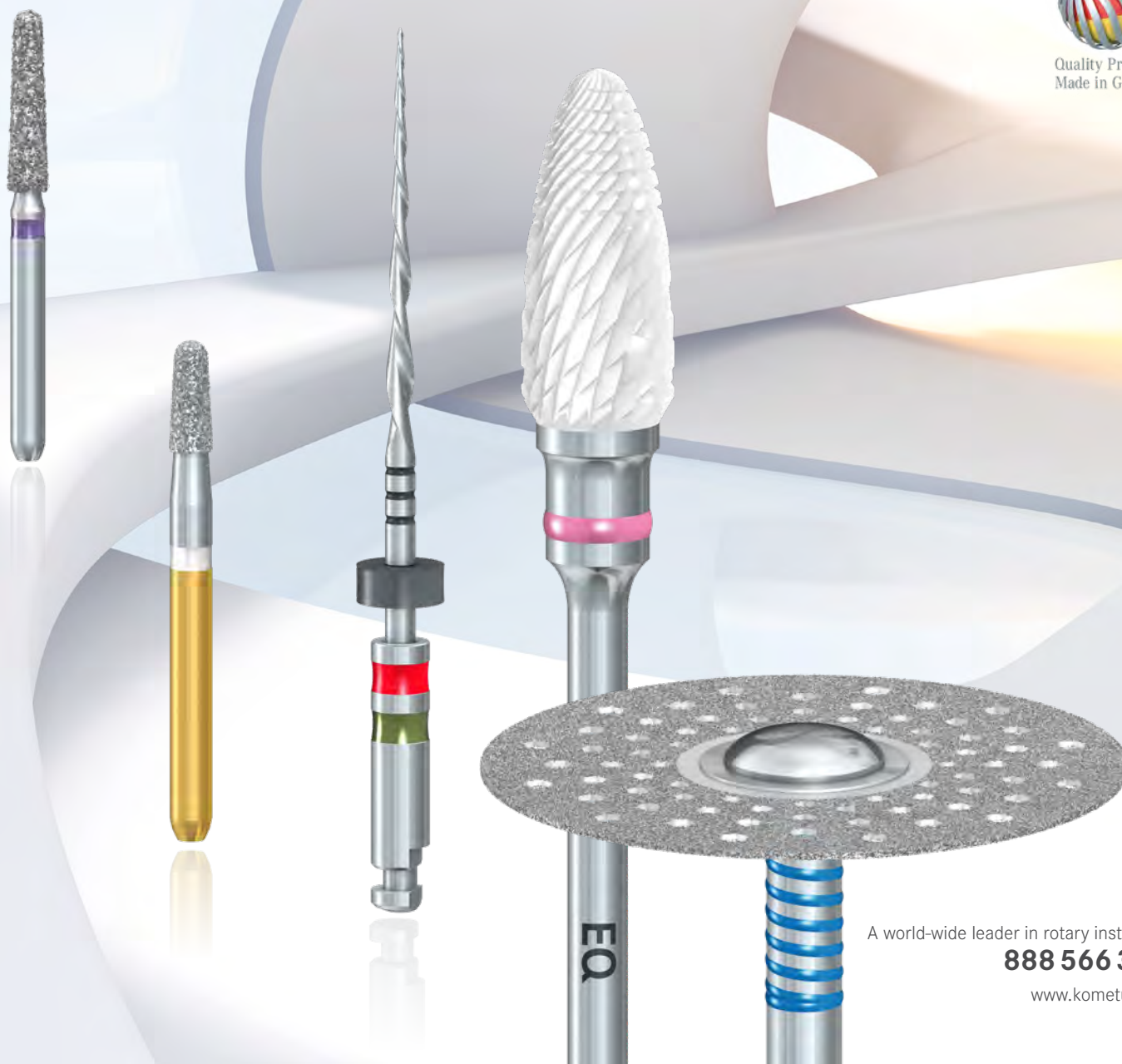




Komet USA



Quality Products
Made in Germany



A world-wide leader in rotary instruments

888 566 3887

www.kometusa.com

Komet®, CeraBur®, CeraDrill®, CeraFusion®, C-Post®, DentinPost®, F360®, F6 SkyTaper®, FS®, FSD®, H4MC®, K-Stones®, PathGilder®, Pin-Diamonds®, PrepMarker®, Q-Finishers®, S-Diamonds® and UM-Cutters® are registered trademarks of Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

All products, images and designations mentioned in the text are the property of Komet USA or its parent and may be subject to patent, trademark or copyright protection. The absence of a special reference or the symbol ® does not mean that there is no protection. All rights of distribution, also by photocopy, reprint (also in the form of extracts) or storing and recovery in any kind of data processing device are reserved and require our written approval.

Some items may not be licensed for sale with the Canadian government.

Colors and products subject to alterations.
Print errors excepted.

Komet®, CeraBur®, CeraDrill®, CeraFusion®, C-Post®, DentinPost®, F360®, F6 SkyTaper®, FS®, FSD®, H4MC®, K-Stones®, PathGilder®, Pin-Diamonds®, PrepMarker®, Q-Finishers®, S-Diamonds® y UM-Cutters® son marcas registradas de Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.

Los productos y las denominaciones comerciales que figuran en estas páginas se encuentran protegidos en parte por patente o por derecho de autor o de marcas. La ausencia de una nota específica o la no figuración del signo ® no significa que no exista tal protección jurídica.

Esta obra está protegida por derecho de autor. Todos los derechos de divulgación, incluyendo reproducción total o parcial de fotos o textos, reimpressiones o extractos, almacenamiento, recuperación o difusión mediante cualquier sistema, están reservados y requieren de nuestro consentimiento por escrito.

Los colores y los productos están sujetos a alteraciones, exceptuando errores de impresión.

© Komet USA LLC, 03/21, 10004908v.005



Komet USA



Quality Products
Made in Germany

History, Tradition & Innovation.

Welcome to Komet USA, your source for the world's best dental rotary instruments. Building on 90 years of tradition, innovation, and excellence, Komet USA brings unmatched quality and value to dental offices and laboratories across the country. We have a commitment to excellence and a drive to maintain and nurture the level of quality that is our heritage.

Thanks to ongoing partnerships with dental experts, industry leaders, educators, and customers, Komet USA successfully merges its renowned family-style business philosophy with the modern practice of dentistry. We are dedicated to advancing the science of dentistry as we rely on time-proven, successful business values based on service and integrity—together, these traits create the guiding principle behind our mission to stand as worldwide dental innovators, responding to and foreseeing changes within dentistry.

Established in 2007 to rapidly respond to the specific requirements of US dentists and dental laboratory technicians and to effectively address the challenges they face in day-to-day patient care, Komet USA is built on a storied tradition that remains true to our founder's vision of a global company operating with a small-town approach. This principle distinguishes Komet as an independent, direct organization in the truest sense: at Komet, we conduct our own research and development and manufacturing, and we deliver premium-quality instruments through direct sales. Real science backs up every Komet instrument, and the promised Komet quality is proven by strict testing protocols.

The superiority of the Komet brand is unmatched, and by pairing our science and excellence with an unparalleled commitment to our customers, Komet continues to stand at the forefront of the rotary dental instrument industry. Our uniquely qualified team members are dedicated to helping you find the perfect combination of instruments for your practice, working with you to customize solutions for your daily and specialty instrument needs.

Today, everything about the Komet organization reflects back to the philosophy of successfully merging tradition with innovation. These seemingly contradictory values have led the global company through decades of success, resulting in an enduring reputation for imagination, excellence, and value. As it has been from the start, innovation remains the heart and soul of the Komet business tradition.



Historia, Tradición e Innovación.

Bienvenidos a Komet USA, su proveedor de los mejores instrumentos dentales rotatorios del mundo. Gracias a más 90 años de tradición, innovación y competencia, Komet USA equipa a los consultorios dentales y laboratorios de todo el país con un instrumental de incomparable calidad y excelente relación calidad-precio. Tenemos un compromiso con la excelencia y procuramos mantener y fomentar el nivel de calidad que es nuestro patrimonio.

Gracias a la estrecha comunicación y colaboración con expertos y líderes de opinión en los sectores dentales e industriales, especialistas en odontología y clientes, Komet USA logra unir su famosa filosofía de empresa familiar con las prácticas modernas en odontología.

El éxito persistente de nuestra empresa durante décadas se basa en el cumplimiento de nuestros valores empresariales probados, entre otros, nuestra integridad y el suministro de un servicio completo. Son estas cualidades las que respaldan nuestra misión como innovador dental internacional, previendo las tendencias del mercado y contribuyendo al desarrollo de la ciencia odontológica.

Komet USA fue fundada en 2007 con la intención de satisfacer las exigencias específicas de los dentistas y técnicos dentales en los EEUU, ofreciendo soluciones innovadoras y competentes relacionadas con sus trabajos cotidianos. Basándose en una larga tradición empresarial de renombre, Komet USA se compromete a seguir cumpliendo con la visión de nuestro fundador de actuar como empresa global con enfoque personal y local. Gracias a este principio, Komet se distingue como empresa independiente y directa en el más amplio sentido de la palabra. Además de disponer de su propio departamento de investigación y desarrollo, Komet mantiene sus propias plantas de producción, siendo capaz de suministrar instrumentos de calidad superior por medio de un sistema de venta directa. Cada instrumento de Komet ha sido desarrollado de conformidad con las exigencias de la tecnología punta y la calidad prometida se verifica con los más estrictos protocolos de pruebas.

Gracias a la superioridad inigualable de la marca Komet, en combinación con nuestro conocimiento técnico y el compromiso que tenemos con nuestros clientes, Komet sigue siendo uno de los líderes en la industria dental. Komet otorga gran importancia a la cualificación de sus empleados, que se dedican permanentemente a proponerle a Usted el óptimo instrumental para su práctica dental, centrándose particularmente en encontrar soluciones individuales que puedan satisfacer sus necesidades específicas.

La situación actual del grupo Komet refleja muy bien que su éxito radica en la combinación de tradición con innovación. Estos dos valores podrían considerarse a primera vista contradictorios, pero es esta combinación la que ha llevado a Komet a lograr décadas de éxito, convirtiendo la marca Komet en sinónimo de innovación y productos de calidad superior con una excelente relación calidad-precio. Por tradición, la fuerza innovadora sigue siendo el corazón y el alma de la empresa Komet.



Your Komet USA Product Catalog contains all the information you need to equip your practice or lab with the most advanced rotary instruments in the industry. For questions regarding products and pricing, or to contact a Komet USA account representative near you, please call Komet USA at 888-566-3887, or visit us online at www.kometusa.com.

Este catálogo de productos Komet USA contiene toda la información que Usted necesita para equipar su clínica o laboratorio con los instrumentos rotatorios más avanzados en la industria. No dude en llamar a Komet USA al 888-566-3887 por cualquier pregunta adicional con respecto a productos o precios, o para saber el representante de Komet USA en su región, o visite nuestro sitio Web www.kometusa.com.





Clínica Dental · Dental Surgery

	12 - 23	Sonic tips <i>Puntas sónicas</i>
	24 - 29	Ceramics <i>Cerámica</i>
	30 - 73	Tungsten Carbide <i>Carburo de tungsteno</i>
	74 - 77	Steel <i>Acero</i>
	78 - 147	Diamond <i>Diamante</i>
	148 - 167	Polishers <i>Pulidores</i>
	168 - 183	Orthodontics <i>Ortodoncia</i>
	184 - 201	Sterile Single-Patient Use <i>Instrumento estéril para uso en un solo paciente</i>
	202 - 227	Endodontics <i>Endodoncia</i>
	228 - 243	Root post systems <i>Sistemas de postes radiculares</i>
	244 - 257	Surgery/Implantology <i>Cirugía/Implantología</i>
	258 - 279	Instrument kits/Auxiliaries <i>Juegos de instrumentos/Auxiliares</i>

Laboratorio · Laboratory

	280 - 283	Ceramics <i>Cerámica</i>
	284 - 329	Tungsten Carbide <i>Carburo de tungsteno</i>
	330 - 335	Steel <i>Acero</i>
	336 - 369	Diamond <i>Diamante</i>
	370 - 377	Separating Discs <i>Discos de separar</i>
	378 - 403	Polishers <i>Pulidores</i>
	404 - 413	Instrument kits/Auxiliaries <i>Juegos de instrumentos/Auxiliares</i>
	416 - 417	Milling Technique <i>Técnica microfresado</i>
	418 - 423	Instructions for use and safety recommendations <i>Instrucciones de uso y recomendaciones de seguridad</i>
	424 - 428	Index <i>Índice</i>
	429 - 430	Order form Notes <i>Tomar apuntes</i>



Table structure · Nomenclaturas

Komet USA number · Número Komet USA

Color coding · Código de color

The color coding indicates the grit size or type of tothing (see below)
El código de color indica el tamaño del grano y el tipo de dentado (ver abajo)

Icons · Pictogramas

for indicated use and better information (see Page 6)
para el uso indicado e informaciones adicionales (ver página 6)

Shank type · Tipo de mango

ISO 6360

Attention: With extra-long head and/or neck the overall length will change

Atención: cuando la parte activa o el cuello del instrumento es extra largo, la longitud total cambiará !

Maximum permissible speed · Velocidad máxima permitida

Indicated up to
Indicada hasta

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm only/no más

○_{max} 450000 min⁻¹/rpm if not indicated/si no se indicó nada

Recommended Speed · Velocidad recomendada

○_{opt} - indicated where necessary / - indicado, de ser necesario

Instrument/tool · Instrumento

Enlarged representation of the head portion
Parte activa aumentada

Line drawings 1:1 · Dibujos 1:1

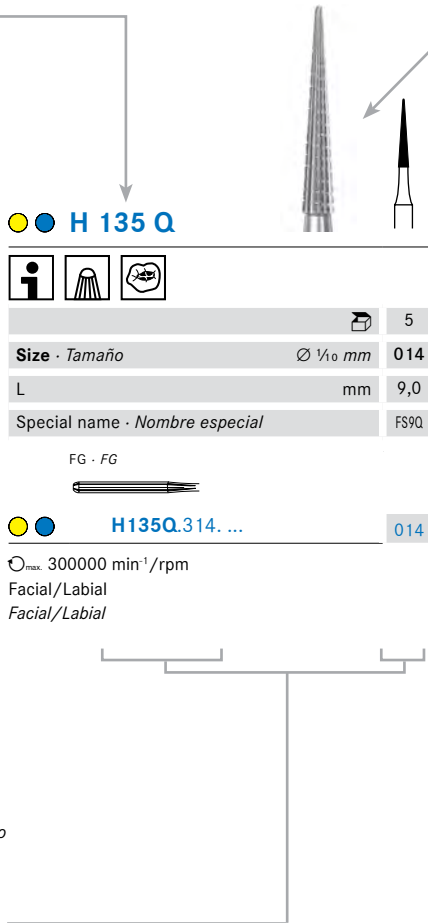
The line drawings show the actual size of the individual instruments
El dibujo a rayas representa el tamaño real de la parte activa del instrumento

Packing unit · Unidad de embalaje

Nominal size · Dimensión nominal of the working part
de la parte activa

Length of working part · Longitud de la parte activa (L mm)

Special name · Denominación especial or US number · o número US (where available)
(si disponible)



H135Q.314.014

Komet REF number

Please specify the Komet USA number + shank type number + respective size
Referencia de pedido Komet

Por favor especifique el número Komet USA + número del tipo de mango y el respectivo tamaño.

H135Q.FG.014

Komet USA ordering number

Please specify

Komet USA number + shank type + respective size
Por favor especifique el número Komet USA + tipo de mango y el respectivo tamaño.

Diamond grit sizes · Tamaños de grano de diamante

○ ultra-fine · ultra fino	8 μm
● extra-fine · extra fino	25 μm
● fine · fino	46 μm
- medium · medio	107 μm *

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

● coarse · grueso	151 μm *
● super-coarse · super grueso	181 μm *
● extra-coarse · extra grueso	230 μm *

* En algunos instrumentos el tamaño del grano puede variar en función de su forma y tamaño.

Number of blades · Número de filos cortantes

○ ultra-fine · ultra fino	30 blades/filos
● fine · fino	16/20 blades/filos
● normal · normal	8/12 blades/filos

for carbide finishers
en instrumentos para acabar en CT

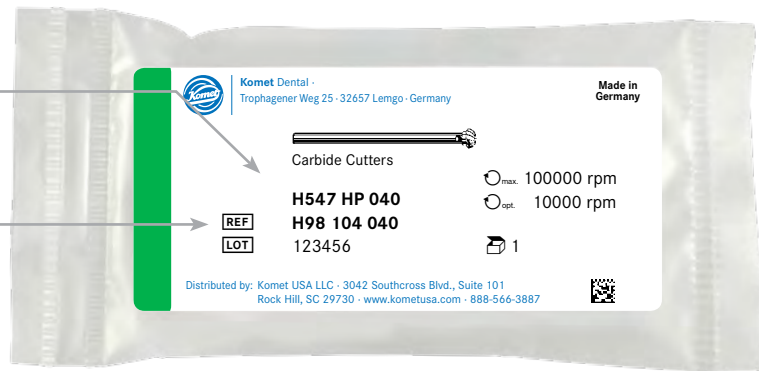
Head Diameter/Sizes · Diámetro de la cabeza/Tamaños

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

Labeling/Tubular Bag · Etiquetado de bolsas tubulares

Komet USA ordering number
 Número de pedido Komet USA

Komet REF number
 Número de referencia Komet



Labeling/100 Pack · Etiquetado de cajas a 100 uds.

