	100	-
9642F.104. ...	-	-	100

544

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania wstępnego, nadawania połysku i wysokiego połysku płyt protez z tworzywa sztucznego, stosowanie poza jamą ustną

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9432
9424
9433



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



9432.104. ...	055	-	-
9424.104. ...	-	055	-
9433.104. ...	-	-	055

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm


⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania wstępnego, nadawania połysku i wysokiego połysku płyt protez z tworzywa sztucznego, stosowanie poza jamą ustną

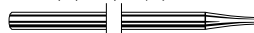
Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics, extraoral use

9584



		10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	050
L	mm	16,0

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



658 104 292522 ...


9584.104. ...

050

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpmDo polerowania bez połysku stopów metali
For low lustre polish of metal alloys

9678



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	20,0

bez mandrylki - not mounted


9678.900. ...

070

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpmDo polerowania bez połysku stopów metali
For low lustre polish of metal alloys

9574



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	150
L	mm	2,0

bez mandrylki - not mounted

658 900 303522 ...


9574.900. ...

150

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpmDo polerowania bez połysku stopów metali
For low lustre polish of metal alloys

9575



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,5

bez mandrylki - not mounted

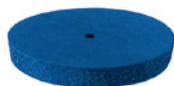
658 900 303522 ...


9575.900. ...

220

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpmDo polerowania bez połysku stopów metali
For low lustre polish of metal alloys

9572



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

bez mandrylki - not mounted

658 900 372522 ...


9572.900. ...

220

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpmDo polerowania bez połysku stopów metali
For low lustre polish of metal alloys

9661



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	030
L	mm	22,0

658 000 114534 ...

9661.000. ...

030

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpmInstrument do polerowania powierzchni żujących
Do polerowania bez połysku stopów metali
Z mandrylką 326.104.030
Occlusal polisher
For low lustre polish of metal alloys
To be used in mandrel 326.104.030



9557



		10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	15,0

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



658 104 243523 ...

9557.104. ...

060

- ⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
- ⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania stopów metali szlachetnych i licowania z tworzywa sztucznego

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9630



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	070
L	mm	20,0

bez mandrylki · not mounted

658 900 114523 ...

9630.900. ...

070

- ⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
- ⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania stopów metali szlachetnych i licowania z tworzywa sztucznego

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9558



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	120
L	mm	8,0

bez mandrylki · not mounted

658 900 035523 ...

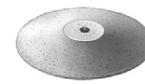
9558.900. ...

120

- ⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
- ⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania stopów metali szlachetnych i licowania z tworzywa sztucznego

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9559



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	180
L	mm	3,5

bez mandrylki · not mounted

658 900 304523 ...

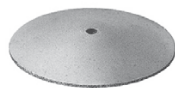
9559.900. ...

180

- ⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
- ⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania stopów metali szlachetnych i licowania z tworzywa sztucznego

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9627



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	4,5

bez mandrylki · not mounted

658 900 303523 ...

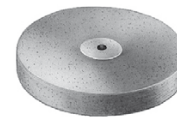
9627.900. ...

220

- ⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
- ⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania stopów metali szlachetnych i licowania z tworzywa sztucznego

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics



9554



		100
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

bez mandrylki · not mounted

658 900 304523 ...

9554.900. ...

220

- ⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
- ⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Do polerowania stopów metali szlachetnych i licowania z tworzywa sztucznego

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

9638



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	120	190	220

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



9638.104. ...

	○120	-	-
9638.900. ...	-	●190	●220

● = ○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
○ = ○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Szczotki okrągłe, włosie kozie (miękkie)

Do polerowania wstępnego stopów metali szlachetnych i tworzywa sztucznego

Stosowanie z pastą polerską

Round brushes, goat hair bristles (soft)

For pre-polishing precious metal alloys and acrylics

To be used with polishing paste

9449



		10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	190	220

bez mandrylki · not mounted

9449.900. ...

	190	220
--	-----	-----

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Szczotki okrągłe, (włosie bardzo twarde)

Do czyszczenia/polerowania wstępnego licowania z tworzywa sztucznego, stopów metali szlachetnych i o zredukowanej ilości

Stosowanie z pastą polerską

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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220

bez mandrylki · not mounted

9451.900. ... 220

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Szczotki z ząbkami, (włosie bardzo twarde)

Do czyszczenia/polerowania wstępnego licowania z tworzywa sztucznego, stopów metali szlachetnych i o zredukowanej ilości metali szlachetnych

Stosowanie z pastą polerską

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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	190

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)



AR9463.104. ... 190

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Szczotka okrągła, włosie końskie (twarda)

Round brush, horse bristles (stiff)



AR 9464



		10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	190

Prostnica (HP) · Handpiece (HP)

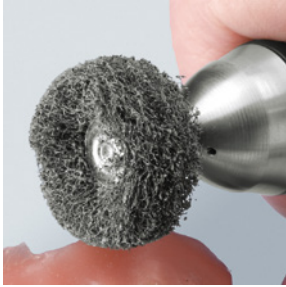


AR9464.104. ... 190

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Szczotka okrągła, włosie końskie (średnio twarda)

Round brush, goat hair (medium)



9485 C
9485 M
9485 F



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	250	250	250

Prostnica (HP) - Handpiece (HP)



9485C.104. ...	250	-	-
9485M.104. ...	-	250	-
9485F.104. ...	-	-	250

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Krażek z włókna

Asortyment testowy po 2 sztuki 9485C/M/F: Sort031

Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel

Test assortment including 2 units each of 9485C/M/F: Sort031

new

9486



		10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	260

bez mandrylki - not mounted

9486.900. ...	260
----------------------	-----

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Krażek z włókna

Abrasive buff of bonded fibre fabric, wheel

9637



		10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220

bez mandrylki - not mounted

9637.900. ...	220
----------------------	-----

⊙_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

Szczotka z drutem stalowym

Do czyszczenia, polerowania wstępnego stopów metali

Steel wire

For cleaning/initial polishing of metal alloys



9452 C
9452 M
9452 F



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220	220	220
bez mandrylki · not mounted				
9452C.900. ...		220	-	-
9452M.900. ...		-	220	-
9452F.900. ...		-	-	220

550

○_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Szczotka okrągła, węgiel krzemowy

Do trzystopniowego polerowania stopów palladu i metali

nieszlachetnych, protez szkieletowych i tytanu

Stosować bez pasty polerskiej

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
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	210
L	mm	3,0

bez mandrylki · not mounted

010 900 372000 ...

9629.900. ...

210

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Filc do polerowania

Stosować z pastą polerską


Felt polisher

To be used with polishing paste



9628



		10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220

bez mandrylki - not mounted

050 900 373000 ...

9628.900. ...

220

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm


Bawełniak, stosować z pastą polerską

Cotton mop, polishing paste carrier



9448



		10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	220

bez mandrylki - not mounted

9448.900. ...

220

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

Szczotka z mikrowłókna do polerowania na wysoki połysk stopów metali szlachetnych, nieszlachetnych, protez szkieletowych, tytanu i ceramiki
Stosować bez pasty polerskiej

*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

Uniwersalna diamentowa pasta polerska, 5 g, D3 (2-5 µm)
Polerowanie na wysoki połysk ceramiki i stopów metali
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys

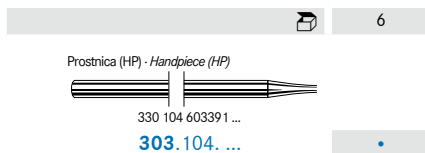


9301

Uniwersalna diamentowa pasta polerska, 5 g, D7 (5-10 µm)
Polerowanie bez połysku ceramiki i stopów metali
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys

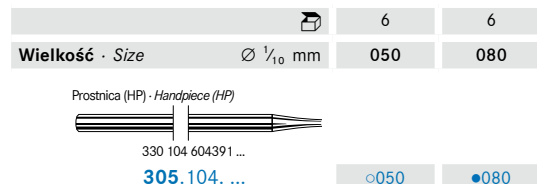
552

303



○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrylka do tarcz, instrumentów polerujących i szczotek, stal nierdzewna
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel

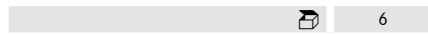
305



● = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrylka do tarcz, instrumentów polerskich i szczotek, stal nierdzewna
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel



● **305 L**



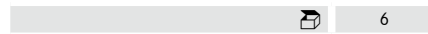
330 104 604395 ...

● **305L.104. ...**

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrylka z gwintem lewostronnym, stal nierdzewna
Mandrel with left-hand thread, stainless steel



310



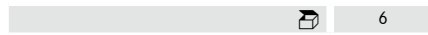
330 104 608000 ...

310.104. ...

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Mandrylka pop-on do tarcz polerujących/
wykańczających, stal nierdzewna
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel



329



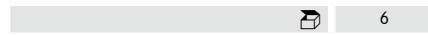
330 104 610417 ...

329.104. ...

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
Uchwyt wrzezionowy dla instrumentów polerskich, stal nierdzewna
Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel



● **329 L**



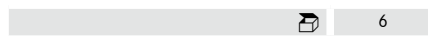
330 104 610418 ...

● **329L.104. ...**

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm
Mandrylka z gwintem lewostronnym, stal nierdzewna
Mandrel with left-hand thread, stainless steel



329 A

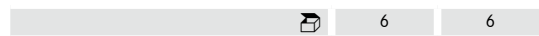


329A.104. ...

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Uchwyt wrzezionowy do pinów 9522 C/M/F, stal nierdzewna
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F, stainless steel



326



Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	020	030
------------------------	-----------	-----	-----



330 104 609000 ...

326.104. ...

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrylka do instrumentów polerskich do powierzchni zujających, stal nierdzewna
Mandrel for occlusal polishers, stainless steel

Frezy do wosku
Wax cutters



Frezy do wosku, w kształcie walca okrągłe
Wax cutter, cylindrical round 556



Frezy do wosku, w kształcie stożka, okrągłe
Wax cutter, tapered round 556

Frezy równoległe i stożkowe
Parallel and cone cutter



W kształcie walca
Cylinder 557



W kształcie walca okrągłe
Cylinder round 557-560



W kształcie stożka
Tapered 561-562



W kształcie stożka okrągłe
Tapered round 562-563

Instrumenty specjalne
Special instruments



Frezy tytanowe
Titanium cutter 564-566



Frezy rowkowe
Grooving cutter 566



Wiertło centrujące
Centering bur 566



Wiertło spiralne
Twist drill 567



Wiertło w kształcie armaty
Tube bur 567



Sztyfty precyzyjne
Precision pins 567



Frezy do stopnia
Shoulder cutter 567



Wiertło do wykańczania stopnia
End-cutting bur 568

Diamantowe instrumenty szlifujące i polerujące
Diamond grinding and polishing instruments



Instrumenty szlifujące ZR
ZR-Diamonds 570-573



system 2-stopniowy przeznaczone do ZrO₂
2-step system for ZrO₂ 574



System 3-stopniowy
3-step system 575



Bloczki wyrównujące
Dressing blocks 575

Akcesoria
Auxiliaries



Podstawa do frezowania
Milling block 568



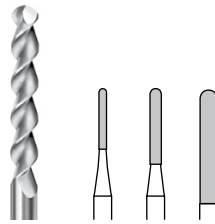
Wysokiej jakości olej do frezowania
High-quality alcohol based milling oil 569



Diamantowa pasta polerska
Diamond polishing paste 569



<i>Milling technique</i>		Freztechnika
<i>Wax cutters</i>	556	Frezy do wosku
<i>Parallel cutters</i>	557 - 560	Frezy równoległe
<i>Cone cutters</i>	561 - 563	Frezy stożkowe
<i>Special instruments/Auxiliaries</i>	564 - 569	Instrumenty specjalne/Akcesoria
<i>Diamond grinding and polishing instruments</i>	570 - 575	Diamantowe instrumenty szlifujące i polerujące



H 364 RA



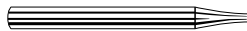
		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



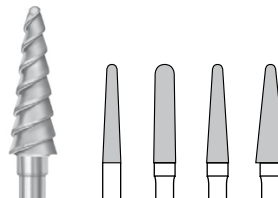
H364RA.103. ... **010** **015** **023**

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



H364RA.123. ... **010** **015** **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Frezy do wosku, w kształcie walca, okrągłe
Wax cutter, cylindrical, round



H 356 RA



		1	1	1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
Kąt · Angle	α	2°	1°	4°	6°

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



H356RA.103. ... **023** **029** **031** **040**

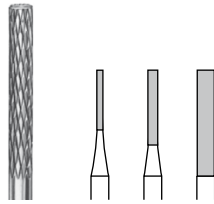
Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



H356RA.123. ... **023** **029** **031** **040**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Frezy do wosku, w kształcie stożka, okrągłe
Wax cutter, tapered, round

H 364 E



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

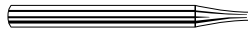
Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



500 103 116190 ...

H364E.103. ... 010 015 023

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



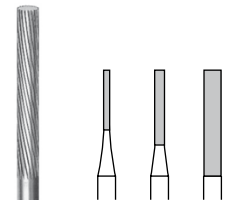
500 123 116190 ...

H364E.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

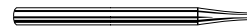
Frezy równoległe
Parallel cutter

H 364 F



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

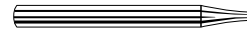
Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



500 103 116103 ...

H364F.103. ... 010 015 023

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



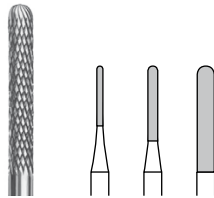
500 123 116103 ...

H364F.123. ... - 015 -

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frezy równoległe z fazką
Parallel cutter with special bevel cut

H 364 RE



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



500 103 137190 ...

H364RE.103. ... 010 015 023

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



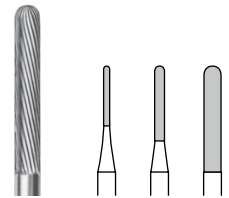
500 123 137190 ...

H364RE.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

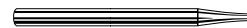
Frezy równoległe z ostrzami naprzemienskościami
Parallel cutter with staggered toothings

H 364 RF



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



500 103 137103 ...

H364RF.103. ... 010 015 023

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)

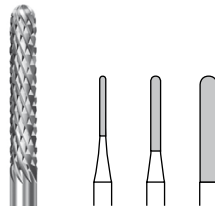


500 123 137103 ...

H364RF.123. ... 010 015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frezy równoległe z fazką
Parallel cutter with special bevel cut



●● H 364 RXE



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



●● H364RXE.103. ...	010	015	023
---------------------	-----	-----	-----

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)

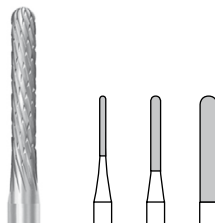


●● H364RXE.123. ...	010	015	023
---------------------	-----	-----	-----

⊖_{max} 100000 min⁻¹ / rpm

Frezy równoległe ze zgrubnymi ostrzami
naprzemienskościami, bardzo ostre

Parallel cutter with coarse staggered toothing, high-efficiency cutting design



● H 364 RGE



		5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	010	015	023
L	mm	8,0	10,0	15,0

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



● H364RGE.103. ...	010	015	023
--------------------	-----	-----	-----

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)

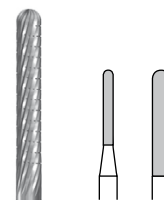


● H364RGE.123. ...	010	015	023
--------------------	-----	-----	-----

⊖_{max} 100000 min⁻¹ / rpm

Frezy równoległe ze zgrubnymi ostrzami
naprzemienskościami

Parallel cutter with coarse staggered toothing



● **H 364 RNF**



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	015	023
L	mm	10,0	15,0

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



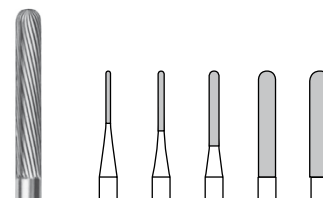
● **H364RNF.103. ...** 015 023

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



● **H364RNF.123. ...** 015 023

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Frez równoległy ze specjalnymi ostrzami
Parallel cutter with special tothing



H 364 R



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	007	010	015	023	029
L	mm	7,0	8,0	10,0	15,0	15,0

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



500 103 137 135 ...

H364R.103. ... 007 010 015 023 029

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



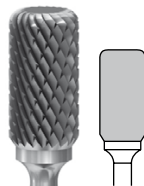
500 123 137 135 ...

H364R.123. ... 007 010 015 023 029

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Frezy równoległe z prostymi ostrzami
Parallel cutter with conventional tothing



● ● **H 364 KRXE**



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



● ● **H364KRXE.103. ...** **060**

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



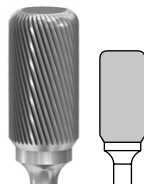
● ● **H364KRXE.123. ...** **060**

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Frezy równoległe ze zgrubnymi ostrzami
naprzemianskośnymi, bardzo ostre
*Parallel cutter with coarse staggered tooting, high-
efficiency cutting design*



H 364 KRS



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



H364KRS.103. ... **060**

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)

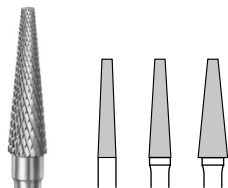


H364KRS.123. ... **060**

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

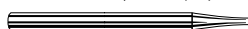
Frezy równoległe z prostymi ostrzami
Parallel cutter with conventional tooting

H 356 E



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0
Kąt · Angle	α	2°	4°	6°

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



500 103 186190 ...

H356E.103. ... 023 031 040

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



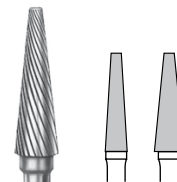
500 123 186190 ...