US number (where available)
 Número US (si disponible)

Komet REF number
 Número de referencia Komet



7

Labeling/Chicklet™ · Etiquetado de la cajita de plástico tipo Chicklet™

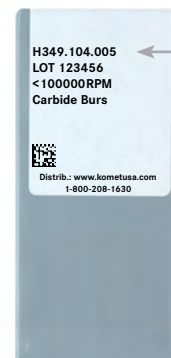
Komet USA ordering number
 Número de pedido Komet USA

Komet REF number
 Número de referencia Komet

S5878K FG 018



H349 HP 005



US No. RA #4





Indicated use · Uso previsto

	Cavity preparation <i>Preparación de cavidades</i>		Post systems <i>Sistemas de postes</i>		Crown and bridge technique <i>Técnica de coronas y puentes</i>
	Crown preparation <i>Preparación de coronas</i>		Prophylaxis <i>Profilaxis</i>		Acrylic technique <i>Acrílicos</i>
	Removal of old fillings <i>Remoción de obturaciones</i>		Root planing <i>Planificación de raíces</i>		Model fabrication <i>Fabricación de modelos</i>
	Crown removal <i>Eliminación de coronas</i>		Orthodontics <i>Ortodoncia – ortopedia</i>		Milling technique <i>Técnica de microfresado</i>
	Working on fillings <i>Trabajo en obturaciones</i>		Jaw surgery <i>Cirugía mandíbula</i>		Model casting technique <i>Colados</i>
	Root canal preparation <i>Preparación de canal radicular</i>		Implantology <i>Implantología</i>		

Technical information · Technical información

8

	Angle <i>Angulo</i>		Non cutting tip <i>Punta que no corta</i>		End cutting bur <i>Solo corte final</i>
	Radius <i>Radio</i>		Non cutting tip <i>Punta que no corta</i>		Interspersed with diamond grit <i>Con grano de diamante integrado</i>
	Radius <i>Radio</i>		Cutting tip, pointed <i>Punta cortante, puntiaguda</i>		
	Length of guide pin <i>Longitud de la punta-guía</i>		Cutting tip <i>Punta cortante, redonda</i>		
	Safety chamfer <i>Chamfer de seguridad</i>		Non cutting tip <i>Punta que no corta</i>		Ultrasonic bath <i>Baño ultrasónico</i>
	Cone angle <i>Angulo de cono</i>		End cutting only <i>Solo corte final</i>		Thermodesinfector <i>Termodesinfector</i>
	Bevel cut (milling) <i>Rectificado de bisel</i>		End cutting only <i>Solo corte final</i>		Autoclave, 273°F <i>Autoclave, 273°F</i>
	Rounded edges <i>Borde redondeado</i>		End cutting only, with chamfer <i>Solo corte final, con chamfer</i>		Hot air sterilizer, 356°F <i>Esterilizador por aire caliente, 356°F</i>
	Rounded tip <i>Punta redondeada</i>		End cutting only, with radius <i>Solo corte final, con radio</i>		Chemiclave <i>Chemiclave</i>

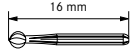
General information · General información

	Further information available <i>Información adicional disponible</i>		Order number/reference number <i>Número de pedido/Número de referencia</i>		Sterile <i>Estéril</i>
	Recommended speed <i>Velocidad óptima</i>		Lot number <i>Número de lote</i>		Sterilized using irradiation <i>Esterilización por radiación</i>
	Maximum speed <i>Máxima velocidad permitida</i>		Consult instructions for use <i>Observe indicaciones de uso</i>		Non sterile <i>No estéril</i>
	Packing unit <i>Unidad de embalaje</i>		Single use only <i>Un solo uso</i>		Use by <i>Utilizar antes de (fecha de caducidad)</i>
					Date of manufacture <i>Fecha de fabricación</i>

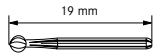
Shank types · Tipos de mango



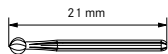
312 FGSTS
friction grip · extra short
FG extra corto $\varnothing$ 1.60 mm



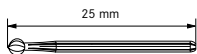
313 FGSS
friction grip · short shank
FG de mango corto $\varnothing$ 1.60 mm



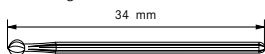
314 FG
friction grip $\varnothing$ 1.60 mm
FG



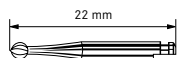
315 FGL
friction grip long $\varnothing$ 1.60 mm
FG largo



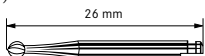
316 FGSL
friction grip · surgical length $\varnothing$ 1.60 mm
FG longitud de cirugía



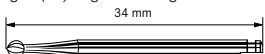
317 FGSXXL
friction grip · surgical XX-length $\varnothing$ 1.60 mm
FG longitud de cirugía doble extra largo (XXL)



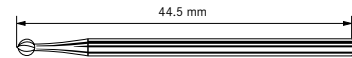
204 RA
right angle $\varnothing$ 2.35 mm
Contra-ángulo (CA)



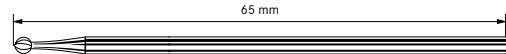
205 RASL
right angle · surgical length $\varnothing$ 2.35 mm
Contra-ángulo (CA) longitud de cirugía



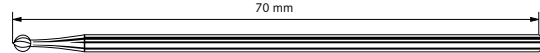
206 RASXL
right angle · surgical X-length $\varnothing$ 2.35 mm
Contra-ángulo (CA) longitud de cirugía extra largo (XL)



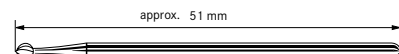
104 HP
handpiece $\varnothing$ 2.35 mm
Pieza de mano



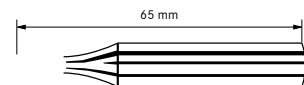
105 HPSXL
handpiece · surgical X-length $\varnothing$ 2.35 mm
Pieza de mano, longitud de cirugía extra largo (XL)
70 mm



106 HPSXXL
handpiece · surgical XX-length $\varnothing$ 2.35 mm
Pieza de mano, longitud de cirugía doble extra largo (XXL)



320 HPSL
handpiece · surgical length $\varnothing$ 2.35 mm
Pieza de mano, longitud de cirugía



092 BL
1/4" bench lathe shank $\varnothing$ 6.35 mm
1/4" mango para torno de banco

900 NM
not mounted · Bore diameter $\varnothing$ 1,8 mm
sin montar · Diámetro de taladro $\varnothing$ 1,8 mm



644
handle
Mango

$\varnothing$ = diameter of the shank · diámetro de mango



Cavity preparation
Preparación de cavidades

13 - 14



Prophylaxis
Profilaxis



17
Opening of fissures
Trabajo de fisuras



Veneer technique
Facetas revestidas

18



19 - 22
Crown preparation
Preparación de coronas



Auxiliaries
Artículos especiales

23



<i>Puntas sónicas</i>		Sonic tips
<i>Puntas sónicas</i>	12	Sonic tips
<i>Profilaxis</i>	13 – 14	Prophylaxis
<i>Preparación de cavidades proximales</i>	15 – 16	Proximal cavity preparation
<i>Trabajo de fisuras</i>	17	Opening of fissures
<i>Facetas revestidas</i>	18	Veneer technique
<i>Preparación de coronas</i>	19 – 22	Crown preparation
<i>Artículos especiales</i>	23	Auxiliaries



Puntas sónicas

Puntas sónicas complementan de forma ideal nuestros instrumentos rotatorios

En la restauración de la corona, una exacta pegadura marginal es sumamente importante para el éxito a largo plazo de una preparación y un resultado clínico perfecto. Una combinación de instrumentos rotatorios para la preparación de la corona y las puntas sónicas correspondientes está predestinado para esta indicación.

En colaboración con un especialista de Milán, el Dr. Domenico Massironi, quien mablemente proveyó su consejo experto, Komet ha diseñado puntas sónicas específicamente para esta área de aplicación.

Usados en combinación con la pieza de mano sónica de Komet SF1LM, las puntas sónicas alcanzan excelentes resultados de acabado sin dañar las encías, incluso en contacto directo. Un margen de corona colocado y acabado sónicamente es la mejor precondition para una impresión exacta y la creación de una restauración duradera.

Nota importante:

Las puntas sónicas de Komet® pueden utilizarse en la pieza de mano sónica SF1LM/S de Komet y también

- en las piezas de mano accionadas por aire de la empresa W&H (Serie Proxeo® ZA-55/L/LM/M/LS y Proxeo® ST ZE-55RM/BC, serie Synea® ZA-55/L/LM/M o serie Alegria® ST ZE-55RM/BC),
- en la pieza de mano SONICflex™ de la empresa KaVo (Serie 2000N/L/X/LX o Serie 2003N/L/X/LX) o
- en el contra-ángulo SIROAIR L de la empresa Dentsply Sirona®.



Sonic Tips

Sonic Tips ideally complement our rotary instruments

In the field of crown preparation, an exact marginal seal is of utmost importance for the long-term success of a preparation and a clinically perfect result. A combination of rotary instruments for the crown preparation and matching sonic tips is particularly suited for this indication. By working in close collaboration with renowned specialist, Dr. Domenico Massironi from Milan, Italy, Komet has developed sonic tips especially designed for this area of application.

When used in combination with the Komet sonic handpiece SF1LM, the sonic tips not only achieve excellent finished results, but also reduce the risk to harm the gums, even if direct contact occurs. A crown margin that is placed and finished with sonic tips is the best precondition for an exact impression and the successful creation of a durable restoration.

Important notes:

The sonic tips made by Komet® can not only be used in Komet's sonic handpiece SF1LM/S, but also

- in the Scalers made by the 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 Alegria® ST ZE-55RM/BC), as well as
- in the SONICflex™ handpiece provided by the company KaVo (Series 2000N/L/X/LX or series 2003N/L/X/LX) or
- in the SIROAIR L of the co. Dentsply Sirona®.



Sonic handpiece SF1LM



Prophylaxis

Profilaxis

Indicación:

En tratamientos de profilaxis, estos raspadores (scalers) sónicos se utilizan para la remoción subgingival y supragingival de sarro hasta una profundidad de 2 mm.

Ventajas:

- *El trabajo mecánico es mucho menos agotador que el trabajo con instrumentos manuales*
- *Los movimientos elípticos en todas las direcciones de la pieza de mano transforman el trabajo circular en algo realmente sencillo*

Consejo:

Para el pulido subsiguiente recomendamos nuestra gama racional de instrumentos para profilaxis. No dude en solicitar nuestro folleto de profilaxis.

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.



SF 1



1

SF1.000.

•

Universal Scaler
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)
(Scaler) *universal*
Remoción de sarro subgingival y supragingival (hasta una profundidad de 2 mm)



SF 2



1

SF2.000.

•

Scaler, crescent-shaped
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)
(Scaler), *falciforme*
Remoción de sarro subgingival y supragingival (hasta una profundidad de 2 mm)



SF 3



1

SF3.000.

•

Periodontal Scaler
Sub and supra gingival scaling of calculus (up to a depth of 2 mm)
(Scaler) *periodontal*
Remoción de sarro subgingival y supragingival (hasta una profundidad de 2 mm)



Sonic tips for the preparation of interproximal cavities

Puntas sónicas para la preparación de cavidades proximales

En colaboración con el Dr. Oliver Ahlers, Hamburgo, Komet® ha desarrollado puntas sónicas para la preparación de cavidades proximales. El dentista puede escoger entre dos puntas sónicas (cada una disponible en dos tamaños), biseccionadas a lo largo de su parte activa, para uso por mesial y distal. Están idealmente adaptadas a la preparación de molares y premolares.

Indicaciones:

- Modelado final de las cavidades proximales
- Alisado de los márgenes de las cavidades proximales

Ventajas:

- Gracias al revestimiento unilateral de las puntas, se evitan daños a los dientes adyacentes
- Prevención de retenciones gracias a la forma definida de las puntas sónicas
- Preparación de márgenes de cavidad uniformes para garantizar un sellado marginal óptimo

4 argumentos a favor de las puntas Komet

- 1 Capa diamantada optimizada para facilitar el modelado y el acabado.
- 2 La forma está adaptada a los inlays cerámicos actuales y garantiza superficies laterales planas así como transiciones redondeadas.
- 3 Más profundidad axial para mejorar el modelado de las superficies bucales y linguales de la caja proximal y el fondo de la caja.
- 4 Las puntas están disponibles en dos tamaños para molares y premolares.

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

Indication:

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

Advantages:

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

4 arguments in favour of Komet tips:

- 1 Optimised diamond coating to facilitate shaping and finishing
- 2 The shape is adapted to modern ceramic inlays and guarantees plane lateral surfaces and rounded transitions
- 3 More axial depth to improve shaping of the buccal and lingual surfaces of the interproximal box as well as the floor of the box
- 4 The tip is available in 2 sizes to suit molars and premolars



SFM 7



		1	1
Size · Tamaño		1	2
L	mm	7,3	7,3

SFM7.000. ...

1

2

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

Para la preparación de cavidades proximales en premolares (tamaño 1) y molares (tamaño 2)

Para superficies mesiales

16



SFD 7



		1	1
Size · Tamaño		1	2
L	mm	7,3	7,3

SFD7.000. ...

1

2

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

Para la preparación de cavidades proximales en premolares (tamaño 1) y molares (tamaño 2)

Para superficies distales



Opening of fissures

Configuración anatómica de fisuras

- Indicaciones:**
Apertura mínimamente invasiva de fisuras. Esto puede ser necesario en las siguientes situaciones:
- Detección de caries oculta
 - Remoción de caries en las fisuras
 - Preparación para sellado de fisuras

- Indications:**
Minimally invasive opening of fissures, for example:
- Detection of hidden caries
 - Removal of fissure caries
 - Preparation for fissure sealing

- Ventaja:**
- Gracias a la baja amplitud de las oscilaciones y al pequeño diámetro de la parte activa, esta punta sónica permite un trabajo mínimamente invasivo

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



SF 849



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

Easy opening of fissures
Apertura fácil de fisuras



Técnica de coronas revestidas (veneers)

Puntas sónicas para la técnica de coronas revestidas según el Dr. Schwenk y el Dr. Striegel, Nuremberg

Indicación:

- Terminación después de haber efectuado la preparación inicial del veneer con instrumentos rotatorios de forma congruente

Ventaja:

- La combinación del grano muy fino y la baja amplitud de las oscilaciones permiten obtener superficies muy lisas, prerequisite indispensable para lograr un sellado marginal óptimo

Veneer technique

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

Indication:

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

Advantage:

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



● **SF 8850**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Angle · Angulación	α	2°

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

Tapered round

For finishing the preparation margin after preparation with fig. 6850/8850, to be used for veneer technique

Cónico redondo

Para acabar los márgenes de preparación después de la preparación con figuras 6850/8850, a utilizar en la técnica de carillas



Crown preparation

Preparación coronaria

En colaboración con el Dr. Domenico Massironi, de Italia, hemos desarrollado puntas sónicas para la preparación de coronas. Además, en colaboración con el Prof. Günay de la universidad médica de Hanover, hemos desarrollado puntas sónicas biseccionadas a lo largo de su parte activa.

Indicaciones:

- Posicionamiento y terminación exactos del margen protético y terminación interproximal después de haber efectuado la preparación supragingival con instrumentos rotatorios de forma congruente
- Recorte interproximal mediante puntas sónicas biseccionadas a lo largo de su parte activa (para mesial o distal)

Ventajas:

- La operación oscilante de estas puntas sónicas permite un posicionamiento suave del margen protético, al tiempo que protege los tejidos blandos, evitando daños a la encía incluso en caso de contacto directo
- Las puntas sónicas con partes activas biseccionadas no dañarán los dientes adyacentes durante el tratamiento
- Las vibraciones de oscilación elíptica de las puntas sónicas crean una superficie de estructura irregular, ayudando a una perfecta penetración y adhesión del cemento de fijación

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.

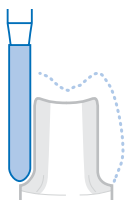
Indications:

- 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





● 2979.314.014



● 2979.314.016

SF 979

● SF 8979



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016
L	mm	8,0	8,0

SF979.000. ...

014

016

● SF8979.000. ...

014

016

Parallel chamfer with modified tip

For positioning/finishing after completed preparation with 2979.

FG.014/016

The tip SF8979 is coated with fine grit

Chamfer paralelo con punta modificada

Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con 2979.

FG.014/016

La punta SF8979 es recubierta con grano fino



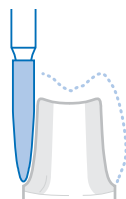
SF 862



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

SF862.000. ...

014



● S6862.314.014

Feather edge

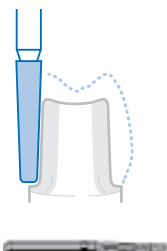
For positioning/finishing after completed preparation with S6862.

FG.014

Borde emplumado

Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con S6862.

FG.014



● S6847KR.314.016

SF 847 KR



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

SF847KR.000. ...

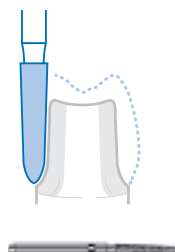
016

Modified tapered shoulder

For positioning/finishing after completed preparation with S6847KR.
FG.016

Hombro afilado modificado

Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con
S6847KR.FG.016



● S6878K.314.018

● SF 8878 KD



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

● SF8878KD.000. ...

018

Torpedo, tapered

For positioning/finishing of the crown margin

Matches S6878K.FG.018

For distal surfaces

Chamfer afilado modificado

Para la colocación/terminación del margen coronario

Adaptado al instrumento diamantado S6878K.FG.018

Para las superficies distales

● SF 8878 KM



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

● SF8878KM.000. ...

018

Torpedo, tapered

For positioning/finishing of the crown margin

Matches S6878K.FG.018

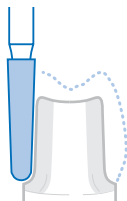
For mesial surfaces

Torpedo cónico

Para la colocación/terminación del margen coronario

Adaptado al instrumento diamantado S6878K.FG.018

Para las superficies mesiales



● S6856.314.018

SF 856



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

SF856.000. ...

018

Tapered chamfer, round

For positioning/finishing after completed preparation with S6856.

FG.018

Chamfer afilado, redondo

Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con S6856.

FG.018



SF 878 K



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

SF878K.000. ...

018

Modified tapered chamfer

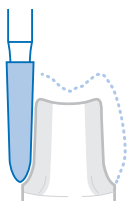
For positioning/finishing after completed preparation with S6878K.

FG.018

Chamfer afilado modificado

Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con S6878K.

FG.018



● S6878K.314.018



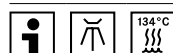
SF 1 LM.000



Sonic handpiece with light and MULTIflex™ connection
MULTIflex™ is a trademark of KaVo
Suited for autoclave at 134°C
Pieza de mano sónica con luz y conexión MULTIflex™
MULTIflex™ es una marca empresa de la empresa KaVo
Apropiado para autoclave a 134°C



SF 1975.000



Tip changer with torque
Cambiador de puntas con torque

23



9952.000



Dimensions · Dimensiones mm 90 x 65 x 22

Bur block made of stainless steel with 7 light blue silicone plugs as universal holders for sonic or ultrasonic tips
Fresero de acero inoxidable con 7 soportes universales de silicona azul claro para puntas sónicas o ultrasónicas



SF 1978.000



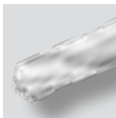
Rinse adapter for reprocessing of sonic tips in a Miele cleaning and disinfection device
Adaptador de irrigación para el tratamiento de puntas sónicas en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele



24



CeraTip™ 27
CeraTip™



CeraDrill® 29
CeraDrill®



26 CeraBur®
CeraBur®



28 CeraBur® Bone cutters
CeraBur® Cortador de hueso



Cerámica		Ceramics
CeraLine	26 – 29	CeraLine



CeraBur®

*Fresa redonda para hueso
fabricada de una cerámica
innovadora, altamente cortante*

Ventajas:

- Biocompatible y sin corrosión
- Fácil remoción de la dentina suave, cariada
- Geometría especial de los filos lo cual garantiza un funcionamiento casi sin vibraciones

CeraBur®

High efficiency ceramic round bur for excavating

Advantages:

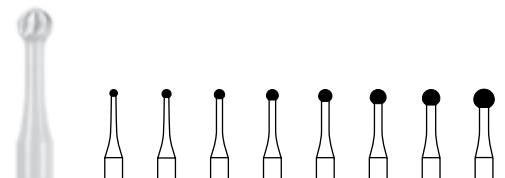
- Biocompatible and corrosion-free
- High efficiency cutting in carious, soft dentin
- Special blade design for smooth operation



LD1030



Kit 4547



K 1 SM



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

RA · RA



K1SM.204. ...

010 012 014 016 018 021 023 027

RASL · RASL



K1SM.205. ...

010 012 014 016 018 021 023 -

⊙ max. 40000 min⁻¹/rpm

Utility model, patents / Modelo de utilidad, patentes
US 7,578,726
US 7,717,710

Ceramic round bur

High-efficiency cutting design for excavating

Slim neck for improved vision

K1SM.RA.010 - 018 and 023 also available in packs of five

Fresa redonda de cerámica

Corte diseñado para lograr una gran eficacia durante la excavación

Cuello delgado para una mejor visión

K1SM.RA.010 - 018 y 023 también disponible en un empaque con 5 instrumentos



CeraTip™

CeraTip™

Alternativa al bisturí o a tratamientos electroquirúrgicos

El CeraTip™ fue desarrollado en colaboración con el Prof. Sami Sandhaus. Las indicaciones típicas de este recortador de tejidos son los diferentes campos de la cirugía gingival, p. ej. la exposición de implantes intraóseos y de dientes retenidos, la dilatación del surco después de la preparación de un muñón, la exposición de las cavidades en el cuello de los dientes y la papilectomía.

Ventajas:

- Modelado del tejido con bajo riesgo de hemorragia
- Biocompatible y no se corroe
- Construcción monobloque - la punta no se separará de un metal como en caso de otros recortadores de tejido
- Instrumento ergonómico - como no tiene partes metálicas que molesten, CeraTip™ cubre todas las indicaciones
- Para mejorar la ubicación y la visibilidad del CeraTip™ en el consultorio, se le ha colocado una marca láser distintiva

Suitable as an alternative to scalpels or electrosurgical procedures

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

Advantages:

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



KT



			1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm		016

FG · FG



KT.314. ...

016

Ceramic tip
Punta cerámica



CeraBur®

CeraBur® - Cortador de hueso
cerámico de grano eficacia

Ventajas:

- Sin corrosión
- Biocompatible
- Corte de gran eficacia
- Diseño de hoja especial para una supervisión precisa y suave
- Reducción de material conservadora, alisada
- No se recomienda para el corte de los dientes



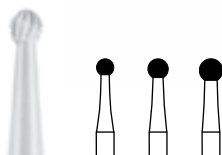
CeraBur®

CeraBur® - High efficiency bone cutters
made of ceramics

Advantages:

- Corrosion-free
- Biocompatible
- High efficiency cutting
- Special blade design for smooth operation and precise guidance
- Smooth, conservative bone material reduction
- Not recommended for cutting teeth

K 160 A



		1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023	027	031

RASL · RASL



K160A.205. ...

023 027 031

HP · HP



K160A.104. ...

023 027 031

⌀_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Utility model, patents / Modelo de utilidad, patentes
US 7,578,726
US 7,717,710

Bone cutter, round, made of ceramics
Fresa para hueso redondo, de cerámica



CeraDrill®

CeraDrill®

Fresas piloto de gran eficacia fabricadas en cerámica para uso en implantología

Ventajas:

- Anticorrosivos
- Biocompatibles
- Hoja de la punta transversal en forma de S para una fácil penetración
- Hoja de hombro escalonada para una baja fricción en el hueso
- Grandes espacios mellados para la eliminación óptima del mellado
- Marcas de profundidad laseadas en intervalos de 2 mm

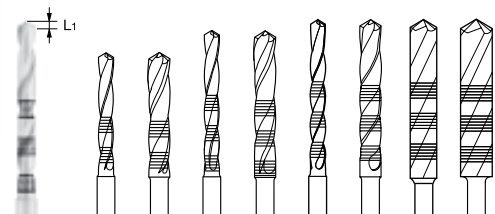
High efficiency pilot drills made of ceramics for use in implantology

Advantages:

- Corrosion-free
- Biocompatible
- S-shaped tip transversing blade for easy penetration
- Stepped blade shoulder for low bone friction
- Large chip spaces for optimal chip removal
- Lasered depth markings in intervals of 2 mm

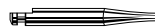


K 210 L 16
K 210 L 19
K 210 L 20



		1	1	1	1	1	1	1	1
Size · <i>Tamaño</i>	Ø 1/10 mm	020	028	020	028	020	028	035	042
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	20,0	20,0	20,0	20,0
L₁	mm	0,6	0,8	0,6	0,8	0,6	0,8	1,1	1,3

RA · RA



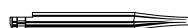
K210L16.204. ...

020 028 - - - - -

K210L19.204. ...

- - 020 028 - - - - -

RASL · RASL



K210L20.205. ...

- - - - 020 028 035 042

○_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Utility model, patents / Modelo de utilidad, patentes

US 7,578,726

US 7,717,710

Pilot bur for implantology, made of ceramics

Depth marking = 8, 10, 12, 14 (16) mm

Fresa piloto de implantología, cerámica

Marca de profundidad = 8, 10, 12, 14 (16) mm



32 - 45 **Operative carbides**
Carburo operativos

Crown Prepping Carbides **46 - 49**
Instrumentos de carburo para preparación de la corona



Amalgam remover **53**
Removedor de amalgama



Facial surface trimming **57 - 61**
Recorte de superficies faciales

Margin refinement **73**
Acabado de márgenes

Specialty instruments **73**
Instrumentos especiales



50 - 52 **Crown remover**
Removedor de coronas



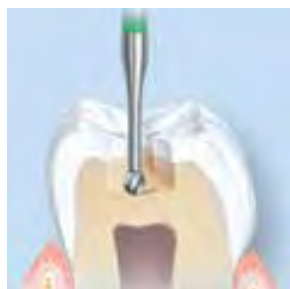
54 - 56 **Q-Finishers®**
Instrumentos de acabado tipo Q



62 - 72 **Finishing instruments**
Instrumentos de acabado



<i>Carburo de Tungsteno</i>		Tungsten Carbide
<i>Carburos operativos</i>	32 – 45	Operative carbides
<i>Preparación de coronas</i>	46 – 49	Crown preparation
<i>Removedor de coronas</i>	50 – 52	Crown removers
<i>Removedor de amalgama</i>	53	Amalgam remover
<i>Instrumentos de acabado tipo Q</i>	54 – 56	Q-Finishers®
<i>Instrumentos de acabado</i>	57 – 72	Finishing instruments
<i>Instrumentos especiales</i>	73	Specialty instruments



Cavity preparation

Round

Preparación de cavidades

Redondo

H 1 SM



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

RA · RA



H1SM.204. ...

012 **014** **016** **018** **021** **023**

RASL · RASL



H1SM.205. ...

- **014** - **018** - -

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Round

High-efficiency cutting design for excavating

Slim neck for improved vision

Redondo

Corte cruzado diseñado para lograr una gran eficacia durante la excavación

Cuello delgado para una mejor visión

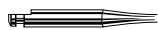


H 1 SE



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

RA · RA



H1SE.204. ...

008 **010** **012** **014** **016** **018** **021** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Round

High-efficiency cutting design for excavating, cross cut

Redondo

Corte cruzado diseñado para lograr una gran eficacia durante la excavación



Cavity preparation

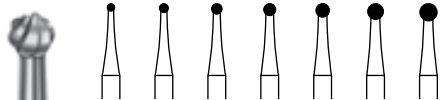
Round

Preparación de cavidades

Redondo



 H 1 S



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

FG · FG



H1S.314. ...

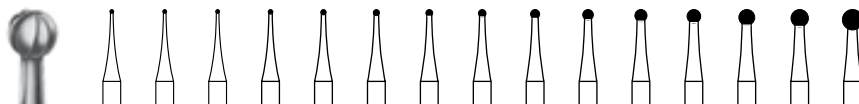
010	012	014	016	018	+021	+023
-----	-----	-----	-----	-----	------	------

+ =  300000 min⁻¹/rpm

Round
High-efficiency cutting design for excavating
Extra long shank version for perio and surgical
applications - please see page XXX (H141)
Redondo
Corte diseñado para lograr una alta eficacia de corte
durante la excavación
Mango extralargo para el uso periodontal y quirúrgico -
véase página XXX (H141)



H 1



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
US No.		1/16	1/8	1/4	1/2	3/4	1	1 1/2	2	3	4	5	6	7	8	10

FGSS · FGSS



H1.313. ...

-	-	005	006	-	008	-	010	-	014	-	018	-	+023	-
---	---	-----	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	-----	---	------	---

FG · FG



H1.314. ...

003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	+021	+023	027
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	------	------	-----

FGSL · FGSL



H1.316. ...

-	-	-	+006	-	+008	-	010	012	014	016	018	-	023	027
---	---	---	------	---	------	---	-----	-----	-----	-----	-----	---	-----	-----

RA · RA



H1.204. ...

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

RASL · RASL



H1.205. ...

-	-	-	-	-	008	-	010	012	014	016	018	-	023	-
---	---	---	---	---	-----	---	-----	-----	-----	-----	-----	---	-----	---

HP · HP



H1.104. ...

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

HPSL · HPSL



H1.320. ...

-	-	-	-	-	-	-	-	-	014	-	-	-	023	-
---	---	---	---	---	---	---	---	---	-----	---	---	---	-----	---

■ = 100000 min⁻¹/rpm
 ■ = 160000 min⁻¹/rpm
 + = 300000 min⁻¹/rpm

Round

Redondo

**100
Packs**

... available for sizes

FG	RA
2	2
4	4
6	6
8	8





Cavity preparation
 Inverted cone
Preparación de cavidades
 Cono invertido

**100
Packs**
 ...available for sizes

FG	FG
33 1/2	35
34	36
34 1/2	37
	38

H 2



		5	5	5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	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

FGSS · FGSS



H2.313. ...

-	-	-	010	-	-	-	-
---	---	---	-----	---	---	---	---

FG · FG



H2.314. ...

006	008	009	010	012	014	016	018
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

RA · RA



H2.204. ...

006	008	-	010	012	014	016	018
-----	-----	---	-----	-----	-----	-----	-----

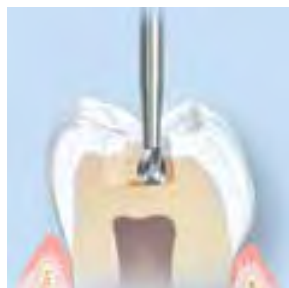
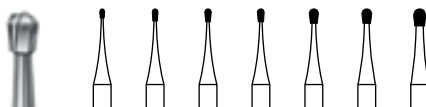
■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Inverted cone

Cono invertido



H 7



Cavity preparation

Pear

Preparación de cavidades

Pera

**100
Packs**

...available for sizes

FGSS FG
330 329
330
330 1/2
331



		5	5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	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	-

FGSS · FGSS



H7.313. ...

- **008** - **010** **012** - -

FG · FG



H7.314. ...

006 **008** **009** **010** **012** **014** **018**

RA · RA



H7.204. ...

- **008** - - - - -

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Pear

Pera



H 7 S



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	1,8	1,8	1,8
US No.		330 1/2 S	331 S	332 S

FG · FG



H7S.314. ...

009 **010** **012**

Pear

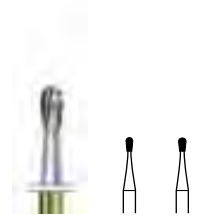
High-efficiency cutting design for excavating

Pera

Diseño del corte para alta eficacia de excavación

**100
Packs**
...available for sizes
FG
009
H7SVG

H 7 SVG



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	1,8	1,8

FG · FG



H7SVG.314. ...

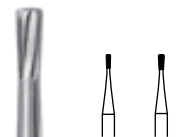
009

010

Pear, gold coated shank
High-efficiency cutting design for excavating
Pera, mango color de oro
Diseño del corte para alta eficacia de excavación

**100
Packs**
...available for sizes
FG
329MWV
330MWV
H24

H 24



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	006	008
L	mm	1,8	2,0
US No.		329MWV	330MWV

FG · FG



H24.314. ...

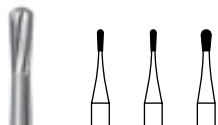
006

008

Pear shape, MWV
Forma de Pera



H 245



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	007	008	014
L	mm	2,8	2,8	2,8
US No.		244	245	-

FGSS · FGSS



H245.313. ...

- **008** -

FG · FG



H245.314. ...

007 **008** **014**

Pear
Pera

100 Packs

...available for sizes

FGSS FG
245 245

H245

38

H 7 L



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

FG · FG

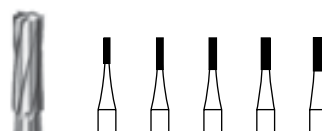


H7L.314. ...

010 **012**

Pear long
Pera, larga

H 21



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	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

FGSS · FGSS



H21.313. ...

- - **010** - -

FG · FG

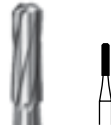


H21.314. ...

008 **009** **010** **012** **014**

Fissure
Fisura

H 256



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	009
L	mm	4,2
US No.		256

FG · FG

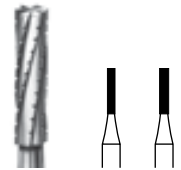


H256.314. ...

009

Beveled head fissure
Fisura con cabeza biselada

H 31 L



		5	5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	010	012
L	mm	6,0	6,0
US No.		557L	558L

FG · FG

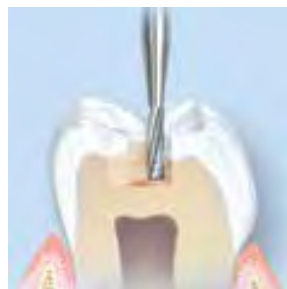


H31L.314. ...

010

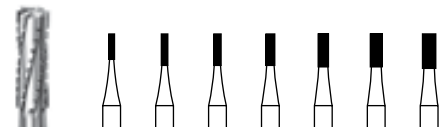
012

Cross cut fissure long
Fisura larga, con corte transversal



Cavity preparation
Cross cut fissure
Preparación de cavidades
Con corte transversal

H 31



		5	5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	008	009	010	012	014	016	018
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4	4,4
US No.		555	556	557	558	559	560	561

FGSS · FGSS



H31.313. ...

-

009

010

-

-

-

-

FG · FG



H31.314. ...

008

009

010

012

014

016

018

FGSL · FGSL



H31.316. ...

-

-

+010

+012

+014

-

-

+ = $\varnothing_{\max} 300000 \text{ min}^{-1}/\text{rpm}$
Cross cut fissure
Fisura, con corte transversal

**100
Packs**

...available for sizes

FGSS FG FGSL
556 556 557
557 557
558



100
Packs

...available for sizes

FG
557S

H 31 S



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2
US No.		557S

FG · FG



H31S.314. ...

010

Cross cut fissure
High-efficiency cutting design
Fisura, con corte transversal
Versión super afilada

H 21 S



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2
US No.		57S

FG · FG

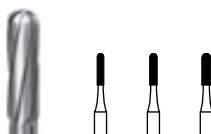


H21S.314. ...

010

Straight
Derecho

H 021 RS



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		1156S	1157S	1158S

FG · FG



H021RS.314. ...

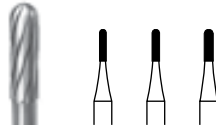
009

010

012

Round end fissure
High-efficiency cutting design for excavating
Fisura, redondeada
Alta eficiencia de corte

H 21 R



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		1156	1157	1158

FG · FG



H21R.314. ...

009 010 012

Round end fissure
Fisura, redondeada

H 21 LR



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	6,0
US No.		1157L

FG · FG



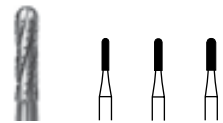
H21LR.314. ...

010

Round end fissure long
Fisura larga, con punta redondeada

**100
Packs**
...available for sizes
FG
1556S
1557S
1558S

H 031 RS



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		1556S	1557S	1558S

FGSS · FGSS



H031RS.313. ...

009 - -

FG · FG



H031RS.314. ...

009 010 012

FGSL · FGSL



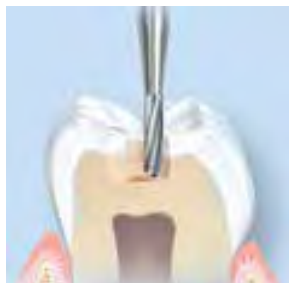
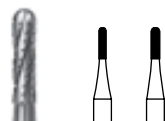
H031RS.316. ...

- +010 +012

+ = $\varnothing_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Round end cross cut fissure
High-efficiency cutting design
Fisura con punta redondeada, transversal
Alta eficiencia de corte



H 31 R



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

FG · FG



H31R.314. ...

010 012

Cavity preparation

Round end fissure

Preparación de cavidades

Fresa para fisuras con punta redonda

Round end cross cut fissure long

Fisura con punta redondeada, transversal

42

100
Packs

...available for sizes

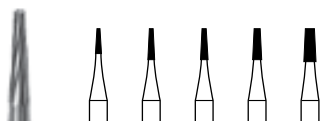
FG

1557

1558

H31R

H 23



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	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

FG · FG



H23.314. ...