H356E.123. ... 023 - 040

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

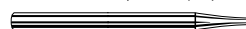
Frezy stożkowe
Cone cutter

H 356 F



		1	1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	031	040
L	mm	13,0	13,0
Kąt · Angle	α	4°	6°

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



500 103 186103 ...

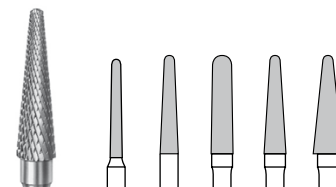
H356F.103. ... 023 031 040

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Frezy stożkowe z fazką
Cone cutter with special bevel cut



H 356 RSE



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Kąt · Angle	α	1°	2°	1°	4°	6°

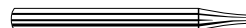
Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



500 103 200190 ...

H356RSE.103. ... 016 023 029 031 040

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



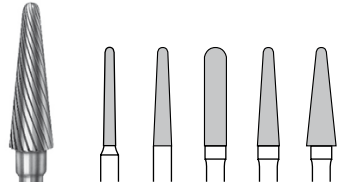
500 123 200190 ...

H356RSE.123. ... 016 023 029 031 040

⊙_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Frezy stożkowe z ostrzami naprzemienskościnnymi
Cone cutter with staggered tooting

● **H 356 RF**



		5	5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	016	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0	13,0
Kąt · Angle	α	1°	2°	1°	4°	6°

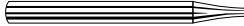
Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



500 103 200103 ...

● **H356RF.103. ...** 016 023 029 031 040

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



500 123 200103 ...

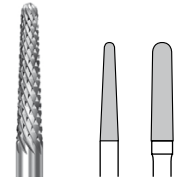
● **H356RF.123. ...** 016 023 029 031 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frezy stożkowe z fazką

Cone cutter with special bevel cut

●● **H 356 RXE**



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023	029
L	mm	12,0	12,0
Kąt · Angle	α	2°	1°

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



●● **H356RXE.103. ...** 023 029

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



●● **H356RXE.123. ...** 023 029

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

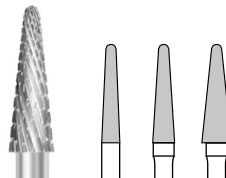
Frezy stożkowe ze zgrubnymi ostrzami

naprzemienskościami, bardzo ostre

Cone cutter with coarse staggered tothing, high-efficiency cutting design



● **H 356 RGE**



		5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	023	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0
Kąt · Angle	α	2°	4°	6°

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



● **H356RGE.103. ...** 023 031 040

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



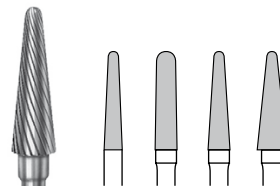
● **H356RGE.123. ...** 023 031 040

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frezy stożkowe ze zgrubnymi ostrzami

naprzemienskościami

Cone cutter with coarse staggered tothing



H 356 RS



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	023	029	031	040
L	mm	13,0	13,0	13,0	13,0
Kąt · Angle	α	2°	1°	4°	6°

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



500 103 200135 ...

H356RS.103. ...

023 029 031 040

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



500 123 200135 ...

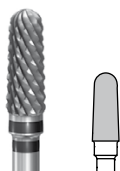
H356RS.123. ...

023 029 031 040

⊘_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frezy stożkowe z ostrzami prostymi
Cone cutter with conventional tooling

●● H 347 RXE



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	035
L	mm	10,0
Kąt · Angle	α	2°

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



●● **H347RXE.103. ...** 035

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)

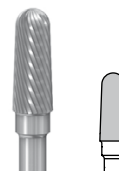


●● **H347RXE.123. ...** 035

⊘_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frezy stożkowe ze zgrubnymi ostrzami
naprzemienskoścny, bardzo ostre
Cone cutter with coarse staggered tooling, high-
efficiency cutting design

H 347 RS



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	035
L	mm	9,0
Kąt · Angle	α	2°

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



H347RS.103. ... 035

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



H347RS.123. ... 035

⊘_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frezy stożkowe z ostrzami prostymi
Cone cutter with conventional tooling



Frezy tytanowe

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.

Opracowywanie tytanu przy pomocy turbiny laboratoryjnej

Opracowane we współpracy z mistrzem techniki dentystrycznej Janem Holger Bellmannem specjalne frezy tytanowe do stosowania na turbinie laboratoryjnej pozwalają szybko opracować i indywidualizować elementy tytanowe w zupełnie nowy sposób: Duże lub konfekcjonowane elementy tytanowe lub wstępnie konfekcjonowane łączniki, a także belki lub podbudowy mostów i koron można w szybki sposób skorygować lub nadać im anatomiczny kształt. Do dyspozycji mamy zgrubne lub delikatne ostrza oraz kąt stożkowy wielkości 0 do 4 stopni. Frezy przeznaczone są zarówno do tytanu odlewanego, frezowanego mechanicznie lub elementów wykonywanych przemysłowo.

Zalety:

- oszczędność czasu dzięki użyciu turbiny laboratoryjnej
- chłodzenie wodne zapobiega nadmiernemu nagrzewaniu
- większa elastyczność dzięki możliwości posiadania mniejszej ilości elementów wstępnie konfekcjonowanych

Zestaw startowy TD2041 zawiera cały asortyment nowych frezów.





● **H 373 Q**

		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	11,0
Kąt · Angle	α	0°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● **H373Q.314. ...** 021

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Frezowanie kształtu łączników tytanowych przy pomocy turbiny i chłodzenia
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 373 F**

		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	021
L	mm	11,0
Kąt · Angle	α	0°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● **H373F.314. ...** 021

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Delikatne frezowanie łączników tytanowych przy pomocy turbiny i chłodzenia
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 371 Q**

		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Kąt · Angle	α	2°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● **H371Q.314. ...** 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Frezowanie kształtu łączników tytanowych przy pomocy turbiny i chłodzenia
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 371 F**

		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Kąt · Angle	α	2°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● **H371F.314. ...** 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Delikatne frezowanie łączników tytanowych przy pomocy turbiny i chłodzenia
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 376 Q**

		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	9,0
Kąt · Angle	α	4°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● **H376Q.314. ...** 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Frezowanie kształtu łączników tytanowych przy pomocy turbiny i chłodzenia
Rough trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



● **H 376 F**

		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	9,0
Kąt · Angle	α	4°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



● **H376F.314. ...** 025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Delikatne frezowanie łączników tytanowych przy pomocy turbiny i chłodzenia
Fine trimming of titanium abutments with turbine and spray coolant



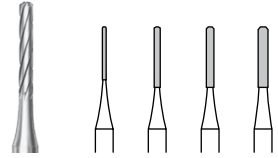
TD 204.1.314

Zestaw do obróbki tytanu przy pomocy turbiny laboratoryjnej według mistrza techniki dentystycznej J.H. Bellmanna
Working on titanium abutments with the laboratory turbine according to MDT J.H. Bellmann

566

●	H373Q.314.021	1		0°
●	H373F.314.021	1		0°
●	H371Q.314.025	1		2°
●	H371F.314.025	1		2°
●	H376Q.314.025	1		4°
●	H376F.314.025	1		4°

H 21 XL



		5	5	5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	007	010	012	015
L	mm	7,0	8,0	8,0	8,0

Prostnica krótka - Handpiece short (HPS)



500 103 538175 ...

H21XL.103. ...

007 010 012 015

Prostnica krótka, gruba - Handpiece short thick (HPST)



500 123 538175 ...

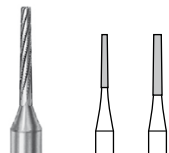
H21XL.123. ...

007 010 012 015

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Frez do rowków, w kształcie walca
Grooving cutter, cylindrical

H 33 XLQ



		5	5
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	009	012
L	mm	7,0	8,0

Prostnica krótka - Handpiece short (HPS)



H33XLQ.103. ...

009 012

Prostnica krótka, gruba - Handpiece short thick (HPST)



H33XLQ.123. ...

009 012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

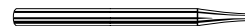
Frez do rowków, w kształcie stożka
Grooving cutter, tapered

H 370



		1	1
Wielkość · Size	∅ 1/10 mm	009	012

Prostnica krótka - Handpiece short (HPS)

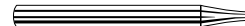


500 103 153001 ...

H370.103. ...

009 012

Prostnica krótka, gruba - Handpiece short thick (HPST)



500 123 153001 ...

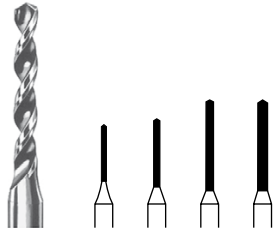
H370.123. ...

009 012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Wiertło centrujące
Centering bur

H 206



		5	5	5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	007	010	012	015
L	mm	7,5	9,0	12,0	12,0

Prostnica krótka - Handpiece short (HPS)



500 103 423364 ...

H206.103. ...