008 009 010 012 016

Tapered fissure

Fisura, afilado

H 26 M



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	3,2
US No.		271MWV

FG · FG



H26M.314. ...

012

Tapered fissure with rounded edge, MWV

Fisura afilado, con punta redondeada, MWV

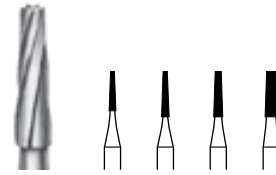
**100
Packs**

...available for sizes

FG
169L
170L

H23L

H 23 L



		5	5	5	5
Size - Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	5,2	6,0	6,0	6,0
US No.		169L	170L	171L	172L

FG - FG



H23L.314. ...

009 010 012 016

FGSL - FGSL



H23L.316. ...

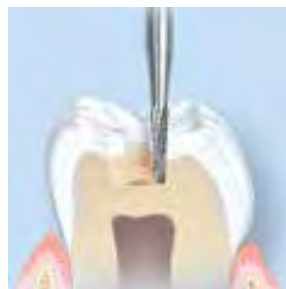
+009 - - -

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Tapered fissure long

Fisura afilado, largo

43



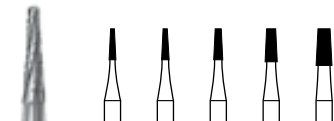
Cavity preparation

Tapered fissure

Preparación de cavidades

Fresas cónicas para fisuras

H 33



		5	5	5	5	5
Size - Tamaño	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

FGSS - FGSS



H33.313. ...

009 010 012 - -

FG - FG



H33.314. ...

009 010 012 016 +021

FGSL - FGSL



H33.316. ...

- +010 +012 +016 +021

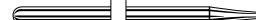
HP - HP



H33.104. ...

009 010 012 016 021

HPSL - HPSL



H33.320. ...

- - 012 016 021

■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

■ = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Cross cut tapered fissure

Fisura afilado, con corte transversal

**100
Packs**

...available for sizes

FGSS FG
699 699
700 700
701 701

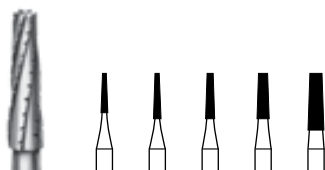


**100
Packs**

...available for sizes

FG
699L
700L
701L

H 33 L



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	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

FG · FG



H33L.314. ... 009 010 012 016 +021

FGSL · FGSL



H33L.316. ... - 010 012 016 -

HPSL · HPSL



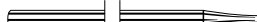
H33L.320. ... - - 012 016 021

HPSXL · HPL



H33L.105. ... - - 012 016 -

HPSXXL · HPSXXL



H33L.106. ... - - - 016 021

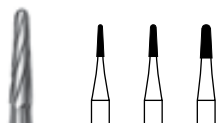
■ = $\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

+ = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Cross cut tapered fissure long

Fisura afilado y largo con corte transversal

H 23 R



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

FG · FG



H23R.314. ... 010 012 016

RA · RA



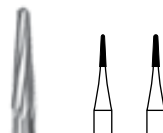
H23R.204. ... - 012 016

■ = $\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Round end tapered fissure

Fisura afilado, con punta redondeada

H 23 RS



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2
US No.		1169S	1170S

FG · FG



H23RS.314. ... 009 010

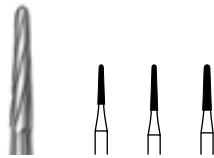
Round end tapered fissure

High-efficiency cutting design

Fisura afilado, con punta redondeada

Alta eficiencia de corte

H 23 LR



		5	5	5
Size - Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	5,2	6,0	6,0
US No.		1169L	1170L	1171L

FG - FG

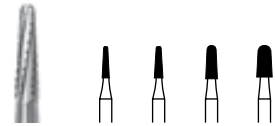


H23LR.314. ...

009 010 012

Round end tapered fissure long
Fisura afilado y largo con punta redondeada

H 33 RS



		5	5	5	5
Size - Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	016	021
L	mm	4,2	4,2	4,4	4,8
US No.		1700S	1701S	1702S	1703S

FG - FG



H33RS.314. ...

010 012 - -

FGSL - FGSL

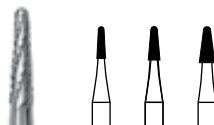


H33RS.316. ...

- - +016 +021

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Round end cross cut tapered fissure
High-efficiency cutting design
Fisura con punta redondeada, transversal
Alta eficiencia de corte

H 33 R



		5	5	5
Size - Tamaño	Ø 1/10 mm	012	016	021
L	mm	4,2	4,4	4,4
US No.		1701	1702	1703

FG - FG



H33R.314. ...

012 - -

FG - FG



H33RS.314. ...

- - -

FGSL - FGSL



H33R.316. ...

012 016 021

FGSXXL - FGSXXL



H33R.317. ...

- 016 -

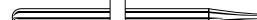
■ = $\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Cross cut tapered fissure round end
Fisura afilado, con punta redondeada y corte transversal

H 33 LR



		5
Size - Tamaño	Ø 1/10 mm	021
L	mm	7,5
US No.		1703L

HPSL - HPSL



H33LR.320. ...

021

HPSXXL - HPSXXL



H33LR.106. ...

021

$\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Bone cutter, long round end cross cut tapered fissure
Fisura afilado, con punta redondeada que corta hueso



Instrumentos de carburo para preparación de la corona

Instrumentos de carburo para preparación eficiente de la corona

Sugeridos por Donald J. Alexander, DDS, estos instrumentos son superiores a los instrumentos previos de preparación porque permiten una reducción del diente preciso y controlado además de producir una superficie acabado comparable a la que se logra con un instrumento de acabado de diamante. El acabado residuo también permite que todo el trabajo incluso el acabado se haga con la misma fresa – ahorrando tiempo y dinero. No es necesario otro instrumento de acabado.

Ventajas:

- *Preparación rápida y cortes precisos, sin vibraciones*
- *El trabajo y el acabado se hacen con el mismo instrumento*
- *No son necesarios otros instrumentos de acabado*



Crown Prepping Carbides

Carbide Instruments for highly efficient crown preparation

Designed in conjunction with Donald J. Alexander, DDS, these Instruments are superior to previous prepping instruments as they allow for precise and controlled tooth reduction while providing a finished surface comparable to that achieved by using a diamond finisher. The residual finish also allows for all gross and finish work to be accomplished using the same bur – saving time and money. There is no need for an additional finishing instrument.

Advantages:

- Quick and smooth chatter-free cut patterns
- Gross and finish work can be accomplished using same instrument
- No need for additional finishing instruments



● **H 881 U**



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

FG · FG



● **H881U.314. ...** 012 014 016

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Parallel chamfer
Chamfer paralelo



● **H 856 U**



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

FG · FG



● **H856U.314. ...** 016 018

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Tapered chamfer
Chamfer afilado



● **H 837 KRU**



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

FG · FG



● **H837KRU.314. ...** 014 016

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Modified parallel shoulder
Hombro paralelo modificado



● **H 379 U**



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

FG · FG



● **H379U.314. ...** 023

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Egg, occlusal/lingual reduction
Huevo, abrasivo oclusal/lingual



Preparación de estribo para Coronas y Titanio

Trabajo del titanio en boca

En la implantología protética, el titanio suele utilizarse como sólido muñón prefabricado en la técnica de coronas y puentes. Los muñones de titanio son confeccionados o fabricados individualmente en el laboratorio dental. En la mayoría de los casos, el dentista sólo efectúa correcciones menores en el muñón.

Para realizar tales correcciones en boca, hemos desarrollado instrumentos especiales de carburo de tungsteno que permiten un trabajo más efectivo del titanio. El acabado subsiguiente se efectúa con los instrumentos para acabar de forma congruente (anillo rojo).

Ventajas:

- Dentadura gruesa con corte transversal especialmente concebida para preparar titanio sin empastes
- Formas prácticas adaptadas al modelado de muñones
- Existen instrumentos para acabar de forma congruente

Crown & Titanium Abutment Preparation

Intraoral Working on titanium

In implantology, titanium prostheses are used as prefabricated, solid build-ups in 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. Such minimal corrections include for example the adaptation of the abutment to achieve optimal positioning.

To perform such intraoral corrections we have developed a set of instruments specially designed for effective work on titanium in the mouth. We recommend using the matching finishing instruments with red color coding for subsequent finishing.

Advantages:

- Coarse tothing with cross-cut specially developed for titanium, allowing to work on this tenacious material without clogging the instrument
- Different prefabricated shapes are available to match the dentist's requirements and allow the abutments to be shaped individually with minor corrections only
- Matching finishing instruments are available



● **H 855 G**

		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	025
L	mm	7,0

FG · FG



● **H855G.314. ...** 025

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Tapered chamfer, golden shank
Matches 855 diamond series
*Chamfer afilado, con mango color de oro
Adaptado a la serie de diamantes 855*



● **H 856 G**



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018	020	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FG · FG



● **H856G.314. ...** 016 018 +020 +023

+ = ⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Tapered chamfer, golden shank
Matches 856 diamond series
*Chamfer afilado, con mango color de oro
Adaptado a la serie de diamantes 856*



● **H 847 KRG**



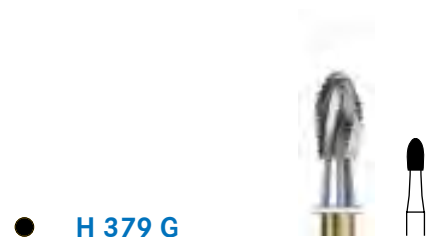
		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018	020
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · FG



● **H847KRG.314. ...** 016 018 +020

+ = ⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Modified tapered shoulder, golden shank
Matches 847KR diamond series
*Afilado, con hombro, modificado, con mango color de oro
Adaptado a la serie de diamantes 847KR*



● **H 379 G**



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

FG · FG



● **H379G.314. ...** 023

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Egg, golden shank
Matches 379 diamond series
*Huevo, con mango color de oro
Adaptado a la serie de diamantes 379*



Crown Removers

Removedor de coronas



○ ● **H 4 MC®**



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

FG · FG



○ ● **H4MC.314. ...** **012**

For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
 Apply crown remover at an angle of 45°
 For zirconia and high fused ceramics use our 4ZRS
Para coronas de metal con carillas de cerámica
Posicionar con un ángulo de 45°
Para la cerámica de óxido de circonio, recomendamos
utilizar nuestro 4ZRS



Metal/Ceramic
 Crown remover
Metal/Cerámica
 Removedor de coronas



○ ● **H 4 MC®L**



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

FG · FG



○ ● **H4MCL.314. ...** **012**

For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
 Apply crown remover at an angle of 45°
 For zirconia and high fused ceramics use our 4ZRS
Para coronas de metal con carillas de cerámica
Posicionar con un ángulo de 45°
Para la cerámica de óxido de circonio, recomendamos
utilizar nuestro 4ZRS

50



○ ● **H 4 MC®XL**



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

FG · FG



○ ● **H4MCXL.314. ...** **014**

For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
 Apply crown remover at an angle of 45°
 For zirconia and high fused ceramics use our 4ZRS
Para coronas de metal con carillas de cerámica
Posicionar con un ángulo de 45°
Para la cerámica de óxido de circonio, recomendamos
utilizar nuestro 4ZRS



○ ● **H 4 MC®XXL**



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

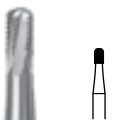
FG · FG



○ ● **H4MCXXL.314. ...** **014**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

For porcelain-fused-to-metal crowns and metal crowns
 Apply crown remover at an angle of 45°
 For zirconia and high fused ceramics use our 4ZRS
Para coronas de metal con carillas de cerámica
Posicionar con un ángulo de 45°
Para la cerámica de óxido de circonio, recomendamos
utilizar nuestro 4ZRS



H 34

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

FG · FG

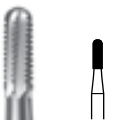


H34.314. ... **012**

For metal crowns
 Apply crown remover at an angle of 45°
 Para coronas de metal
 Posicionar el cortador de coronas con un ángulo de 45°



Metal
 Crown remover
De metal
 Eliminador de coronas



H 34 L

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

FG · FG



H34L.314. ... **012**

For metal crowns
 Apply crown remover at an angle of 45°
 Para coronas de metal
 Posicionar el cortador de coronas con un ángulo de 45°

**100
 Packs**
 ...available for sizes
 FG
012
H40



H 40



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

FG · FG



H40.314. ... **012**

For metal crowns, golden shank
 Apply crown remover at an angle of 45°
 Para coronas de metal, con mango color de oro
 Posicionar con un ángulo de 45°



● **H 35 L**



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

FG · FG



● **H35L.314. ...**

012

52

For metal crowns

Apply crown remover at an angle of 45°

Para coronas de metal

Posicionar el cortador de coronas con un ángulo de 45°



4 ZR

For cutting of zirconia
crowns and bridges
See page 97

*Para la separación de
coronas y puentes de
óxido de zirconio
Ver página 97*



Amalgam Remover

Removedor de Amalgama



Amalgam remover
 Removedor de amalgama

● H 32



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

FG - FG

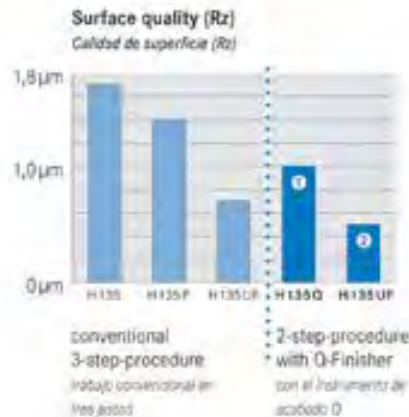


● H32.314. ... 012

Amalgam remover
 Removedor de amalgama



Q-Finishers®



Instrumentos de acabado tipo "Q"

Los instrumentos de acabado tipo Q para un trabajo eficiente en composite y resultados óptimos

Hasta ahora al trabajar en obturaciones de composite se requería un acabado en 3 etapas (instrumentos de acabado normal, fino y ultrafino).

Debido al desarrollo de un dentado innovador, por primera vez puede efectuarse el acabado en 2 pasos:

Paso ❶ con el instrumento de acabado Q

Paso ❷ instrumento para acabar ultra fino

Ventajas:

- Ahorro de tiempo al omitir un paso
- Debido a la dentadura con corte transversal especialmente diseñada para trabajar en obturaciones, se alcanza una superficie de mejor calidad después del primer paso que se podía lograr anteriormente después de dos pasos
- Las figuras cónicas H134Q, H135Q y H50AQ tienen punta no cortante y aseguran un acabado conservador protegiendo la encía

Q-Finishers for efficient working on composite with optimal results

Working on composite fillings previously required 3 finishing steps (with normal, fine and ultra-fine finishing instruments).

Our Q-Finishers with their innovative toothing allow the procedure to be accomplished in just 2 steps.

Step ❶ Q-Finisher

Step ❷ Ultra-fine finisher

Advantages:

- Time and cost saving because one step can be omitted
- Due to the cross cut toothing specially designed for working on composites, better surface quality can now be achieved after the first finishing step, than previously attainable after two finishing steps
- The figures H134Q, H135Q and H50AQ with their smooth non-cutting tip assure gentle finishing without damage to the gingiva



H 134 Q



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0
Special name · Nombre especial	FS&Q	

FG - FG



H134Q.314. ... 014

Facial/Labial
Facial/Labial



Composite
Trimming/Finishing with
Q-Finishers®
Composite
Recorte/Acabado con los
instrumentos de acabado Q

H 135 Q



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

FG - FG



H135Q.314. ... 014

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

H 48 LQ



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

FG - FG



H48LQ.314. ... 012

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

new

H 48 XLQ



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

FG - FG

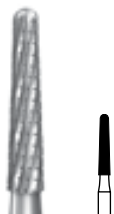


H48XLQ.314. ... 012

⌀_{max.} 300000 min⁻¹/rpm
Labial, extra long
Labial, extra largo



●● H 375 RQ



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

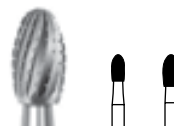
FG · FG



●●	H375RQ.314. ...	016
----	------------------------	------------

Facial/labial
Facial/Labial

●● H 379 Q



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

FG · FG



●●	H379Q.314. ...	018	+023
----	-----------------------	------------	-------------

+ = 300000 min⁻¹/rpm
 Palatal/Occlusal
Palatinal/Occlusal

56

●● H 246 Q



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

FG · FG



●●	H246Q.314. ...	009
----	-----------------------	------------

Occlusal
 Cutting tip
Occlusal
Punta cortante

●● H 50 AQ



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

FG · FG



●●	H50AQ.314. ...	010
----	-----------------------	------------

Interproximal
Interdental

●● H 274 Q



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

FG · FG



●●	H390Q.314. ...	018
----	-----------------------	------------

300000 min⁻¹/rpm
 Occlusal
 Cutting tip
Occlusal
Punta cortante



**Carburo de Tungsteno para
 Recorte de Superficies
 Faciales - FS®**

Kit 4525A

*Juego de carburo completo para
 acabado (instrumentos con anillo rojo,
 amarillo y blanco)*

Kit 4526A

*Juego de carburo para acabado
 (solamente instrumentos con anillo
 rojo)*

Facial Surface Trimming - FS®

Kit 4525A

Complete Carbide Finishing Kit
 (red, yellow and white ring instruments)

Kit 4526A

Carbide Finishing Kit
 (only red ring instruments)



H 132



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

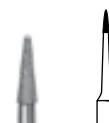
FG · FG



H132.314. ... **008**

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Matches 8955/FSD3F diamond series
 8 blades, normal, safe end
 Adaptado a los instrumentos 8955/FSD3F de diamante
 8 filos, normal, punta no cortante

H 132 F



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

FG · FG

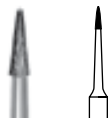


H132F.314. ... **008**

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Matches 955EF/FSD3EF diamond series
 16 blades, fine, safe end
 Adaptado a los instrumentos 955EF/FSD3EF de diamante
 16 filos, fino, punta no cortante



○ H 132 UF



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

FG · FG



○ **H132UF.314. ...** **008**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

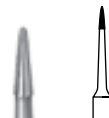
Matches 955UF/FSD3UF diamond series

30 blades, ultra-fine, safe end

Adaptado a los instrumentos 955UF/FSD3UF de diamante

30 filos, ultrafino, punta no cortante

● H 132 A



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Special name · Nombre especial	FS3A	

FG · FG



● **H132A.314. ...** **008**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

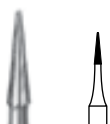
Cutting tip

8 blades, normal

Punta cortante 8 filos, normal

58

● H 133



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

FG · FG



● **H133.314. ...** **010**

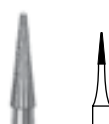
Matches 8956/FSD4F diamond series

8 blades, normal, safe end

Adaptado a los instrumentos 8956/FSD4F de diamante

8 filos, normal, punta no cortante

● H 133 F



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

FG · FG



● **H133F.314. ...** **010**

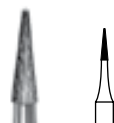
Matches 956EF/FSD4EF diamond series

16 blades, fine, safe end

Adaptado a los instrumentos 956EF/FSD4EF de diamante

16 filos, fino, punta no cortante

○ **H 133 UF**



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

FG · FG



○ **H133UF.314. ...** **010**

Matches 956UF/FSD4UF diamond series
 30 blades, ultra-fine, safe end
Adaptado a los instrumentos 956UF/FSD4UF de diamante
 30 filos, ultrafino, punta no cortante

● **H 134**



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

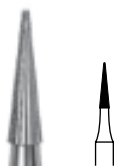
FG · FG



● **H134.314. ...** **014**

Matches 8852/FSD6F diamond series
 8 blades, normal, safe end
Adaptado a los instrumentos 8852/FSD6F de diamante
 8 filos, normal, punta no cortante

● **H 134 F**



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

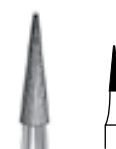
FG · FG



● **H134F.314. ...** **014**

Matches 852EF/FSD6EF diamond series
 16 blades, fine, safe end
Adaptado a los instrumentos 852EF/FSD6EF de diamante
 16 filos, fino, punta no cortante

○ **H 134 UF**



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

FG · FG



○ **H134UF.314. ...** **014**

Matches 852UF/FSD6UF diamond series
 30 blades, ultra-fine, safe end
Adaptado a los instrumentos 852UF/FSD6UF de diamante
 30 filos, ultrafino, punta no cortante



Composite

Labial finishing

Composite

Acabado de las superficies labiales



H 135



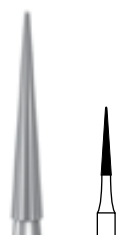

		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Special name · Nombre especial	FS9	

FG · FG



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

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Matches 8859/FSD9F diamond series
 8 blades, normal, safe end
Adaptado a los instrumentos 8859/FSD9F de diamante
 8 filos, normal, punta no cortante



H 135 F



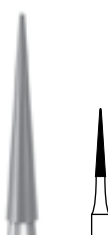

		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	9,0
Special name · Nombre especial	FS9F	

FG · FG



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

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Matches 859EF/FSD9EF diamond series
 16 blades, fine, safe end
Adaptado a los instrumentos 859EF/FSD9EF de diamante
 16 filos, fino, punta no cortante



H 135 UF




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

FG · FG



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

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Matches 859UF/FSD9UF diamond series
 30 blades, ultra-fine, safe end
Adaptado a los instrumentos 859UF/FSD9UF de diamante
 30 filos, ultrafino, punta no cortante



H 135 VG




		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,5
Special name · Nombre especial	FSS9	

FGSTS · FGSTS



H135VG.312. ... **014**

⊙_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Gold coated shank -> extra short FG
 8 blades, normal, safe end
Mango color de oro -> extra corto, estilo FG
 8 filos, normal, punta no cortante



H 247



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

FG · FG



H247.314. ...

007 009 010 012

Matches 8957/OSD2F, OSD3F diamond series

12 blades, normal

Adaptado a los instrumentos 8957/OSD2F, OSD3F de diamante

12 filos, normal

61

H 247 F



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	007	009
L	mm	3,2	3,2
Special name · Nombre especial		OS3F	OS2F

FG · FG



H247F.314. ...

007 009

Matches 957EF/OSD2EF, OSD3EF diamond series

20 blades, fine

Adaptado a los instrumentos 957EF/OSD2EF, OSD3EF de diamante

20 filos, fino

H 247 UF



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	007	009
L	mm	3,2	3,2
Special name · Nombre especial		OS3UF	OS2UF

FG · FG



H247UF.314. ...

007 009

Matches 957UF/OSD2UF, OSD3UF diamond series

30 blades, ultra-fine

Adaptado a los instrumentos 957UF/OSD2UF, OSD3UF de diamante

30 filos, ultrafino



Finishing and Trimming 12-30 Blades

Instrumento de Acabado y Recorte de 12-30 Filos



H 41



		5	5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	014	018	023	027	031
US No.		7002	7003	7004	7006	7008	7009	7010

FG · FG

H41.314. ...	010	012	014	018	+023	+027	+031
---------------------	-----	-----	-----	-----	------	------	------

FGSL · FGSL

H41.316. ...	-	-	+014	+018	+023	-	-
---------------------	---	---	------	------	------	---	---

RA · RA

H41.204. ...	+010	-	+014	+018	+023	+027	-
---------------------	------	---	------	------	------	------	---

■ = 100000 min⁻¹/rpm

□ = 140000 min⁻¹/rpm

▨ = 160000 min⁻¹/rpm

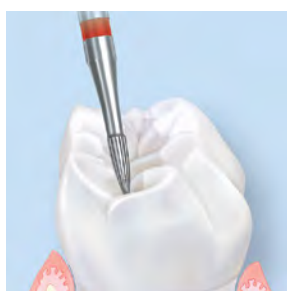
+ = 300000 min⁻¹/rpm

Round

12-24 blades depending on size

Redondo

12-24 filos, depende del tamaño



Composite
 Occlusal finishing
Composite
Acabado oclusal

**100
Packs**

...available for sizes

FG

7901

7902

H246



H 246



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

FGSS · FGSS

H246.313. ...	009	-	-
----------------------	-----	---	---

FG · FG

H246.314. ...	009	010	012
----------------------	-----	-----	-----

Flame

12 blades, normal

Llama

12 filos, normal



H 47 L



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	4,4
US No.		7304

FG · FG

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

Pear long

12 blades, normal

Pera, larga

12 filos, normal



H 246 UF



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

FG · FG

H246UF.314. ...	009
------------------------	-----

Flame

30 blades, ultra-fine

Llama

30 filos, ultrafino



○ **H 246 LUF**



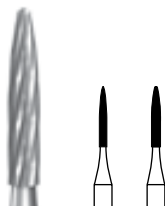
		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	5,4

FG · FG



○ **H246LUF.314. ...** **012**

Flame long
30 blades, ultra-fine
Llama larga
30 filos, ultrafino



● **H 48 L**



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

FG · FG



● **H48L.314. ...** **010** **012**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Feather edge
Matches 862 diamond series
12 blades, normal
Borde emplumado
Adaptado al instrumento 862 de diamante
12 filos, normal



● **H 246 M**



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	3,9	4,1	4,3
US No.		7901MWV	7902MWV	7903MWV

FG · FG



● **H246M.314. ...** **009** **010** **012**

Flame, MWV, gold coated shank
12 blades, normal
Llama, MWV, mango color de oro
12 filos, normal

**100
Packs**
...available for sizes
FG
7901MWV
7902MWV



Composite
 Labial finishing
Composite
 Acabado lingual

H 48 LF



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

FG · FG



H48LF.314. ...

010 012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Feather edge

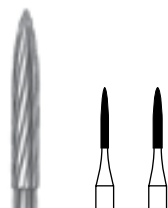
Matches 862 diamond series

20 blades, fine

Borde emplumado

Adaptado al instrumento 862 de diamante

20 filos, fino



H 48 LUF



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

FG · FG



H48LUF.314. ...

010 012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Feather edge

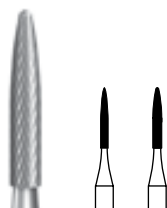
Matches 862 diamond series

30 blades, ultra-fine

Borde emplumado

Adaptado al instrumento 862 de diamante

30 filos, ultrafino



H 46



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	018	023
L	mm	3,5	3,5	3,8	4,6
US No.		7102	7104	7106	7108

FG · FG



H46.314. ...

012 014 018 +023

RA · RA



H46.204. ...

012 - - -

■ = ⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

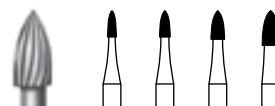
+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Flame

12 blades, normal

Llama

12 filos, normal





H 274



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

FG · FG



H390.314. ... **016** **018**

Flame round end
 12 blades, normal
Llama con punta redondeada
12 filos, normal



H 274 F



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

FG · FG



H390F.314. ... **016**

Flame round end
 20 blades, fine
Llama con punta redondeada
20 filos, fino



H 274 UF



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

FG · FG



H390UF.314. ... **016** **018**

Flame round end
 30 blades, ultra-fine
Llama con punta redondeada
30 filos, ultrafino



100
Packs

...available for sizes

FG

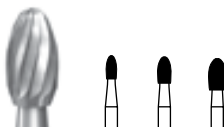
7404

7406

7408

66

● H 379



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

FGSS · FGSS



● H379.313. ...	-	018	-
-----------------	---	-----	---

FG · FG



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

FGSL · FGSL



● H379.316. ...	+014	+018	023
-----------------	------	------	-----

RA · RA



● H379.204. ...	014	018	023
-----------------	-----	-----	-----

■ = 100000 min⁻¹/rpm

▣ = 160000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Egg

12 blades, normal

Matches 8379/OSD1 diamond series

Huevo

12 filos, normal

Adaptado a los instrumentos 8379/OSD1 de diamante



H 379 F



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	018	023
L	mm	3,1	3,5	4,2
Special name · Nombre especial		-	-	OS1F

FG · FG



H379F.314. ... **014** **018** **+023**

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Egg

20 blades, fine

Matches 379EF/OSD1EF diamond series

Huevo

20 filos, fino

Adaptado a los instrumentos 379EF/OSD1EF de diamante



H 379 UF



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

FG · FG



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

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Egg

30 blades, ultra-fine

Matches 379UF/OSD1UF diamond series

Huevo

30 filos, ultrafino

Adaptado a los instrumentos 379UF/OSD1UF de diamante



H 379 VG



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	3,1	4,2
Special name · Nombre especial		-	OSS1

FGSTS · FGSTS



H379VG.312. ... **014** **+023**

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Egg

Gold coated shank -> extra short FG

12 blades, normal

Huevo

Mango color de oro -> extra corto, estilo FG

12 filos, normal



H 379 M



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	018	023
L	mm	3,1	3,7	3,9
US No.		7404MWV	7406MWV	7408MWV

FG · FG



H379M.314. ... **014** **018** **+023**

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Egg, MWV, gold coated shank

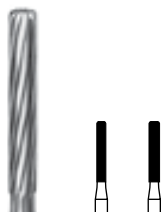
12 straight blades, normal

Huevos, MWV, mango color de oro

12 filos derechos, normal



● H 158



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

FG · FG



● **H297.314. ...** 012 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modified parallel shoulder

Matches 837KR diamond series

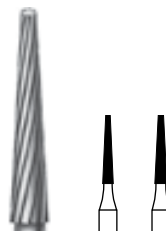
10-12 blades depending on size

Paralelo con hombro, borde redondeado

Adaptado al instrumento 837KR de diamante

10-12 filos, depende del tamaño

● H 378



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016
L	mm	9,0	9,0
US No.		7204	7205

FG · FG



● **H378.314. ...** 014 016

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

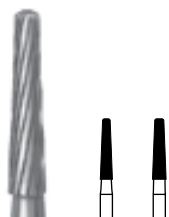
Tapered shoulder long

12 blades, normal

Hombro afilado y largo

12 filos, normal

● H 336



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

FG · FG



● **H336.314. ...** 016 018

Modified tapered shoulder

Matches 847KR diamond series

12 blades, normal

Hombro cónico con bordes redondeados

Adaptado al instrumento 847KR de diamante

12 filos, normal



Crown preparation
 Preparation refinement
Preparación de coronas
Acabado de los núcleos de corona

H 375 R



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

FGSS · FGSS



H375R.313. ...

FG · FG



H375R.314. ...

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

Tapered chamfer

Matches 856 diamond series

12 blades, normal

Cónico con bisel, redondo

Adaptado al instrumento 856 de diamante

12 filos, normal

H 375 RF



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

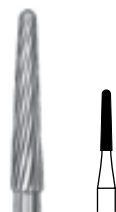
FG · FG



H375RF.314. ...

016

Tapered chamfer
 Matches 856 diamond series
 20 blades, fine
Chamfer afilado
Adaptado al instrumento 856 de diamante
20 filos, finos



H 375 RUF



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

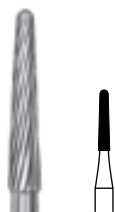
FG · FG



H375RUF.314. ...

016

Tapered chamfer
 Matches 856 diamond series
 30 blades, ultra-fine
Chamfer afilado
Adaptado al instrumento 856 de diamante
30 filos, ultrafinos





H 339



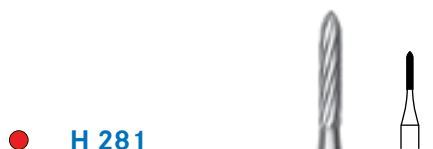
		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014
L	mm	8,0	8,0

FG · FG



H339.314. ... 012 014

Parallel chamfer
 Matches 881 diamond series
 10-12 blades depending on size
Chamfer paralelo
Adaptado al instrumento 881 de diamante
10-12 filos, depende del tamaño



H 281



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

FG · FG



H281.314. ... 009

Short parallel chamfer
 Matches 876 diamond series
 8 blades, normal
Torpedo, corto
Adaptado al instrumento 876 de diamante
8 filos, normal

70



H 282



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG · FG



H282.314. ... 009 010 012

Short modified parallel chamfer
 Matches 877 diamond series
 8-10 blades depending on size
Paralelo con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento 877 de diamante
8-10 filos, depende del tamaño



H 283



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

FG · FG



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

RA · RA



H283.204. ... - 012 -

■ = $\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 + = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
 Modified parallel chamfer
 Matches 878 diamond series
 8-12 blades depending on size
Chamfer paralelo modificado
Adaptado al instrumento 878 de diamante
8-12 filos, depende del tamaño



H 284



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	014
L	mm	10,0

FG · FG



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

$\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Long modified parallel chamfer
Matches 879 diamond series
12 blades, normal
Chamfer paralelo modificado, largo
Adaptado al instrumento 879 de diamante
12 filos, normal



H 281 K



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	012
L	mm	5,0
Angle · Angulación	α	2°

FG · FG



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

Modified tapered chamfer short
Matches 876K diamond series
8 blades, normal
Chamfer paralelo y modificado, corto
Adaptado al instrumento 876K de diamante
8 filos, normal



H 282 K



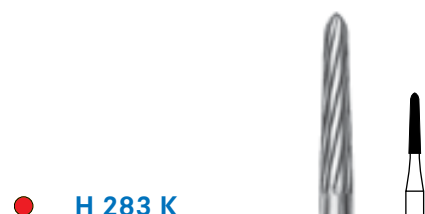
		5	5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	014	016
L	mm	6,0	6,0
Angle · Angulación	α	2°	2°

FG · FG



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

Modified tapered chamfer short
Matches 877K diamond series
8-10 blades depending on size
Chamfer paralelo y modificado, corto
Adaptado al instrumento 877K de diamante
8-10 filos, depende del tamaño



H 283 K



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016
L	mm	8,0
Angle · Angulación	α	2°

FG · FG



H283K.314. ... **016**

RA · RA



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

$\blacksquare = \odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Modified tapered chamfer
Matches 878K diamond series
10-12 blades depending on size
Chamfer afilado y modificado
Adaptado al instrumento 878K de diamante
10-12 filos, depende del tamaño



● **H 284 K**



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	018
L	mm	10,0
Angle · Angulación	α	2°

FG · FG



● **H284K.314. ...** **018**

$\varnothing_{\text{max.}}$ 300000 min⁻¹/rpm

Modified tapered chamfer long

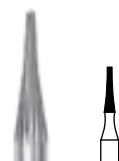
Matches 879K diamond series

12 blades, normal

Chamfer afilado y modificado, largo

Adaptado al instrumento 879K de diamante

12 filos, normal



● **H 50 A**



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	010
L	mm	5,9

FG · FG



● **H50A.314. ...** **010**

Interproximal, safe end

12 blades, normal

Interdental, punta no cortante 12 filos, normal

Composite

Interproximal finishing

Composite

Acabado interproximal

Margin Refinement

Acabado del Margen Coronal

H 207



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	008	010	012	014
US No.		956	957	958	959

FG · FG



H207.314. ...

008 010 012 014

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
Fresa con borde final cortante para profundizar la línea de preparación con los instrumentos 837/837L y para crear un fondo plano en la cavidad

H 207 D



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
US No.		958D

FGSL · FGSL



H207D.316. ...

012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

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
Fresa con borde final cortante para reducir la sustancia ósea durante una prolongación quirúrgica de la corona, para restablecer la anchura biológica o para crear un fondo plano en la cavidad, marcado láser a 4 mm

H 283 E



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

FG · FG



H283E.314. ...

012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modified parallel chamfer with staggered toothing for trimming non precious metal and acrylic temporaries 10 blades, normal
Para el recorte de reconstituciones provisionales de metales preciosos y acrílicos 10 filos, normal



Mandrel
Mandril



76



77

..... **Specialty instruments**
Instrumentos especiales



Acero  Steel

Instrumentos especiales 76 – 77 Specialty instruments



5

FG · FG



310.314. ...



RA · RA



310.204. ...