007 010 012 015

Prostnica krótka, gruba - Handpiece short thick (HPST)



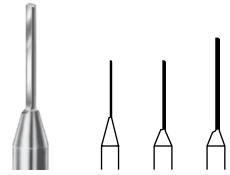
500 123 423364 ...

H206.123. ...

007 010 012 -

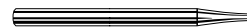
⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Frez spiralny, węgiel spiekany
Twist drill, tungsten carbide

H 210



		1	1	1
Wielkość · 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

Prostnica krótka - Handpiece short (HPS)



500 103 107382 ...

H210.103. ...

007 010 012

Prostnica krótka, gruba - Handpiece short thick (HPST)



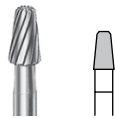
500 123 107382 ...

H210.123. ...

007 010 012

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Wiertło w kształcie armaty
Tube bur

H 294



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	029
L	mm	5,0
Kąt · Angle	α	6°

Prostnica krótka, gruba - Handpiece short thick (HPST)



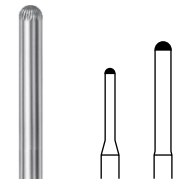
500 123 205175 ...

H294.123. ...

029

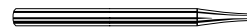
⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Frez do stopnia
Shoulder cutter

H 207 R



		1	1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	015	023

Prostnica krótka - Handpiece short (HPS)



500 103 722131 ...

H207R.103. ...

015 023

Prostnica krótka, gruba - Handpiece short thick (HPST)



500 123 722131 ...

H207R.123. ...

015 023

⊙_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Frez do wykańczania stopnia, okrągły
End-cutting bur, round



555



Podstawa do frezowania do zaciskania analogów implantów lub pinów retencyjnych
Konstrukcja dwuczęściowa do pracy z frezarką i ręcznej razem z zaciskiem 551, 552 i 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



Zaciski do podstawy do frezowania 555
Zacisk 1,0-2,5 mm
*Spare chuck for milling block 555
Clamping range 1.0-2.5 mm*



552



Zaciski do podstawy do frezowania 555
Zacisk 2,5-4,5 mm
*Spare chuck for milling block 555
Clamping range 2.5-4.5 mm*



553



Zaciski do podstawy do frezowania 555
Zacisk 4,5-6-5 mm
*Spare chuck for milling block 555
Clamping range 4.5-6.5 mm*



554



Bolec retencyjny do podstawy do frezowania 555
Spare locking bolt for milling base 555



9758

Wysokiej jakości olej do frezowania na bazie alkoholu
High-quality alcohol based oil for milling

569



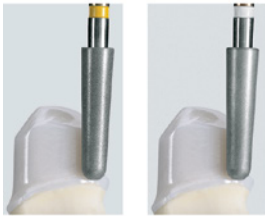
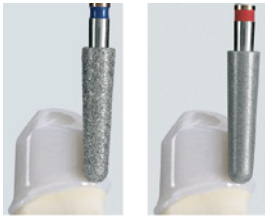
9300

Uniwersalna diamentowa pasta polerska, 5 g, D3 (2-5 µm)
Polerowanie na wysoki połysk ceramiki i stopów metali
Universal diamond polishing paste, 5 g, D3 (2-5 µm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys



9301

Uniwersalna diamentowa pasta plerska, 5 g, D7 (5-10 µm)
Polerowanie bez połysku ceramiki i stopów metali
Universal diamond polishing paste, 5 g, D7 (5-10 µm)
Low lustre polishing of ceramics and metal alloys



Instrumenty ZR

ZR-Diamonds

ZR-Instruments for milling technique

Diamond abrasives for grinding ZrO_2 primary crowns.

- To be used in the milling device with laboratory turbine
- Apply water coolant

Advantages:

- Exactly matching congruent diamond abrasives
- Optimal surfaces in only four steps

Recommended speed:

○_{opt.} 160,000 rpm

Instrumenty szlifujące ZR do frezowania

Diamentowe instrumenty szlifujące do opracowywania koron pierwotnych z tlenku cyrkonu

- stosowane w turbinach laboratoryjnych
- stosowane z chłodzeniem wodnym

Zalety:

- dokładnie dopasowane do siebie o odpowiednim kształcie diamentowe instrumenty szlifujące
- uzyskanie optymalnej powierzchni już w czterech etapach

Zalecana liczba obrotów:

○_{opt.} 160,000 min⁻¹

570



Sets 4432/4439/4440/4589



- ○ ZR 371 M
- ○ ZR 371 F
- ○ ZR 371 EF
- ○ ZR 371 UF



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Kąt · Angle	α	2°

Turbina (FG) - Friction Grip (FG)

● ○	ZR371M.314. ...	025
● ○	ZR371F.314. ...	025
● ○	ZR371EF.314. ...	025
○ ○	ZR371UF.314. ...	025

○_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Zestaw do opracowywania koron pierwotnych z tlenku cyrkonu 2°

Zestaw startowy 4432

For 2° primary crowns made of ZrO_2

Starter set 4432

4432.314



Zestaw do opracowywania koron pierwotnych z tlenku cyrkonu 2°
Set for 2° primary crowns made of ZrO_2

● ○	ZR371M.314.025	1	
● ○	ZR371F.314.025	1	
● ○	ZR371EF.314.025	1	
○ ○	ZR371UF.314.025	1	

- ZR 373 M
- ZR 373 F
- ZR 373 EF
- ZR 373 UF



		5
Wielkość · Size	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	025
L	mm	13,0
Kąt · Angle	α	0°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



- ZR373M.314. ... 025
- ZR373F.314. ... 025
- ZR373EF.314. ... 025
- ZR373UF.314. ... 025

\varnothing_{max} 300000 min⁻¹ / rpm

Zestaw do opracowywania koron pierwotnych z tlenku cyrkonu 0°

Zestaw startowy 4439

For 0° primary crowns made of ZrO₂

Starter set 4439



4439.314

571



Zestaw do opracowywania koron pierwotnych z tlenku cyrkonu 0°
Set for 0° primary crowns made of ZrO₂

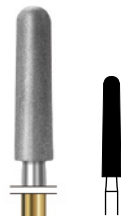


- ZR373M.314.025 1
- ZR373F.314.025 1
- ZR373EF.314.025 1
- ZR373UF.314.025 1



572

- ○ ZR 374 M
- ○ ZR 374 F
- ○ ZR 374 EF
- ○ ZR 374 UF



		5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	025
L	mm	13,0
Kąt · Angle	α	1°

Turbina (FG) · Friction Grip (FG)



- ○ ZR374M.314. ... 025
- ○ ZR374F.314. ... 025
- ○ ZR374EF.314. ... 025
- ○ ZR374UF.314. ... 025

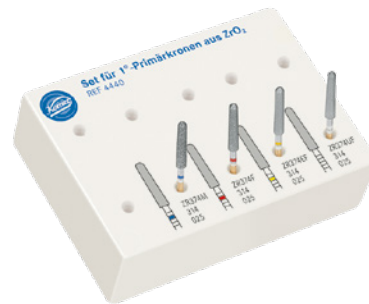
○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Zestaw do opracowywania koron pierwotnych z tlenku cyrkonu 1°

Zestaw startowy 4440

For 1° primary crowns made of ZrO₂

Starter set 4440



4440.314



Zestaw do opracowywania koron pierwotnych z tlenku cyrkonu 1°
Set for 1° primary crowns made of ZrO₂

- | | | | |
|---|-----------------|---|--|
| ● ○ | ZR374M.314.025 | 1 | |
| ● ○ | ZR374F.314.025 | 1 | |
| ● ○ | ZR374EF.314.025 | 1 | |
| ○ ○ | ZR374UF.314.025 | 1 | |

- ○ ZR 986 M
- ○ ZR 986 F
- ○ ZR 986 EF
- ○ ZR 986 UF



		1
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	012
L	mm	10,0
Kąt · Angle	α	0°

Turbina długie (FGL) · Friction Grip long (FGL)



● ○	ZR986M.315. ...	012
● ○	ZR986F.315. ...	012
● ○	ZR986EF.315. ...	012
○ ○	ZR986UF.315. ...	012

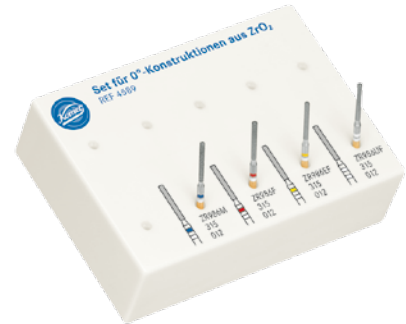
⊙_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Zestaw do opracowywania konstrukcji z tlenku cyrkonu 0°

Zestaw startowy 4589.315

For 0° crowns made of ZrO₂

Starter set 4589.315



4589.315

573



Zestaw do opracowywania konstrukcji z tlenku cyrkonu 0°
Set for 0° elements made of ZrO₂