▲ = $\bigcirc_{\text{max}}$ 20000 min⁻¹/rpm

◆ = $\bigcirc_{\text{max}}$ 30000 min⁻¹/rpm

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

Mandril pop-on para discos de pulido/acabado, acero inoxidable



9816.000

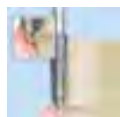
77

		10
Thickness · Grosor	mm	0,05
Width (B) · Ancho (B)	mm	6,0
L	mm	150

Sawblade Strip, separating strip for interproximal use, stainless steel
 Tira con dientes de sierra, tira de separación interdental, acero inoxidable



S-Diamonds® 80 - 87
Diamantes S



Pin-Diamonds® 90 - 91
Instrumentos de punta guía

88 - 89 **Deep Purple**
Deep Purple



92 - 95 **ZR-Diamonds™**
Diamonds ZR



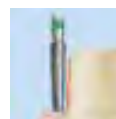
96 - 97 **Crown Remover**
Removedor de Coronas



PrepMarker 98 - 99
PrepMarker

100 - 104 **Series 2000**
Serie 2000

Turbo-Diamonds 105 - 107
Diamantes Turbo



108 - 142 **Preparation instruments**
Instrumentos de preparación



Diamond discs and strips 143 - 147
Tiras y discos de diamante



<i>Diamante</i>		<i>Diamond</i>
<i>Diamantes S</i>	80 - 87	S-Diamonds®
<i>Deep Purple™</i>	88 - 89	Deep Purple™
<i>Instrumentos de punta guía</i>	90 - 91	Pin-Diamonds®
<i>Diamantes ZR</i>	92 - 95	ZR-Diamonds™
<i>Cortador de corona para óxido de zirconio</i>	96 - 97	Crown Remover for all-ceramics
<i>PrepMarker®</i>	98 - 99	PrepMarker®
<i>Serie 2000</i>	100 - 104	Series 2000
<i>Diamantes-Turbo</i>	105 - 107	Turbo-Diamonds
<i>Instrumentos de preparación</i>	108 - 142	Preparation instruments
<i>Tiras y discos de diamante</i>	143 - 147	Diamond discs and strips



S-Diamonds®

Diamante S

Innovadores instrumentos para la preparación de cavidades y coronas

El diseño especial de la parte activa con sucesivas superficies planas que crean una estructura de múltiples bordes, consiguen un incremento de la capacidad de reducción de sustancia dental sin generación de calor y excelente eliminación de los restos de tejido.

Ventajas:

- Remueven considerablemente más sustancia dental
- Ahorro de tiempo
- Más confort para el paciente

Para obtener una rugosidad ideal de la superficie, un retoque subsiguiente es indispensable.

Efficient instruments for cavity and crown preparation

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

Advantages:

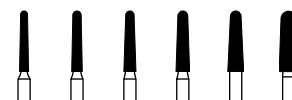
- Instruments remove considerably more tooth substance than conventional diamond instruments
- Quicker reduction saves time
- Less loading of diamond cutting surface means more patient comfort

To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary.



Crown preparation
S-Diamonds®
Preparación de coronas
Instrumentos de preparación

● **S 6856**
● **S 5856**



		5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	025
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

FGSS · FGSS



● S5856.313. ...	-	-	016	018	-	-
-------------------------	---	---	-----	-----	---	---

FG · FG



● S6856.314. ...	012	014	016	018	+021	-
-------------------------	-----	-----	-----	-----	------	---

● S5856.314. ...	-	014	016	018	+021	025
-------------------------	---	-----	-----	-----	------	-----

■ = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer

Matches H375R carbide finisher series

Chamfer afilado, redondo

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H375R

● **S 6856 XL**



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Angle · Angulación	α	2°

FG · FG



● S6856XL.314. ...	021
---------------------------	-----

$\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

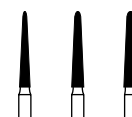
Tapered chamfer

Matches H375R carbide finisher series

Chamfer afilado, redondo

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H375R

● **S 6850**
● **S 5850**



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	10,0	10,0	10,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°

FG · FG



● S6850.314. ...	014	016	018
-------------------------	-----	-----	-----

● S5850.314. ...	014	016	018
-------------------------	-----	-----	-----

$\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Chamfer long

Chamfer, largo



S 6845 KR



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018	025
L	mm	4,0	4,0
Angle · Angulación	α	3°	5°

FG · FG



S6845KR.314. ... 018 025

⌀ = ⌀_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Modified taper

Inlay/Onlay preparation

Afilado y modificado

Preparación de inlay/onlay

S 6847 KR

S 5847 KR



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°

FGSS · FGSS



S5847KR.313. ... - 016 018

FG · FG



S6847KR.314. ... 014 016 018

S5847KR.314. ... 014 016 018

Modified tapered shoulder

Matches H336 carbide finisher series

Hombro afilado modificado

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H336

S 6848 KR



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	10,0	10,0	10,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°

FG · FG



S6848KR.314. ... 014 016 018

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modified tapered shoulder long

Hombro afilado modificado, largo

S 6835 KR



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014
L	mm	3,7	4,0

FG · FG

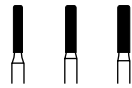


S6835KR.314. ... 012 014

Modified cylinder short

Cilíndrico corto, borde redondeado

● **S 6836 KR**



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

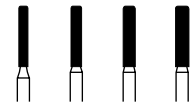
FG · FG



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

Modified parallel shoulder short
Matches H157 carbide finisher series
Hombro paralelo modificado, corto
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H157

● **S 6837 KR**
● **S 5837 KR**



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FG · FG



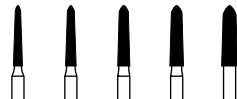
● S6837KR.314. ...	+012	014	016	-
---------------------------	------	-----	-----	---

● S5837KR.314. ...	-	014	016	+018
---------------------------	---	-----	-----	------

+ = $\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Modified parallel shoulder
Matches H158 carbide finisher series
Hombro paralelo modificado
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H158

83

● **S 6878 K**
● **S 5878 K**



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°	2°

FG · FG

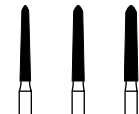


● S6878K.314. ...	+012	014	016	018	+021
--------------------------	------	-----	-----	-----	------

● S5878K.314. ...	-	014	016	018	-
--------------------------	---	-----	-----	-----	---

+ = $\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Modified tapered chamfer
Matches H283K carbide finisher series
Chamfer afilado modificado
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H283K

● **S 6879 K**



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	10,0	10,0	10,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°

FG · FG



● S6879K.314. ...	014	016	018
--------------------------	-----	-----	-----

$\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Modified tapered chamfer long
Matches H284K carbide finisher series
Chamfer afilado modificado, largo
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H284K



S 6886 K



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018
L	mm	9,0
Angle · Angulación	α	1,5°

FG · FG



S6886K.314. ... 018

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Tapered with beveled tip long
Afilado con punta biselada, largo



S 6877



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

FG · FG



S6877.314. ... 012

Modified parallel chamfer short
Matches H282 carbide finisher series
Chamfer paralelo modificado, corto
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H282



S 6878

S 5878



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FG · FG



S6878.314. ... +012 014 016 -

FG · FG



S6878K.314. ... - - - -

S5878.314. ... - 014 016 +018

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Modified parallel chamfer
Matches H283 carbide finisher series
Chamfer paralelo modificado
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H283



S 6879

S 5879



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

FG · FG



S6879.314. ... 012 +014 +016 -

FG · FG

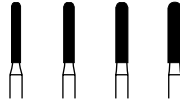


S6879K.314. ... - - - -

S5879.314. ... - +014 +016 +018

⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Modified parallel chamfer long
Matches H284 carbide finisher series
Chamfer paralelo modificado, largo
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H284

● S 6881
● S 5881



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0

FG · FG



● S6881.314. ... +012 014 016 -

● S5881.314. ... - 014 016 +018

+ = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

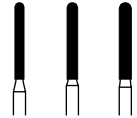
Parallel chamfer

Matches H339 carbide finisher series

Chamfer paralelo

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H339

● S 6882



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

FG · FG



● S6882.314. ... 012 +014 +016

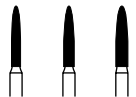
■ = $\odot_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

+ = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Parallel chamfer long

Chamfer paralelo, largo

● S 6862



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

FG · FG



● S6862.314. ... 012 014 016

$\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Feather edge

Matches H48L carbide finisher series

Borde emplumado

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H48L

● S 6882 L



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

FG · FG



● S6882L.314. ... 014

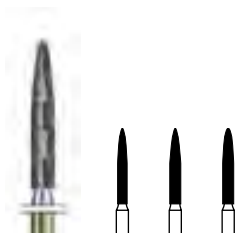
$\odot_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Parallel chamfer, extra long

Chamfer paralelo, extra largo



● **S 6863**



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

FG · FG



● S6863.314. ...	012	014	016
-------------------------	------------	------------	------------

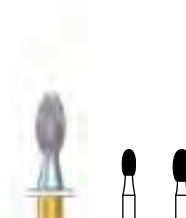
⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Flame long

Llama, larga

● **S 6379**

● **S 5379**



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

FG · FG



● S6379.314. ...	018	+023
-------------------------	------------	-------------

● S5379.314. ...	+018	+023
-------------------------	-------------	-------------

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Egg, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series

Huevo, abrasivo oclusal/lingual

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H379

new

● **S 6379 E**



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	029
L	mm	5,5

FG · FG



● S6379E.314. ...	029
--------------------------	------------

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Egg, occlusal/palatal/lingual reduction

Huevo, abrasivo para reducción oclusal/palatinal/lingual

new

● **8379 E**



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	029
L	mm	5,5

FG · FG



● 8379E.314. ...	029
-------------------------	------------

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Egg, occlusal/palatal/lingual reduction

Huevo, abrasivo para reducción oclusal/palatinal/lingual

● **S 6368**



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	023
L	mm	3,0	5,0

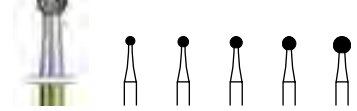
FG · FG



● **S6368.314. ...** 016 023

⊕ = 300000 min⁻¹/rpm
Football, occlusal/lingual reduction
Botón, tallado oclusal/lingual

● **S 6801**



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

FG · FG



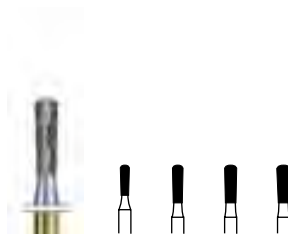
● **S6801.314. ...** 012 014 016 018 +023

⊕ = 300000 min⁻¹/rpm
Round
Matches H41 carbide finisher series
Redondo
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H41



Cavity preparation
S-Diamonds®
Preparación de cavidades
Instrumentos de preparación

● **S 6830 L**



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

FG · FG



● **S6830L.314. ...** 012 014 016 018

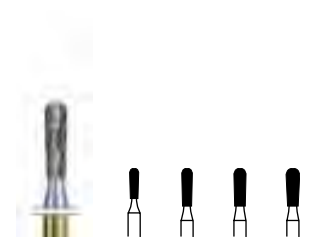
FGL · FGL



● **S6830L.315. ...** - 014 - -

Pear
Matches H47L carbide finisher series
Pera
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H47L

● **S 6830 RL**



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

FG · FG



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

Special pear
Pera, especial



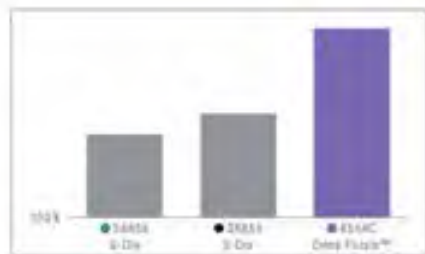
Deep Purple™

Los innovadores diamantes Deep Purple™ de Komet® USA están especialmente destinados para una remoción de sustancia rápida y efectiva durante la preparación de coronas.

Los diamantes Deep Purple están dotados con un revestimiento uniforme de grano extra grueso de alta calidad, incrustados de manera óptima para garantizar un desgaste rápido con demostrada fiabilidad.

Si se comparan los diamantes convencionales con los diamantes innovadores Deep Purple, es fácil medir que el desgaste es definitivamente mucho más efectivo, sin descontrolar el diseño de la preparación primaria.

Después de dar forma a la preparación primaria con los nuevos diamantes Deep Purple, recomendamos terminar la preparación con el instrumento de diamante o de carburo de tungsteno para acabar adaptado.



Deep Purple™

Komet® USA's innovative Deep Purple™ diamonds are specially designed for fast, effective substance removal during crown preparation procedures.

Deep Purple diamonds feature high-quality and uniformly sized, extra-coarse diamond grains embedded at the optimal depth for rapid and reliable performance.

In comparison with standard diamond instruments, new Deep Purple diamonds offer measurably greater substance removal without sacrificing operator control of the desired primary preparation design.

After achieving the desired primary preparation with the new Deep Purple diamond, the preparation should be finished with the identically shaped diamond or carbide finisher.

new

379 XC



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	4,0

FG · FG



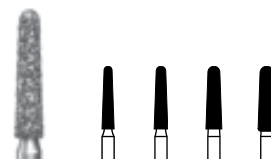
379XC.314. ... **023**

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Egg, occlusal/lingual reduction, extra-coarse grit
 Matches 8379 diamond or H379 carbide finisher series
 Huevo, abrasivo oclusal/lingual, grano extra grueso
 Adaptado a la serie de diamante 8379 o serie de carburo de tungsteno H379

new

856 XC



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018	021	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°

FG · FG



856XC.314. ... **016 018 +021 +023**

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer, round, extra-coarse grit
 Matches 8856 diamond or H375R carbide finisher series
 Cónica con bisel, arredondada, granulometría extra gruesa
 Adaptado al instrumento de acabado diamantado 8856 o al instrumento de acabado H375R de carburo de tungsteno

new

● **850 XC**



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018	023
L	mm	10,0	10,0	10,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	3°

FG · FG



● **850XC.314. ...** **016** **018** **023**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Long tapered chamfer, extra-coarse grit

Matches 8850 diamond finisher series

Cónica con bisel, larga, torpedo, grano extra grueso

Adaptado al instrumento de acabado diamantado 8850

new

● **847 KRXC**



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

FG · FG



● **847KRXC.314. ...** **016** **018**

Modified tapered shoulder, extra-coarse grit

Matches 8847KR diamond or H336 carbide finisher series

Hombro cónico con bordes redondeados, grano extra grueso

Adaptado a la serie de diamante 8847KR o serie de carburo de tungsteno H336

new

● **878 KXC**



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018	021	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°

FG · FG



● **878KXC.314. ...** **016** **018** **+021** **+023**

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modified tapered chamfer, extra-coarse grit

Matches 8878K diamond or H283K carbide finisher series

Cónica con bisel, torpedo, grano extra grueso

Adaptado al instrumento de acabado diamantado 8878K

o al instrumento de acabado H283K de carburo de tungsteno

new

● **881 XC**



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

FG · FG



● **881XC.314. ...** **014** **016**

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Parallel chamfer, extra-coarse grit

Matches H339 carbide finisher series

Chamfer paralelo

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H339



Pin-Diamonds®

Instrumentos con punta guía

Instrumentos de diamante con punta guía para la preparación de la corona

Con el asesoramiento científico del Prof. Günay hemos desarrollado estos instrumentos diamantados con punta guía no recubierta para un posicionamiento controlado y conservador del margen de la corona.

Esto sirve para mantener una distancia horizontal y prevenir una preparación excesiva. Lo que es más, en preparaciones subgingivales, la punta guía también asegura que mantiene una distancia predefinida a la periodontal.

Ventajas:

- Preparación controlada con una profundidad controlada e incluso de corte
- Es casi pro completo evitable el daño a la anchura biológica

Diamond instrsments with guide pin for crown preparation

Pin-Diamonds® allow for a non-traumatic, tissue-friendly placement of the crown margin, and were developed with the expert advice of Prof. Günay.

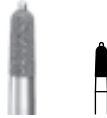
The uncoated guide pin serves as a horizontal distance keeper and prevents excessive preparation. What's more, in sub-gingival preparations the guide pin also assures that a predefined distance to the periodontium is kept.

Advantages:

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

new

8849 P



	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm 016
L	mm 4,0
L ₁	mm 0,5
Angle · Angulación	α 3°

FG · FG



8849P.314. ... 016

max. 160000 min⁻¹/rpm

Tapered, round

Creates a cutting depth of 0,43 mm at the crown margin
Cilindro, redondo

Realiza una profundidad de corte de 0,43 mm al margen de la corona



Crown preparation

Chamfer with Pin-Diamonds®

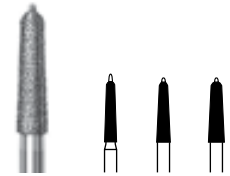
Preparación de coronas

Chamfer con punta-guía

8856 P

856 P

6856 P



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

FG · FG



8856P.314. ... 016 018 021

856P.314. ... 016 018 021

6856P.314. ... - 018 021

max. 160000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer, round

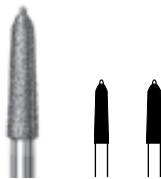
Creates a cutting depth of 0,30 mm (size 016), 0,38 mm (size 018) or 0,54 mm (size 021) at the crown margin

Chamfer afilado, redondo

Realiza una profundidad de corte de 0,30 mm (tamaño 016), 0,38 mm (tamaño 018) o 0,54 mm (tamaño 021) al margen de la corona

91

878 KP



	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm 018	021
L	mm 8,0	8,0
L ₁	mm 0,5	0,5
Angle · Angulación	α 2°	2°

FG · FG



878KP.314. ... 018 021

max. 160000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer, torpedo

Creates a cutting depth of 0,38 mm (size 018) or 0,54 mm (size 021) at the crown margin

Chamfer afilado, torpedo

Realiza una profundidad de corte de 0,38 mm (tamaño 018) o 0,54 mm (tamaño 021) al margen de la corona

881 P



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

FG · FG



881P.314. ... 018

max. 160000 min⁻¹/rpm

Parallel chamfer, round

Creates a cutting depth of 0,65 mm at the crown margin

Chamfer paralelo, redondo

Realiza una profundidad de corte de 0,65 mm al margen de la corona



Diamantes ZR

Instrumentos para el trabajo eficiente sobre de cerámica integral (p. ej. ZrO₂) en la práctica dental

El modelado de los contrafuertes de cerámica, la trepanación o restauraciones adecuadas de cerámica hechas de cerámica integral es muy difícil de manejar con instrumentos convencionales. La especial ligazón une los granos de diamante de forma duradera a la capa adhesiva para que estos instrumentos abrasivos resalten considerablemente con una gran vida operativa y una reducción de material comparado a los instrumentos de diamante convencionales.