● ○	ZR986M.315.012	1	
● ○	ZR986F.315.012	1	
● ○	ZR986EF.315.012	1	
○ ○	ZR986UF.315.012	1	



new

9441 C
9441 F



		5	5
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	13,0	13,0

574

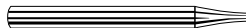
Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



9441C.103. ... 060 -

9441F.103. ... - 060

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



9441C.123. ... 060 -

9441F.123. ... - 060

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania w technice frezowania z
 ziarnami diamentowymi do polerowania wstępnego i na
 wysoki połysk ZrO₂

Możliwość ustawienia różnego kąta

*Diamond interspersed milling technique polishers for pre-
 polishing and high-shine polishing of ZrO₂*

To be dressed to different angles

9440 C
9440 M
9440 F



		10	10	10
Wielkość · Size	Ø 1/10 mm	060	060	060
L	mm	13,0	13,0	13,0

Prostnica krótka · Handpiece short (HPS)



9440C.103. ...	060	-	-
9440M.103. ...	-	060	-
9440F.103. ...	-	-	060

Prostnica krótka, gruba · Handpiece short thick (HPST)



9440C.123. ...	060	-	-
9440M.123. ...	-	060	-
9440F.123. ...	-	-	060

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Instrumenty do polerowania wstępnego, z połyskiem i na wysoki połysk stopów metali szlachetnych i nieszlachetnych

Możliwość ustawienia różnego kąta

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



Bloczki do wyrównywania instrumentów polerskich 0°/1°/2°/4°/6°
Zestaw zawiera 1 x 461 M (średnie) i 461 F (zgrubne)

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)



Stojaki aluminiowe
Aluminium bur blocks



578-579

Stojaki trybunowe
Tribune-like bur block



580

Opakowania
Packages



581-583



Tool blocks **Stojaki na narzędzia**

<i>Aluminium bar blocks</i>	578 - 579	Stojaki aluminiowe
<i>Tribune-like bar blocks</i>	580	Stojaki trybunowe
<i>Packages</i>	581 - 583	Opakowania



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**.*

Stojaki aluminiowe

Stojaki te dostępne są także w kolorze niebieskim.

Na końcu numeru REF należy zamiast litery **S** wpisać **B**.



A 700 S

Wymiary · Dimensions	mm	41 x 25 x 64
----------------------	----	--------------

Stojak z anodowanego aluminium na 15 instrumentów na prostnicę dla instrumentów o maksymalnej długości 58 mm
Dostępne także w kolorze niebieskim (A700B). Przy zamówieniu wystarczy zamiast literki S w numerze zamówienia podać literę B
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

579

Wymiary · Dimensions	mm	101 x 51 x 64
----------------------	----	---------------

Stojak z anodowanego aluminium na 40 instrumentów na prostnicę dla instrumentów o maksymalnej długości 58 mm
Dostępne także w kolorze niebieskim (A701B). Przy zamówieniu wystarczy zamiast literki S w numerze zamówienia podać literę B
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

Wymiary · Dimensions	mm	101 x 25 x 64
----------------------	----	---------------

Stojak z anodowanego aluminium na 23 instrumenty na prostnicę dla instrumentów o maksymalnej długości 58 mm
Dostępne także w kolorze niebieskim (A702B). Przy zamówieniu wystarczy zamiast literki S w numerze zamówienia podać literę B
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

Stojaki laboratoryjne

Niektóre rzeczy mają właściwości użytkowe, a niektóre są tylko estetyczne. Nowy stojak roboczy firmy Komet opracowany we współpracy z mistrzem techniki dentystycznej Ilja-Romanem Niemczykiem łączy obie te cechy. Przezroczysty, nowoczesny stojak roboczy o zgrabnym wyglądzie pozwala utrzymać porządek i przejrzystość. Stojak ten może pomieścić do 50 instrumentów. Jest on w pełni stabilny i można go ustawić na każdej powierzchni. Gwarantuje łatwy dostęp do instrumentów. Jeżeli chcemy przechować więcej niż 50 instrumentów można dzięki specjalnej funkcji połączyć ze sobą kilka stojaków.

Zalety:

- przezroczysty materiał zapewniający optymalną widoczność w miejscu pracy
- 50 miejsc
- możliwość łączenia kilku stojaków
- przyciąga wzrok



529

Wymiary · Dimensions mm 155 x 88 x 97

Stojak na instrumenty z pleksiglasu
50 otworów na instrumenty na prostnicę śr. Ø 2,35 mm
Bur block made of Plexiglas
50 perforations for hand piece instruments Ø 2.35 mm



C.104.006

Wymiary · Dimensions mm 35 x 25 x 65

Tworzywo sztuczne, brak możliwości sterylizacji
Na 6 instrumentów na prostnicę
Plastic, not suited for sterilisation
For 6 handpiece instruments



C.124.006

Wymiary · Dimensions mm 35 x 25 x 65

Tworzywo sztuczne, brak możliwości sterylizacji
Na 6 instrumentów na prostnicę z trzonkiem o średnicy Ø 3,00 mm
Plastic, not suited for sterilisation
For 6 handpiece instruments with shank Ø 3.00 mm

581



Z.104.010

Wymiary · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Tworzywo sztuczne, brak możliwości sterylizacji
Na 10 instrumentów na prostnicę Z.104.010
Plastic, not suited for sterilisation
Z.104.010 for 10 handpiece instruments



Z.104.025

Wymiary · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Tworzywo sztuczne, brak możliwości sterylizacji
Na 25 instrumentów na prostnicę Z.104.025
Plastic, not suited for sterilisation
Z.104.025 for 25 handpiece instruments



582 Z.124.010

Wymiary · Dimensions mm 70 x 50 x 65

Tworzywo sztuczne, brak możliwości sterylizacji
Na 10 instrumentów na prostnicę z trzonkiem o średnicy \varnothing 3,00 mm Z.124.010
Plastic, not suited for sterilisation
Z.124.010 for 10 instruments with shank \varnothing 3.00 mm



W.104.020

Wymiary · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Tworzywo sztuczne, brak możliwości sterylizacji
Na 20 instrumentów na prostnicę W.104.020
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.020 for 20 handpiece instruments



W.104.050

Wymiary · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Tworzywo sztuczne, brak możliwości sterylizacji
Na 50 instrumentów na prostnicę W.104.050
Plastic, not suited for sterilisation
W.104.050 for 50 handpiece instruments



W.124.020

Wymiary · Dimensions mm 74 x 104 x 68

Tworzywo sztuczne, brak możliwości sterylizacji
Na 20 instrumentów na prostnicę z trzonkiem o średnicy \varnothing 3,00 mm W.124.020
Plastic, not suited for sterilisation
W.124.020 for 20 instruments with shank \varnothing 3.00 mm



V.104.060

Wymiary - Dimensions mm 215 x 104 x 68

Tworzywo sztuczne, brak możliwości sterylizacji
Na 60 instrumentów na prostnicę V.104.060
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.060 for 60 handpiece instruments



V.104.150

Wymiary - Dimensions mm 215 x 104 x 68

Tworzywo sztuczne, brak możliwości sterylizacji
Na 150 instrumentów na prostnicę V.104.150
Plastic, not suited for sterilisation
V.104.150 for 150 handpiece instruments

583



V.124.060

Wymiary - Dimensions mm 215 x 104 x 68

Tworzywo sztuczne, brak możliwości sterylizacji
Na 60 instrumentów na prostnicę z trzonkiem o średnicy \varnothing 3,00 mm V.124.060
Plastic, not suited for sterilisation
V.124.060 for 60 instruments with shank \varnothing 3.00 mm



Aksesoria

Auxiliaries



Tuleja redukująca
Reduction sleeve

586



Szczotka do czyszczenia
Cleaning brush

586



Kamień do czyszczenia
Cleaning stone

586

584



Diamantowe instrumenty do wyrównywania
Dressing diamonds

586

LC1

LC1



587

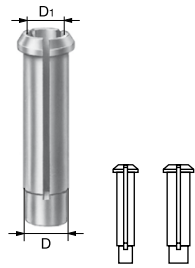


Auxiliaries/Cleaning **Aksesoria/Czyszczenie**

<i>Auxiliaries</i>	586	<i>Aksesoria</i>
<i>LC 1</i>	587	<i>LC 1</i>



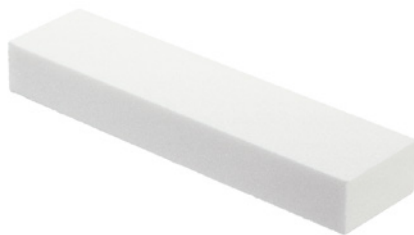
9797
9795



		1	1
Wielkość · Size		1	2
D	∅ 1/10 mm	2,35	3,00
D ₁	∅ 1/10 mm	1,60	2,35
9797.000. ...		1	-
9795.000. ...		-	2

586

Tuleje redukujące
Reduction sleeve



9750

Wymiary · Dimensions	mm	100 x 25 x 13
----------------------	----	---------------

Kamień do czyszczenia narzędzi z nasypem diamentowym
Cleaning stone for diamond instruments



16

Instrument diamentowy do wyrównywania
Do wyrównywania instrumentów diamentowych szlifujących i polerskich
Dressing diamond
For dressing ceramic abrasives and polishers



9785

Szczotka do czyszczenia

- Plastikowa rączka z wymienną szczotką ze stali nierdzewnej
- Możliwość ustawienia długości włosia czyli twardości od miękkiej do bardzo twardej

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

Instrument diamentowy do wyrównywania instrumentów polerskich, 2-częściowy
Dressing diamond for polishers, in two parts



Komet LC1

Komet LC1 dostępny tylko w Niemczech!

Komet LC1 is only available in Germany!



9831



Komet LC 1 środek czyszczący
5 litrowy kanister (z instrukcją użycia w j. niemieckim)
Komet LC 1 cleaning agent
5 l Storage canister (with German instruction for use)
Solely for distribution in Germany



9834 A.000



Kranik do kanistra (3l, 5l i 10l kanister)
Tap for Komet storage canister (3 l, 5 l and 10 l)



Uwagi dotyczące stosowania i wskazówki bezpieczeństwa Instructions for use and safety recommendations

Ogólne wskazówki dotyczące użytkowania i bezpieczeństwa podczas stosowania instrumentów stomatologicznych, pinów, wkładów i stojaków roboczych

Zakres obowiązywania

Wymienione tutaj wskazówki odnoszące się do użycia i bezpieczeństwa dotyczą wszystkich produktów i należy ich przestrzegać! Nieprzestrzeżenie tych zaleceń zwiększa ryzyko zranienia i może być przyczyną zbyt wczesnego zużycia.

Do produktów wymagających szczegółowego objaśnienia (oznaczone na opakowaniu symbolem [i]) zostały dołączone instrukcje użytkowania. Należy ich koniecznie przestrzegać!

Przechowywanie

Sterylnie zapakowane instrumenty należy chronić przed promieniowaniem UV i wysokimi temperaturami. Wszystkie instrumenty przechowywać w suchym i czystym miejscu. Nie przechowywać w tym samym pomieszczeniu, w którym przechowywane są rozpuszczalniki i inne chemikalia.

General instructions for use and safety recommendations for the application of dental instruments, pins, posts and bur blocks

Area of application

These general instructions for use and safety recommendations apply to all products and have to be generally observed. Non-observance of these instructions for use and safety recommendations increases the risk of injury and may impair the proper function of the instruments.

Separate instructions for use are enclosed in the packaging of products that require more detailed information (packaging is provided with the [i] 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.

588

1. Wskazówki dotyczące użytkowania zgodnego z przeznaczeniem

- Instrumenty niesterylne należy przed pierwszym użyciem odpowiednio przygotować.
- Należy zwrócić uwagę na to, aby używać tylko sprawnych technicznie oraz bezpiecznych pod względem higienicznym (prostnice i kątnice).
- Instrumenty należy właściwie i wystarczająco głęboko umieścić w napędzie. Zwrócić uwagę na prawidłowe zakleszczenie instrumentu.
- Instrument należy uruchomić przed przyłożeniem go do tkanki/materiału.
- Należy unikać podważania oraz stosowania nieodpowiedniej siły dociskowej.
- Chronić oczy używając okularów ochronnych. Używać maseczki ochronnej, a przy pracach technicznych pracować z wyciągiem.
- W przypadku dotknięcia końcówki roboczej przez użytkownika istnieje ryzyko zranienia.

Należy zapewnić wystarczające chłodzenie np. sprayem wodnym. W przypadku zbyt dużych instrumentów konieczne jest stosowanie chłodzenia zewnętrznego. Instrumenty uszkodzone lub skorodowane należy natychmiast wyrzucić.

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. Zalecana liczba obrotów

Należy przestrzegać zalecanej liczby obrotów podanej na etykietach lub w instrukcjach użytkowania.

- $\odot_{\max} 300\,000 \text{ min}^{-1}$ oznacza: przeznaczone do kątnic stomatologicznych i turbin ze stabilnym łożyskiem sprężą. Nie zalecane do starych turbin z łożyskiem powietrznym.
- $\odot_{\max} 200\,000 \text{ min}^{-1}$ oznacza: przeznaczone do prostnic oraz kątnic stomatologicznych i prostnic technicznych do ograniczonej liczby obrotów. Nie zalecane do turbin.

Nieprzestrzeganie maksymalnej liczby obrotów zwiększa ryzyko uszkodzenia.

2. Recommended speeds

Please make sure to observe the recommendations for use and recommended speeds as indicated in the instructions of use and on the packaging of the products.

- $\odot_{\max} 300\,000 \text{ rpm}$ means: Suited for micro-motor contra-angles and turbines with stable ball bearings. Do not use in turbines with air bearing.
- $\odot_{\max} 200\,000 \text{ rpm}$ means: Suited for micro-motor hand pieces and contra-angles or lab hand pieces up to the speed indicated. Do not use in turbines.

Not observing the maximum permissible speed leads to an increased safety risk.

7. Informacje specjalne dla poszczególnych rodzajów instrumentów

- Unikać kontaktu z nadlenkiem wodoru oraz zbyt długiego przetrzymywania instrumentów w roztworze dezynfekującym i czyszczącym (typowe oznaki to czarne przebarwienia), co znacznie zmniejsza wytrzymałość instrumentów.
- Instrumenty wykonane ze stali narzędziowej ulegają korozji i z tego też względu nie można ich dezynfekować w urządzeniach parowo-temperaturycznych (np. autoklawach).
- Aby uzyskać odpowiednią porowatość po użyciu diamentowego instrumentu ściernego o grubym lub drobnym nasypie należy opracować powierzchnię finirem.
- W przypadku używania tarcz diamentowych wewnątrz jamy ustnej należy używać specjalnego zabezpieczenia na tarczę.
- Używając paszków separacyjnych i diamentowych należy unikać kontaktu z dziąsłem, ponieważ może dojść do zranienia.
- Ze względu na ergonomiczny płaski kształt pilników wykonujących ruch posuwisty należy unikać ich skrzywienia, podważania lub wyginania. Pilniki należy dokładnie umieścić w zacisku.
- Endodontycznych instrumentów do poszerzania kanałów korzeniowych NiTi należy używać w napędach z ograniczonym momentem obrotowym, aby uniknąć przeciążeń.
- Poszerzacze endodontyczne ze stali nierdzewnej (typ „Gates”, „Müller” i „P”) można używać tylko do poszerzania części koronowej kanału.
- W przypadku używania stojaków roboczych z aluminium należy pamiętać o tym, że czyszczenie i dezynfekcja aluminium wymaga odpowiedniego płynu, inne środki niszczą powierzchnię. Do czyszczenia stojaków aluminiowych nie nadaje się termodezynfikator. Przed sterylizacją stojak należy opłukać w wodzie a następnie go osuszyć (np. strumieniem powietrza). Częsta sterylizacja powoduje zmianę koloru.
- Wkłady korzeniowe, które są wykonane z wzmocnionego włóknem kompozytu lub PMMA nie nadają się do sterylizacji. Do ich czyszczenia należy używać alkoholu medycznego. Wkłady korzeniowe przeznaczone są do użytku jednorazowego.
- Instrumenty DSB należy czyścić i ostrzyć od czasu do czasu przy pomocy specjalnego kamienia.
- Instrumenty polerujące i szczotki nie wymagają dociskania podczas używania. W ten sposób zminimalizowane zostaje powstające ciepło. Zawsze należy wykonywać nimi ruchy okrężne. Aby uzyskać wysoki połysk należy używać wszystkie instrumenty w podanej przez producenta kolejności.
- Instrumenty polerujące i kamienie Arkansas należy czyścić w specjalnym płynie niezawierającym alkoholu (np. Komet DC 1).

7.1. Instrumenty z chłodzeniem wewnętrznym oraz instrumenty dźwiękowe i ultradźwiękowe

- Przygotowanie ręczne:
Zabrudzenia powierzchniowe dokładnie spłukać pod bieżącą wodą. Zasznięte zabrudzenia należy usunąć zanurzając instrument w płynie i oczyścić go przy pomocy szczotki nylonowej. Przy pomocy specjalnego drutu należy sprawdzić drożność otworów. Na koniec otwór należy dokładnie przepłukać np. przy użyciu strzykawki.
- Przygotowanie maszynowe:
Końcówki dźwiękowe i ultradźwiękowe umieścić w termodezynfikatorze (patrz instrukcja) wraz ze specjalnym adapterem płuczającym.