Ventajas:

- Ligazón especial para una adhesión duradera de las partículas de diamante
- Alta eliminación de la sustancia
- Larga vida operativa
- Formas adaptadas a los requerimientos prácticos
- La trepanación con fresa redonda para crear acceso para el tratamiento del conducto radicular

Nota:

Recomendamos nuestro removedor de coronas para 4ZR.FG.014 para remover restauraciones hechas de cerámica integral (ver página 97)



ZR-Diamonds™

Instrumentos for efficient working on all-ceramics (e.g. ZrO₂) in the dental practice

All-ceramics have proven to be the perfect material for modern dentistry due to their reliable and durable properties. The grinding of ceramic abutments, trepanation, or fitting of all-ceramic restorations are very difficult to manage with conventional instruments. The special bonding features a considerably higher operating life and material reduction compared to conventional diamond instruments.

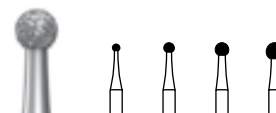
Advantages:

- Special bonding for durable embedding of the diamond particles
- High substance removal
- Longer service life than conventional diamond instruments
- Shapes adapted to practice requirements
- Trepanation with round bur to create access for root canal treatment

Helpful hint:

To remove all-ceramic restorations, we recommend our crown remover 4ZR.FG.014 (see page 97).

● ○ **ZR 6801**



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	014	018	023

FG · FG



● ○ **ZR6801.314. ...**

010 014 018 023

Round

For grinding all types of ceramics including zirconia

Redondo

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 972



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	020
L	mm	4,0

FG · FG



● ○ ZR972.314. ... 020

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

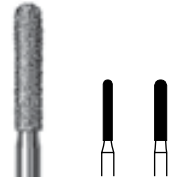
Grenade

For grinding all types of ceramics including zirconia
Granada

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 8881

● ○ ZR 6881



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

FG · FG



● ○ ZR6881.314. ... 012 016

FGL · FGL



● ○ ZR8881.315. ... - +016

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cylinder round

For grinding all types of ceramics including zirconia
Cilíndrico, redondo

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 6830 L



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

FG · FG



● ○ ZR6830L.314. ... 014

Pear

For grinding all types of ceramics including zirconia
Pera

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 6805



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

FG · FG



● ○ ZR6805.314. ... 018

Inverted cone

For grinding all types of ceramics including zirconia
Cono invertido

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂



● ○ ZR 6807



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,0

FG · FG



● ○ ZR6807.314. ... 016

Inverted cone

For grinding all types of ceramics including zirconia

Cono invertido

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 862



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

FG · FG



● ○ ZR862.314. ... 016

Flame

For grinding all types of ceramics including zirconia

Llama

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 8850

● ○ ZR 850

● ○ ZR 6850



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Angle · Angulación	α	2°

FG · FG



● ○ ZR8850.314. ... 016

● ○ ZR850.314. ... 016

● ○ ZR6850.314. ... 016

Long tapered fissure

For grinding all types of ceramics including zirconia

Fisura, afilado largo

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 8863

● ○ ZR 863



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

FG · FG



● ○ ZR8863.314. ... 014

● ○ ZR863.314. ... 014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Flame

For grinding all types of ceramics including zirconia

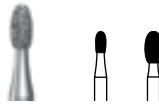
Llama

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 8379

● ○ ZR 379

● ○ ZR 6379



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

FG · FG



● ○ ZR8379.314. ... 014 +023

● ○ ZR379.314. ... 014 +023

● ○ ZR6379.314. ... 014 +023

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Egg

For grinding all types of ceramics including zirconia

Huevo

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 8379 L

● ○ ZR 379 L



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	2,9	4,3

FGL · FGL



● ○ ZR8379L.315. ... 014 023

● ○ ZR379L.315. ... 014 -

300000 min⁻¹/rpm

Egg, long neck

For grinding all types of ceramics including zirconia

Huevo, cuello largo

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 8274

● ○ ZR 6274



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

FG · FG



● ○ ZR8390.314. ... 016

● ○ ZR6390.314. ... 016

Grenade

For grinding all types of ceramics including zirconia

Granada

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 8801 L



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010

FGL · FGL



● ○ ZR8801L.315. ... 010

300000 min⁻¹/rpm

Round, long neck

For grinding all types of ceramics including zirconia

Redondo, cuello largo

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂



Crown Remover for all-ceramics

Removedor de Coronas de cerámica integral

El Separador para coronas de cerámica integral. La nueva piedra de diamante para corte y separación de restauraciones de cerámica integral (óxido de zirconio y otras cerámica integral) ha sido desarrollada especialmente para esta exigente tarea, que hasta la fecha requería de mucho tiempo y gastaba mucho el instrumental. Gracias a su ligazón especial, este instrumento destaca por su excelente capacidad de corte y larga vida operativa al ser comparado con los instrumentos diamantados convencionales.

Puesto que resulta de utilidad el momento de torsión más alto (comparado con la turbina tradicional) para trabajareficamente concerámica integral, se recomienda el contra-ángulo rojo.

Ventajas:

- Ligazón especial que une firmemente los granos de diamante al material ligante
- Alta capacidad de desgaste
- Excelente duración

The new crown cutter for all-ceramic restorations (ZrO_2 and other all-ceramics) has been developed especially for this particularly tedious and material wearing work. The special bonding leads to much better substance removal and longer service life, compared to other diamond instruments.

We recommend using the instrument in the red contra-angle because the higher torque allows more efficient work on all-ceramics (compared to the torque of a conventional turbine).

Advantages:

- Special bond to ensure permanent embedding of the diamond grains
- Excellent substance removal
- Very long service life



○ 4 ZRS



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,0
Angle · Angulación	α	3°

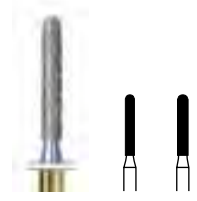
FG · FG



○ 4ZRS.314. ... 016

Jackie™
For separating all-ceramic crowns and bridges
Jackie™
Para separar coronas y puentes de cerámica integral

○ 4 ZR



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

FG · FG



○ 4ZR.314. ... 012 014

For cutting of all-ceramic restorations
Para desbastar las restauraciones de cerámica integral



PrepMarker®

PrepMarker®

Desarrollados para marcar la profundidad requerida antes de proceder a la preparación, los nuevos PrepMarkers® pueden utilizarse por ejemplo para restauraciones de cerámica integral. Los instrumentos son disponibles en 4 versiones: 0.5, 1, 1.5 y 2mm. Gracias a una marcación láser claramente legible en el mango del instrumento, la profundidad correcta puede identificarse en un vistazo, lo que facilita considerablemente el uso del instrumento.

Indicación:

Marcar la profundidad como medida preparatoria antes de proceder a las restauraciones siguientes:

- Carillas (versión 0.5)
- Inlays, onlays, overlays y onlays oclusales (también conocidos como carillas oclusales o table tops)
- Coronas (parciales) y puentes

Ventajas:

- Pueden evitarse preparaciones excesivas involuntarias, gracias al escalón redondeado debajo de la parte activa diamantada
- El mango del instrumento es dotado con una marcación láser claramente visible para facilitar la identificación de la profundidad

Designed for marking the required depth prior to the actual preparation, the new PrepMarkers® can be used for example for all-ceramic restorations. The instruments are available in 4 versions: 0.5, 1, 1.5 and 2mm. The correct depth can be identified at a glance, thanks to the clearly visible laser mark on the shank which makes the PrepMarker particularly user friendly.

Indication:

All kinds of depth marking as a preparatory measure for the following restorations:

- Veneers (version 0.5)
- Inlays, onlays, overlays and occlusion onlays (also called occlusal veneers or table tops)
- (Partial) Crowns and bridges

Advantages:

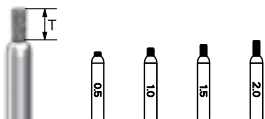
- Inadvertent excessive preparations are excluded thanks to the rounded step above the diamond coated working part
- The instrument shank is provided with a user-friendly, clearly visible laser mark to facilitate identification



Kit 4663



DM 05
DM 10
DM 15
DM 20



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	009	009	009
T	mm	0,5	1,0	1,5	2,0

FG · FG



DM05.314. ...	009	-	-	-
DM10.314. ...	-	009	-	-
DM15.314. ...	-	-	009	-
DM20.314. ...	-	-	-	009

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

PrepMarker®

T = Cutting depth

PrepMarker®

T = Profundidad de corte



4663.314



PrepMarker® Starter Kit, 8 instruments
Juego de introducción PrepMarker®, 8 instrumentos

DM05.314.009	2	
DM10.314.009	2	
DM15.314.009	2	
DM20.314.009	2	



Series 2000

Serie 2000

Instrumentos para la reducción de material eficiente

Preparación de la corona es uno de los pasos que requiere mucho tiempo. Usando la serie Komet® 2000 es la mejor manera de ahorrar tiempo. El grano super grueso (181µm) permite una reducción de material rápida y eficiente.

Para una mejor identificación, la Serie 2000 tiene la punta dorada y un anillo verde.

Para obtener una rugosidad ideal de la superficie, un acabado subsiguiente es indispensable.

Instruments for efficient material reduction

Crown preparation is one of the most time consuming steps during a procedure. Using Komet® Series 2000 is one of the best ways to save time. The super-coarse grit (181µm) allows quick and effective substance removal. For better identification the Series 2000 has a golden working part and a green ring.

To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary.

100

2855



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	025
L	mm	7,0
Angle · Angulación	α	4°

FG · FG



2855.314. ... 025

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Tapered chamfer
Chamfer afilado

2856



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°

FG · FG



2856.314. ... 014 016 018 +021

+ = ⊕_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Tapered chamfer
Matches H375R carbide finisher series
Chamfer afilado
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H375R



● **2856 L**



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	018
L	mm	9,0

FG · FG



● **2856L.314. ...** **018**

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Tapered chamfer long
Chamfer afilado, largo



● **2850**



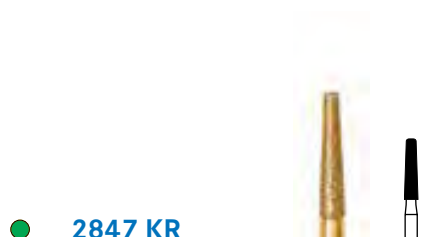
		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016
L	mm	10,0
Angle · Angulación	α	1,8°

FG · FG



● **2850.314. ...** **016**

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Tapered chamfer long
Chamfer afilado, largo



● **2847 KR**



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	018
L	mm	8,0
Angle · Angulación	α	1,9°

FG · FG



● **2847KR.314. ...** **018**

Modified tapered shoulder
Matches H336 carbide finisher series
Hombro afilado modificado
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H336



● **2847**



		5	5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	014	016
L	mm	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	1,6°	1,8°

FG · FG



● **2847.314. ...** **014** **016**

Tapered shoulder
Matches H375R carbide finisher series
Hombro afilado
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H375R



● **2848**



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	018
L	mm	10,0
Angle · Angulación	α	1,15°

FG · FG



● **2848.314. ...** **018**

$\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
 Tapered shoulder long
 Hombro afilado, largo



● **2878**



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	014
L	mm	8,0

FGSS · FGSS



● **2878.313. ...** **014**

FG · FG



● **2878.314. ...** **014**

Modified parallel chamfer
 Matches H283 carbide finisher series
 Chamfer paralelo modificado
 Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H283



● **2837**



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	014
L	mm	8,0

FG · FG



● **2837.314. ...** **014**

Parallel shoulder
 Paralelo con hombro



● **2878 K**



		5	5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016	018
L	mm	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°

FG · FG



● **2878K.314. ...** **016** **018**

Modified tapered chamfer
 Matches H283K carbide finisher series
 Chamfer paralelo modificado
 Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H283K



2858



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0
Angle · Angulación	α	2°

FG · FG



2858.314. ... 014

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Feather edge
Borde emplumado



2862



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

FG · FG



2862.314. ... 014

Feather edge
Matches H48L carbide finisher series
Borde emplumado
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H48L



2979



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	9,0	9,0	9,0

FG · FG



2979.314. ... 014 016 018

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Parallel chamfer with modified tip (Massironi-shape)
Chamfer paralelo punta modificada (forma de Massironi)



2886



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

FG · FG



2886.314. ... 016

⌀_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Long parallel with beveled tip
Paralelo largo con punta biselada



● 2379



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

FG · FG



● 2379.314. ... 023

⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Egg, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series

Huevo, tallado oclusal/lingual

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H379

● 2811



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	033
L	mm	4,5

FG · FG



● 2811.314. ... 033

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Occlusal/lingual reduction

Reductor oclusal/lingual

104

● 2909



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	1,4

FG · FG



● 2909.314. ... 040

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Edge wheel round

Occlusal reduction

Rueda con borde redondeado

Abrasivo oclusal

● 2801



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023

FG · FG



● 2801.314. ... 023

⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Round

Redondo



Turbo-Diamonds

Diamantes Turbo

Instrumentos con espiral enfriadora

Los Komet® Turbo-Diamantes ofrecen rápida reducción de material en combinación con un óptimo enfriamiento. Se logra por aplicar el grano súper grueso (181µm) junto con una espiral enfriadora especial que recoge el agua y la transporta directamente al área de esmerar. También, los intervalos de contacto correderos (afectados por la construcción) constantemente disminuyen la evolución del calor para ayudar el efecto enfriador.

Ventajas:

- Reducción del material por los granos súper gruesos
- Eficiencia del enfriamiento por la cubierta espiral
- Buena remoción de la mella

Para obtener una rugosidad óptima de la superficie, subsiguiente acabado es necesario.

Instruments with cooling spiral

The Komet® Turbo-Diamonds offer fast and aggressive material reduction in combination with an optimal cooling. This is achieved by applying super coarse grit (181µm) as well as a special cooling spiral that takes up water and transports it directly to the grinding area. Additionally, sliding contact intervals (affected by construction) constantly break creation of heat in order to support the cooling effect.

Advantages:

- Bulk reduction through super coarse grain
- Cooling efficiency through spiral coating
- Good chip removal

To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary.

T 5855



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018	021	023	025
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,5	7,5
Angle · Angulación	α	2,5°	2,5°	4,5°	4°	4°

FG · FG



T5855.314. ... 016 018 +021 +023 +025

■ = 160000 min⁻¹/rpm
+ = 300000 min⁻¹/rpm
Tapered chamfer short
Chamfer afilado, corto

T 5850



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	10,0	10,0
Angle · Angulación	α	2°	2°

FG · FG



T5850.314. ... 016 018

Chamfer long
Chamfer, largo



● T 5856



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016	018	021	025
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,5	8,5
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°	2°

FG · FG



●	T5856.314. ...	014	016	018	+021	+025
---	-----------------------	-----	-----	-----	------	------

■ = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer

Matches H375R carbide finisher series

Chamfer afilado

Adapto a la serie de acabadores de carburo, H375R



● T 5847 KR



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

FG · FG



●	T5847KR.314. ...	016	018
---	-------------------------	-----	-----

Modified tapered shoulder

Matches H336 carbide finisher series

Hombro afilado con bordes redondeados

Adaptado a la serie de acabadores de carburo, H336



● T 5837 KR



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

FG · FG



●	T5837KR.314. ...	014	016
---	-------------------------	-----	-----

Modified parallel shoulder

Matches H158 carbide finisher series

Hombro paralelo modificado

Adaptado a la serie de acabadores de carburo, H158



● T 5878



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

FG · FG



●	T5878.314. ...	012
---	-----------------------	-----

Modified parallel chamfer

Matches H283 carbide finisher series

Chamfer paralelo modificado

Adaptado a la serie de acabadores de carburo, H283



● **T 5879**



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

FG · FG



● **T5879.314. ...** **016**

Modified parallel chamfer long
Matches H284 carbide finisher series
Chamfer paralelo modificado, largo
Adaptado a la serie de acabadores de carburo, H284



● **T 5862**



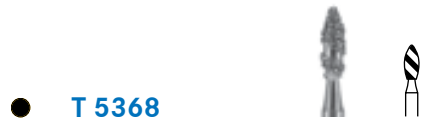
		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014
L	mm	8,0	8,0

FG · FG



● **T5862.314. ...** **012** **014**

Feather edge
Matches H48L carbide finisher series
Borde emplumado
Adaptado a la serie de acabadores de carburo, H48L



● **T 5368**



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018
L	mm	4,8

FG · FG



● **T5368.314. ...** **018**

Football, occlusal/lingual reduction
Balón reductor, occlusal/lingual



● **T 5379**



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

FG · FG



● **T5379.314. ...** **018** **+023**

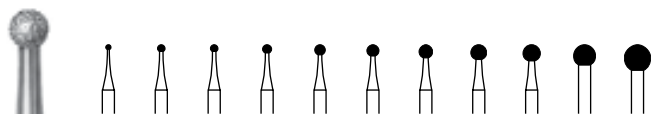
+ = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Egg, occlusal/lingual reduction
Matches H379 carbide finisher series
Huevo reductor, occlusal/lingual
Adaptado a la serie de acabadores de carburo, H379



Standard Diamonds

Standard Diamantes

- 801 EF
- 8801
- 801
- 6801
- 5801



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	007	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035

FG · FG



● 801EF.314. ...	-	-	-	-	-	-	018	-	+023	029	-
● 8801.314. ...	007	-	-	012	014	-	018	+021	+023	029	035
● 801.314. ...	-	009	010	012	014	016	018	-	+023	029	035
● 6801.314. ...	-	009	010	012	014	016	018	-	+023	029	035
● 5801.314. ...	-	-	-	012	014	016	018	-	+023	029	-

FGSL · FGSL



● 801.316. ...	-	-	010	-	+014	-	-	-	023	029	035
● 6801.316. ...	-	-	-	-	-	+016	-	-	023	-	-
● 5801.316. ...	-	-	-	-	-	-	+018	-	-	029	-

⊖ = ⊖_{max.} 120000 min⁻¹/rpm

⊖ = ⊖_{max.} 140000 min⁻¹/rpm

⊖ = ⊖_{max.} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

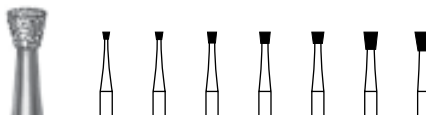
Round

Redondo

805

● 6805

● 5805



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

FG · FG



● 805.314. ...	009	010	012	014	016	018	+023
● 6805.314. ...	-	-	012	014	-	-	-
● 5805.314. ...	-	-	-	-	016	-	-

+ = ⊖_{max.} 300000 min⁻¹/rpm

Inverted cone

Cono invertido



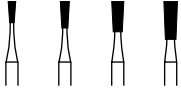
Cavity preparation

Inverted cone

Preparación de cavidades

Cono invertido

807
6807


		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	016	018
L	mm	2,8	3,4	4,0	5,0

FG · FG



807.314. ... 010 012 016 018

6807.314. ... - - 016 -

Inverted cone long
Cono invertido, largo

813
6813





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

FG · FG



813.314. ... 010 014 016 018

6813.314. ... - 014 016 -

Double inverted cone
Doble cono invertido

806
6806





		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5

FG · FG



806.314. ... - 012 014 016 018

6806.314. ... 010 012 014 - -

Double inverted cone long
Doble cono invertido, largo

822





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

FG · FG



822.314. ... 008 009

Pear small
Pera pequeña



110



Cavity preparation
Pear
Preparación de cavidades
Pera

● 830 6830								
			5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño		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
FG · FG								
		830.314. ...	007	008	009	010	012	014 016
● 6830.314. ...		-	-	-	010	012	014	016

Pear
Pera



Cavity preparation
Long pear
Preparación de cavidades
Pera, larga

● 830 L 6830 L						
			5	5	5	5
Size · Tamaño		Ø 1/10 mm	010	012	014	016
L		mm	4,0	4,0	5,0	5,0
FG · FG						
		830L.314. ...	010	012	014	016
● 6830L.314. ...		-	012	014	016	

Pear long
Pera, larga

830 RLA



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	033
L	mm	4,7

FG · FG



830RLA.314. ...