7. Specific instructions for individual instrument types

- Avoid any contact with H_2O_2 (hydrogen peroxide). Make sure that the specified immersion times in the cleaning and disinfecting agents are not exceeded. The carbide working parts would be attacked (a typical indication is black staining of the instrument) reducing the instrument's service life.
- Tool steel instruments corrode and can therefore not be sterilized with a sterilization method using saturated steam (e.g. autoclave).
- To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary after using a diamond grinding instrument with coarse or very coarse grit.
- Use a disc guard for diamond discs when working intraorally.
- When using diamond separating strips and diamond strips please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury.
- Due to the ergonomically flat design of reciprocating files, please avoid jamming, bending or using the file as a lever during use. Please make sure that the files are properly fixed in the chuck of the reciprocating contra-angle to the required depth.
- To avoid overstressing of the instrument, root canal instruments made of nickel-titanium have to be used in a torque limited motor.
- Stainless steel root canal reamers (type "Gates", "Müller", "P") are only intended for preparation of the coronal portion of the canal.
- For reprocessing anodized aluminium bur blocks, cleaning and disinfecting agents suitable for aluminium must be used. Other agents would destroy the anodized layer of the bur block. Aluminium blocks are generally not suited for preparation in the thermo disinfectant. Prior to sterilization, rinse bur block under running water and dry thoroughly (e.g. by air blasting). Frequent reprocessing may lead to colour deviations.
- Root canal posts made of fibre reinforced composite or PMMA cannot be sterilized. Therefore, they must be cleaned and disinfected with medical alcohol. Root posts are intended for single use only.
- Clean and sharpen DSB abrasives every now and then with the cleaning stone.
- Always use polishers and brushes with low pressure to minimize heat generation. Always polish in circular motion. To achieve brilliant high shine, use the polishers in the indicated sequence when using multiphase polishing systems.
- Polishers and Arkansas abrasives have to be prepared with suitable, alcohol-free agents (e.g. Komet DC 1).


7.1. Instruments with internal cooling and sonic/ultrasonic instruments

- Manual reprocessing:
Rinse off surface contamination under running water. Remove all stubborn contamination with a nylon brush under water level, turning the instrument constantly. To assure patency of the internal cooling channel, penetrate the perforation with the cleaning wire. Rinse the cooling channel, e.g. with a syringe, until it is clean without any further contamination at all.
- Mechanical reprocessing:
Sonic and ultrasonic instruments are placed into the thermo disinfectant using the rinse adapter (see instructions for use).

8. Możliwe działania wynikające ze stosowania instrumentów używanych

- Instrumenty z uszkodzonymi/zużytymi końcówkami roboczymi należy wyrzucić, ponieważ wpływa to negatywnie na wynik pracy.
- Uszkodzone i zdeformowane ostrza powodują wibracje i są przyczyną uszkodzonych krawędzi preparacji i porowatych powierzchni.
- Miejsca pozbawione nasypu na instrumentach diamentowych oznaczają brak ziarna ściernego oraz zmniejszoną moc szlifowania. Takie braki odpowiadają za wzrost temperatury. Większa siła nacisku oraz temperatura może być przyczyną uszkodzenia tkanek.
- Należy unikać zbyt dużej siły nacisku. W przypadku instrumentów tnących takie zwiększenie siły nacisku może spowodować uszkodzenie końcówki roboczej w postaci wyłamania ostrzy, przedwczesne stępienie oraz odpowiadać za zbyt wysoką temperaturę.
- W przypadku instrumentów szlifujących większa siła nacisku może spowodować utratę ziaren lub sklejanie instrumentu oraz wzrost temperatury.
- Aby zapobiec niepożądanemu wzrostowi temperatury podczas preparacji zębów należy stosować wystarczające chłodzenie powietrzne/sprayem wodnym (min. 50 ml/min).
- W przypadku instrumentów o długości całkowitej ponad 22 mm lub średnicy powyżej 2,5 mm należy w razie potrzeby zastosować dodatkowe chłodzenie zewnętrzne.
- Nieprzestrzeganie maksymalnie dopuszczalnej liczby obrotów zwiększa ryzyko zranienia.
- Nieprawidłowo przygotowane, wielokrotnego użytku instrumenty zwiększają ryzyko infekcji.
- Instrumenty jednorazowego użytku (oznaczone na opakowaniu symbolem ) nie nadają się do ponownego użycia (np. instrumenty do polerowania w postaci blaszek oraz szczoteczki stomatologiczne). W przypadku ponownego ich użycia nie można zagwarantować bezpieczeństwa, ponieważ istnieje ryzyko infekcji i/lub nie da się zapewnić bezpieczeństwa tych produktów (np. ze względu na ryzyko złamania instrumentów endodontycznych).

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. Bezpieczeństwo i ewentualne działania niepożądane

Należy przestrzegać opisanych powyżej wskazówek dotyczących użytkowania, przede wszystkim chłodzenia, siły nacisku, dezynfekcji, czyszczenia i sterylizacji. Instrumenty mogą być stosowane tylko zgodnie z oznaczeniem. W przypadku nieprzestrzegania tych wskazówek może dojść do uszkodzenia napędu i/lub zranienia, np. martwicy spowodowanej przegrzaniem, niepożądaną preparacją tkanki, uszkodzenia tkanek lub nerwów, uszkodzenia szerokości biologicznej lub infekcji. Podczas preparacji może dojść do starcia metalu, co może spowodować pojawienie się artefaktów na wykonywanych zdjęciach rezonansem magnetycznym.

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. Odpowiedzialność

Użytkownik ponosi odpowiedzialność za sprawdzenie zastosowania produktu zgodnie z jego przeznaczeniem. Nieprzestrzeganie przepisów przez użytkownika powoduje w przypadku szkód całkowite wykluczenie lub zmniejszenie odpowiedzialności firmy Gebr. Brasseler. Dzieje się tak zwłaszcza w przypadku nieprzestrzegania niniejszej instrukcji i ostrzeżeń lub przy celowym stosowaniu produktu niezgodnie z przeznaczeniem. Przechowywać z dala od dzieci. Tylko do użytku stomatologicznego

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.



Uwagi dotyczące stosowania i wskazówki bezpieczeństwa
Instructions for use and safety recommendations

Maschinelle Aufbereitung
 gemäß DIN EN ISO 15843-1, Medizinprodukteklasse II, 2. Mittelrisiko
 • **Wichtig:** Lesen Sie die Bedienungsanleitung des Autoklaviers genau durch!

1. nicht flüchtige Vorreinigung
 • Vor dem Autoklavieren müssen alle Oberflächen des Medizinproduktes gründlich mit Wasser gereinigt werden.
 • Achten Sie auf die richtige Dosierung des Reinigungsmittels.

2. Reinigung/Desinfektion
 • Reinigen Sie die Oberflächen des Medizinproduktes gründlich mit Wasser.
 • Benutzen Sie ein geeignetes Desinfektionsmittel (z.B. 3% Natriumhypochlorit).
 • Achten Sie auf die richtige Dosierung des Desinfektionsmittels.
 • Achten Sie auf die richtige Einwirkzeit des Desinfektionsmittels.
 • Achten Sie auf die richtige Temperatur des Desinfektionsmittels.
 • Achten Sie auf die richtige pH-Wert des Desinfektionsmittels.
 • Achten Sie auf die richtige Konzentration des Desinfektionsmittels.
 • Achten Sie auf die richtige Einwirkzeit des Desinfektionsmittels.
 • Achten Sie auf die richtige Temperatur des Desinfektionsmittels.
 • Achten Sie auf die richtige pH-Wert des Desinfektionsmittels.
 • Achten Sie auf die richtige Konzentration des Desinfektionsmittels.

3. Trocknung
 • Lassen Sie das Medizinprodukt an einem trockenen Ort trocknen.
 • Verwenden Sie eine geeignete Trocknungsmethode (z.B. Heißlufttrocknung).
 • Achten Sie auf die richtige Temperatur der Trocknungsmethode.
 • Achten Sie auf die richtige Einwirkzeit der Trocknungsmethode.

4. Sichtprüfung
 • Prüfen Sie das Medizinprodukt auf Beschädigungen.
 • Achten Sie auf die richtige Sichtprüfungsmethode (z.B. Sichtprüfung).
 • Achten Sie auf die richtige Sichtprüfungstemperatur (z.B. Raumtemperatur).
 • Achten Sie auf die richtige Sichtprüfungzeit (z.B. 10 Minuten).

5. Sterilisation
 • Sterilisieren Sie das Medizinprodukt in einem Autoklav.
 • Achten Sie auf die richtige Sterilisationstemperatur (z.B. 121°C).
 • Achten Sie auf die richtige Sterilisationszeit (z.B. 15 Minuten).
 • Achten Sie auf die richtige Sterilisationsmethode (z.B. Dampfsterilisation).

6. Freigabe
 • Geben Sie das Medizinprodukt frei für den Einsatz.
 • Achten Sie auf die richtige Freigabemethode (z.B. Freigabe).

7. Lagerung
 • Lagern Sie das Medizinprodukt an einem trockenen Ort.
 • Achten Sie auf die richtige Lagerungsmethode (z.B. Lagerung).
 • Achten Sie auf die richtige Lagerungstemperatur (z.B. Raumtemperatur).
 • Achten Sie auf die richtige Lagerungszeit (z.B. 12 Monate).

semikritisch A und B **kritisch A und B**

5. Sterilisation

6. Freigabe

7. Lagerung

Konserwacja
Poster Reprocessing
 © 410407 | © 410405

Medizinprodukte
 Semikritisch A und B

Informacje producenta
semikrytyczne A i B
Manufacturer's Information
 Semi-critical A and B
 © 410375 | © 410373

Informacje producenta
Krytyczne A i B
Manufacturer's Information
 Critical A and B
 © 410367 | © 410365

Medizinprodukte
 Kritisch A und B

Informacje producenta
Krytyczne A i B
Manufacturer's Information
 Critical A and B
 © 410367 | © 410365

Informacje producenta
Końcówki dźwiękowe i ultradźwiękowe
Manufacturer's Information
 Sonic and Ultrasonic tips
 © 410383 | © 410381

**Schall- und
 Ultraschallspitzen**

Informacje producenta
Końcówki dźwiękowe i ultradźwiękowe
Manufacturer's Information
 Sonic and Ultrasonic tips
 © 410383 | © 410381

Informacje producenta
Wierćta trepanacyjne
Manufacturer's Information
 Trepan burs
 © 410128 | © 410126

Medizinprodukte
 Trepanbohrer

Informacje producenta
Wierćta trepanacyjne
Manufacturer's Information
 Trepan burs
 © 410128 | © 410126

Informacje producenta
Wierćta trepanacyjne
Manufacturer's Information
 Trepan burs
 © 410128 | © 410126



REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona 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		D	332		
EX 1	L	273		L	88	DCB 9	CA	502	27	D	332		
EX 1	S	273			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		L	88	OS 15	FV	261	H 33	XLQ	566	
SF 1			15		PS	89	SF 16		41	H 33		168007 122	
SFD 1	F		28		ZR	207		16	586	H 33		168007 469	
SFM 1	F		28		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	
		001001	146	PL 5		83	OS 20	F	259	36		107002 481	
		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			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			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		48	L12 322
PE 3			89	SFD 7		24	DS 25		211		48	L12A	324



REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona 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	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	



REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona 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
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

REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona 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	SFQ 8 979		70	
76 859	166534	504	8 878		289514	905		195	SF 979		33	
859	EF	166504	SF 878	K	34	5 909	068544	194	SFQ 979		70	
859	UF	166494	878	EF	289504	6 909	068534	194	983	401514	517	
859		166524	878	K	298524	909	068524	194	984		516	
859		166524	878	KP	183	909	068524	490	5 985		208	
8 860	245514	188	878		289524	6 911	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	6 879		290534	911	H	355514	511	ZR 986	UF	573
860		245524	8 879	K	299514	911	HEF	355504	511	987	P	510
860		245524	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	S 6 880		163	6 924		509	SF 1978	L	52	
862	UF	249494	6 880		140534	924	XC	509	SF 1978		51	
862		249524	8 880	P	163	7 928		030524	504	SFQ 1978	L	76
862		249524	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	ZR 8 881		496	946		365514	514	SF 1982		17
863	UF	250494	8 881	P	165	8 951	KR	585514	173	SF 1982		59
863		250524	8 881		141514	951	KR	585524	173	SF 1982		85
863		250524	881	EF	141504	952		214	SF 1982		90	
8 864	251514	190	881	P	165	8 953	AM	199	SF 1982		95	
864		251524	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	180	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	



REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona 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
4383		201	4669		220	9533	F	249	9648		114513
4384	A	378	4670		271	9533	M	249	9649		114503
4388		384	4679		220	9533		249	9654		248
4389		382	4680		297	9534		249	9661		114534
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	9545	M	536	9672		247
4414		315	9126		366	9550		372534	9675		542
4415		315	9300		552	9551		114534	9678		545
4430		257	9300		569	9552		371534	9684		239
4432		570	9301		552	9553		034523	9685		239
4439		571	9301		569	9554		304523	9686		239
4440		572	9400		224	9555		030523	9687		223
4441		320	9401		224	9556		304523	9688		223
4442	A	317	9402		224	9557		243523	9689		223
4443	A	317	9403		225	9557		243523	9694		533
4444	A	318	9404		225	9558		035523	9696		246
4445	A	318	9405		225	9559		304523	9697		533
4446		575	9406		225	9572		372522	9698		533
4447		499	9407		225	9574		303522	9699		533
4480		329	9408		225	9575		303522	9701	F	537
4485		313	9424		237	9584		292522	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	9703	F	538
4546		382	9433		237	9607		030513	9703	M	538
4547		105	9433		544	9608		243513	9704	F	538
4548		386	9436	C	224	9609		243513	9704	M	538
4561		107	9436	F	224	9610		292513	9706		533
4562	ST	380	9436	M	224	9610		292513	9750		586
4562		380	9440	C	575	9611		303513	9758		569
4567	A	44	9440	F	575	9611		303513	9785		586
4573	ST	376	9440	M	575	9612		372513	9786		586
4573		376	9441	C	574	9615		114513	9791		411
4580		298	9441	F	574	9616		030503	9792		411
4589		573	9448		551	9617		030503	9795		586
4594		256	9449		547	9618		243503	9797		586
4601		301	9451		548	9619		243503	9803		345
4602		53	9452	C	550	9620		292503	9816		149
4608		111	9452	F	550	9620		292503	9826		409
4611		17	9452	M	550	9621		303503	9829		409
4614		46	AR 9463		548	9621		303503	9831		587
4615		39	AR 9464		548	9622		372503	9834	A	410
4616		328	9485	C	549	9625		114503	9834	A	587
4617	A	532	9485	F	549	9627		303523	9848		302
4622		228	9485	M	549	9628		373000	9866		302
4634	B	286	9486		549	9628		373000	9870		299
4637		228	9500		327504	9629		372000	9873		411
4638		85	9501		327524	9630		114523	9874		411
4644		323	9506		327494	9631		034000	9878		299
4645		323	9507		371534	9634		114534	9879		299
4647		90	9512		327524	9635		114513	9880		299
4650		308	9515	F	237	9636		114503	9888		410
4651		308	9515	M	237	9637			9890	L4	397

REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page	REF-Nr.	ISO-Nr.	Strona Page
9890	L5	397	94006	C	230						
9890	L7	397	94006	F	230						
9891		398	94006	M	230						
9933	L3	393	94010	C	230						
9933	L6	393	94010	F	230						
9934		298	94010	M	230						
9938		290	94011	C	530						
9945		395	94011	F	530						
9949	L3	393	94012	C	228						
9949	L6	394	94012	C	530						
9952		53	94012	F	228						
9953		53	94012	F	530						
9953		398	94013	C	531						
9955		299	94013	F	531						
9957	R	543	94014	F	247						
9958	R	543	94015	F	246						
9978		291	94016	F	245						
9979		291	94018	C	531						
9980		291	94018	F	531						
9981		50	94020	C	227						
9982		51	94020	F	227						
9983		51	94021	C	227						
9984		51	94021	F	227						
9989		394	94022	C	228						
9990		394	94022	F	228						
9991		394	94023	F	220						
9992		395	94023	M	220						
9993	L6	393	94024	F	221						
9994		292	94024	M	221						
9995		293	94025	F	221						
9996		293	94025	M	221						
15802		268	94026	F	221						
17121	639451	278	94026	M	221						
17125	640451	278	94027	C	532						
17131	642451	278	94027	F	532						
17225	632467	296	94028	F	220						
17321	645452	279	94028	M	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						
94000	C	229	C	124	581						
94000	C	535	C	204	403						
94000	F	229	C	314	403						
94000	F	535	KT		107						
94000	M	229	P		82						
94000	M	535	PS		82						
94001	C	534	RKP		301						
94001	F	534	RKT		301						
94001	M	534	V	104	583						
94002	C	536	V	124	583						
94002	F	536	V	204	405						
94002	M	536	V	314	405						
94002	SC	536	W	104	582						
94003	C	534	W	124	582						
94003	F	534	W	204	404						
94003	M	534	W	314	404						
94003	SC	534	Z	104	581						
94004	C	231	Z	124	582						
94004	F	231	Z	204	403						
94004	M	231	Z	314	404						
94005	C	231									
94005	F	231									
94005	M	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 spanning the width of the page, intended for writing notes.

Komet Dental

Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG

Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo

Postfach 160 · 32631 Lemgo · Germany

Verkauf Deutschland:

Telefon +49 (0) 5261 701-700

Telefax +49 (0) 5261 701-289

info@kometdental.de

www.kometdental.de

Export:

Telefon +49 (0) 5261 701-0

Telefax +49 (0) 5261 701-329

export@kometdental.de

www.kometdental.de