033

⊘_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Pear special

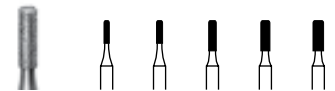
Pera especial

111



Cavity preparation
 Inlay/Onlay, composite
Preparación de cavidades
Inlay/Onlay, composite

835 KR 6835 KR



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	007	008	010	012	014
L	mm	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0

FG · FG



835KR.314. ...

007

008

010

012

-

6835KR.314. ...

-

-

010

012

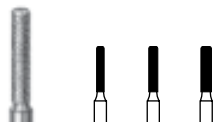
014

Modified cylinder short

Cilíndrico corto, borde redondeado



● **8836 KR**
836 KR
● **6836 KR**



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	014
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG · FG



● 8836KR.314. ...	-	012	-
836KR.314. ...	+010	012	014
● 6836KR.314. ...	-	-	014

■ = $\odot_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Modified parallel shoulder short

Matches H157 carbide finisher series

Paralelo, corto con borde redondeado

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H157

842 KR



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

FG · FG



842KR.314. ...	014
-----------------------	-----

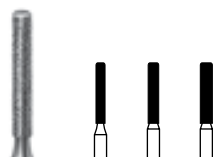
$\odot_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Modified parallel shoulder extra long

Paralelo con hombro, largo con borde redondeado

112

● **8837 KR**
837 KR
● **6837 KR**
● **5837 KR**



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

FG · FG



● 8837KR.314. ...	+012	014	-
837KR.314. ...	+012	014	-
● 6837KR.314. ...	+012	014	016
● 5837KR.314. ...	+012	014	-

+ = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Modified parallel shoulder

Matches H158 carbide finisher series

Paralelo con hombro, borde redondeado

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H158

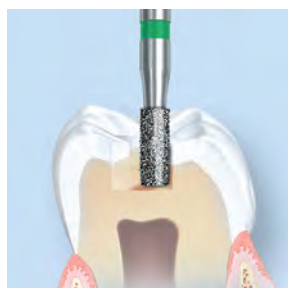


Crown preparation

Modified parallel shoulder

Preparación de coronas

Hombro paralelo modificado



Cavity preparation
Inlay/Onlay, composite
Preparación de cavidades
Inlay/Onlay, composite

835
6835
5835



		5	5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	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

FGSS · FGSS

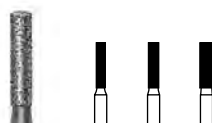
6835.313. ...	-	-	-	-	012	-	-
5835.313. ...	-	-	-	010	-	-	-

FG · FG

835.314. ...	007	008	009	010	012	014	016
6835.314. ...	-	-	009	010	012	014	-
5835.314. ...	-	-	-	010	012	014	-

Cylinder short
Cilíndrico, corto

836
6836
5836



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	018
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG · FG

836.314. ...	012	014	018
6836.314. ...	012	014	018
5836.314. ...	-	014	-

Parallel shoulder short
Paralelo, corto con hombro

8837
837
6837
5837



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

FGSS · FGSS

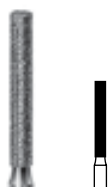
6837.313. ...	+012	-	-
8837.314. ...	+012	014	-
837.314. ...	+012	014	016
6837.314. ...	+012	014	016
5837.314. ...	-	014	-

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

Parallel shoulder
Paralelo, con hombro



837 L



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

FG · FG



837L.314. ...

014

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Parallel shoulder long
Paralelo, largo con hombro

842



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

FG · FG



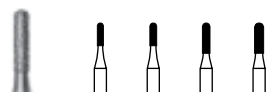
842.314. ...

014

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Parallel shoulder extra long
Paralelo, extra largo con hombro

838

6838



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

FG · FG



838.314. ...

008

009

010

012

6838.314. ...

-

-

-

012

Cylinder short round end
Cilíndrico, corto con punta redondeada

880

6880



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

FG · FG



6880.314. ...

012

014

880.314. ...

-

014

Parallel chamfer short
Chamfer paralelo, corto



Crown preparation
 Parallel chamfer
Preparación de coronas
 Chamfer paralelo



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

FG · FG



● **8881.314. ...** **010** **+012** **014** **016** **+018**

881.314. ... **010** **+012** **014** **016** **-**

● **6881.314. ...** **-** **+012** **014** **016** **+018**

■ = $\odot_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

+ = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

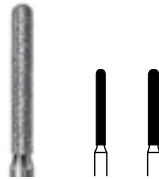
Parallel chamfer

Matches H339 carbide finisher series

Chamfer paralelo

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H339

882



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014
L	mm	10,0	10,0

FG · FG



882.314. ... **012** **014**

$\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Parallel chamfer long

Chamfer paralelo, largo

● **8882 L**



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

FG · FG



● **8882L.314. ...** **014**

$\odot_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Parallel chamfer, round, extra long

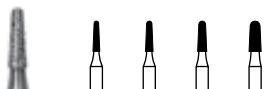
Chamfer paralelo, extra largo



849

● **6849**

● **5849**



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012	016	025
L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Angle · Angulación	α	2,5°	2,5°	3°	3°	4°

FG · FG



849.314. ... 009 010 012 016 -

● **6849.314. ...** - - 012 016 ■025

● **5849.314. ...** - - - - ■025

■ = $\odot_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Round end taper

Inlay/Onlay preparation

Afilado, con punta redondeada

Preparación de inlay/onlay

116

849 L



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009
L	mm	5,0
Angle · Angulación	α	2°

FG · FG



849L.314. ... 009

$\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Round end taper

Inlay/Onlay preparation

Afilado con punta redondeada

Preparación de inlay/onlay



			5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	025	
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0	7,0	
Angle · Angulación	α	2,5°	2,5°	2,5°	2,5°	4°	

FGSTS · FGSTS

	8855.312. ...	-	-	016	-	-
	855.312. ...	-	-	016	-	-
	5855.312. ...	-	-	016	-	-

FGSS · FGSS

	6855.313. ...	012	014	016	018	-
	5855.313. ...	-	-	016	018	+025

FG · FG

	8855.314. ...	012	014	-	-	*025
	855.314. ...	012	014	-	-	*025
	6855.314. ...	012	-	-	-	*025
	5855.314. ...	012	-	016	018	*025

* = 160000 min⁻¹/rpm
+ = 300000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer short
Chamfer afilado, corto

new

855 D



			5	
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016		
L	mm	6,0		
Angle · Angulación	α	2,5°		

FG · FG

855D.314. ...	016
---------------	-----

Tapered chamfer short, depth marking at 1 mm
Chamfer afilado, corto, con marcación de profundidad a 1 mm



			5	
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014		
L	mm	6,0		
Angle · Angulación	α	3°		

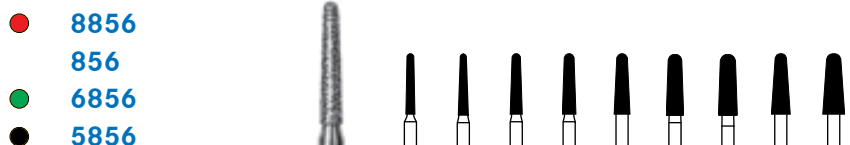
FG · FG

5869.314. ...	014
---------------	-----

Tapered chamfer short
Chamfer afilado, corto



Crown preparation
Tapered chamfer
Preparación de coronas
Bisel/Cónico



		5	5	5	5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023	025	027	029
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	1,7°	1,7°	2°	2°	2°	2°	2°	3°	3°

FGSS · FGSS



● 8856	6856.313. ...	+012	014	016	018	-	-	-	027	029
---------------	----------------------	------	-----	-----	-----	---	---	---	-----	-----

● 8856	5856.313. ...	+012	014	016	018	-	-	-	-	-
---------------	----------------------	------	-----	-----	-----	---	---	---	---	---

FG · FG



● 8856	8856.314. ...	+012	014	016	018	+021	+023	025	-	-
---------------	----------------------	------	-----	-----	-----	------	------	-----	---	---

	856.314. ...	+012	014	016	018	+021	-	-	-	-
--	---------------------	------	-----	-----	-----	------	---	---	---	---

● 6856	6856.314. ...	+012	014	016	018	+021	-	-	-	-
---------------	----------------------	------	-----	-----	-----	------	---	---	---	---

● 5856	5856.314. ...	+012	014	016	018	+021	-	-	-	-
---------------	----------------------	------	-----	-----	-----	------	---	---	---	---

■ = $\odot_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

+ = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer

Matches H375R carbide finisher series

Chamfer afilado

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H375R

868



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	016
L	mm	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°

FG · FG



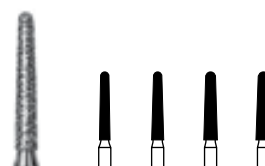
868.314. ...	+012	016
---------------------	------	-----

+ = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer

Chamfer afilado

● **8856 L**
● **856 L**
● **6856 L**
● **5856 L**



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016	018	020
L	mm	9,0	9,0	9,0	9,0
Angle · Angulación	α	1,5°	1,5°	1,5°	1,5°

FGSS · FGSS



● 5856L	5856L.313. ...	014	016	-	-
----------------	-----------------------	-----	-----	---	---

FG · FG



● 8856L	8856L.314. ...	014	016	018	020
----------------	-----------------------	-----	-----	-----	-----

	856L.314. ...	014	016	018	020
--	----------------------	-----	-----	-----	-----

● 6856L	6856L.314. ...	014	016	018	020
----------------	-----------------------	-----	-----	-----	-----

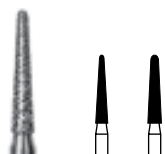
● 5856L	5856L.314. ...	014	016	018	-
----------------	-----------------------	-----	-----	-----	---

$\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer long

Chamfer afilado, largo

856 LOV
6856 LOV



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	9,0	9,0
Angle · Angulación	α	3°	2,7°

FG · FG



856LOV.314. ...

016 -

6856LOV.314. ...

016 018

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer long, old version

Chamfer afilado largo, versión vieja

8856 XL



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	021
L	mm	12,0
Angle · Angulación	α	2°

FG · FG

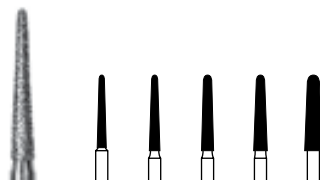


8856XL.314. ...

021

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

8850
850
6850
5850



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	023
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°	3°

FGSS · FGSS



6850.313. ...

- 014 - - -

5850.313. ...

- - 016 - -

FG · FG



8850.314. ...

012 014 016 018 -

850.314. ...

012 014 016 018 023

6850.314. ...

- 014 016 018 023

5850.314. ...

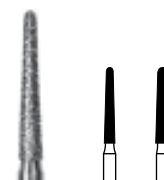
012 - 016 018 -

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer long

Chamfer afilado, largo

8850 KR
850 KR



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	018
L	mm	10,0	10,0
Angle · Angulación	α	1°	1°

FG · FG



8850KR.314. ...

014 018

850KR.314. ...

014 018

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modified tapered chamfer long with flattened tip

Chamfer afilado y modificado largo, con punta plana



Depth Markers

Marcación de profundidad

843 KRA



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	018
L	mm	2,0
Angle · Angulación	α	3°

FGSS · FGSS



843KRA.313. ...

018

2,0 mm reduction bur
Fresa de reducción 2,0 mm

843 KR



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	018
L	mm	1,5
Angle · Angulación	α	3°

FGSS · FGSS



843KR.313. ...

018

1,5 mm reduction bur
Fresa de reducción 1,5 mm

843 KRB



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	018
L	mm	2,5
Angle · Angulación	α	3°

FGSS · FGSS



843KRB.313. ...

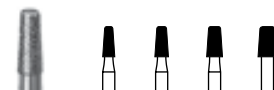
018

2,5 mm reduction bur
Fresa de reducción 2,5 mm



Inlay/Onlay
Tapered
Inlay/Onlay
Afilado

8845 KR 845 KR 6845 KR 5845 KR



		5	5	5	5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016	018	021	025
L	mm	4,0	4,0	4,0	4,0
Angle · Angulación	α	3°	3°	4°	5°

FGSS · FGSS



845KR.313. ...

- - - 025

FG · FG



8845KR.314. ...

016 018 +021 025

845KR.314. ...

016 018 +021 025

6845KR.314. ...

016 018 - 025

5845KR.314. ...

- 018 - 025

■ = $\varnothing_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm
+ = $\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

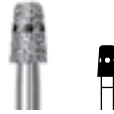
Modified taper

Inlay/Onlay preparation

Afilado y modificado

Preparación de inlay/onlay

845 KRD



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	025
Angle · Angulación	α	5°
L	mm	4,0

FG · FG



845KRD.314. ...

025

Modified taper, depth marking at 2 mm
Afilado modificado, con marcación de profundidad a 2 mm

8959 KR 959 KR



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Angle · Angulación	α	2°

FG · FG



8959KR.314. ...

018

959KR.314. ...

018

Modified taper
Inlay/Onlay preparation
Afilado y modificado
Preparación de inlay/onlay

959 KRD



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018
L	mm	5,5
Angle · Angulación	α	2°

FG · FG



959KRD.314. ...

018

Modified tapered shoulder, depth marking at 2 and 4 mm
Hombro afilado modificado, con marcación de profundidad a 2 mm y 4 mm

8846 KR 846 KR 5846 KR



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	6,0	6,0
Angle · Angulación	α		2,5°

FGSTS · FGSTS



5846KR.312. ...

016

-

8846KR.312. ...

016

-

846KR.312. ...

016

-

FG · FG



846KR.314. ...

016

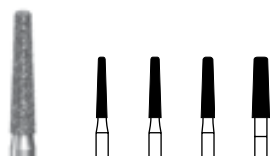
018

Modified tapered shoulder short
Hombro afilado modificado, corto





- **847 KREF**
- **8847 KR**
- **847 KR**
- **6847 KR**
- **5847 KR**



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016	018	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2,5°

FGSS · FGSS



● 6847KR.313. ...	-	-	018	-
--------------------------	---	---	-----	---

● 5847KR.313. ...	-	016	018	-
--------------------------	---	-----	-----	---

FG · FG



● 847KREF.314. ...	-	016	-	-
---------------------------	---	-----	---	---

● 8847KR.314. ...	014	016	018	+023
--------------------------	-----	-----	-----	------

● 847KR.314. ...	014	016	018	+023
-------------------------	-----	-----	-----	------

● 6847KR.314. ...	-	016	018	+023
--------------------------	---	-----	-----	------

● 5847KR.314. ...	-	016	018	-
--------------------------	---	-----	-----	---

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Modified tapered shoulder

Matches H336 carbide finisher series

Hombro afilado modificado

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H336

122

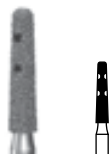
Crown preparation

Modified tapered shoulder

Preparación de coronas

Hombro modificado, afilado

- **6847 KRD**



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

FG · FG



● 6847KRD.314. ...	016
---------------------------	-----

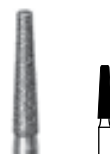
Modified tapered shoulder, depth marking at 2 and 4 mm

Matches H336 carbide finisher series

Hombro afilado modificado, con marcación de profundidad a 2 mm y 4 mm

Adaptado al instrumento de acabado H336 de carburo

- **6847 KRC**



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018
L	mm	7,0
Angle · Angulación	α	3°

FGSS · FGSS

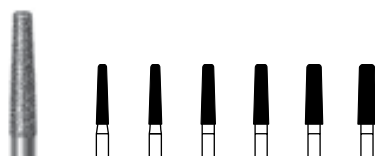


● 6847KRC.313. ...	018
---------------------------	-----

Modified tapered shoulder with 3° angle

Hombro afilado y modificado con ángulo de 3°

8951 KR
951 KR



		5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	017	019	020	023	024
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

FG · FG



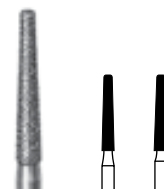
8951KR.314. ...	-	017	-	+020	-	024
951KR.314. ...	016	-	+019	-	+023	-

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

Modified tapered shoulder with longer total length and special mid-sizes

Hombro afilado modificado, longitud total más larga y tamaños intermedios

848 KR
6848 KR



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	10,0	10,0
Angle · Angulación	α	2°	2°

FG · FG

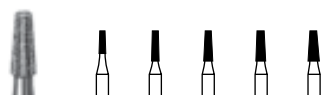


848KR.314. ...	016	-
6848KR.314. ...	-	018

$\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Modified tapered shoulder long
Hombro afilado modificado, largo

845



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016
L	mm	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0
Angle · Angulación	α	2,5°	2,5°	3°	3°	3°

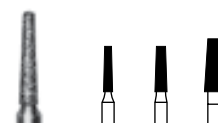
FG · FG



845.314. ...	009	010	012	014	016
--------------	-----	-----	-----	-----	-----

Flat end taper
Inlay/Onlay preparation
Afilado con punta plana
Preparación de inlay/onlay

6846
5846



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	016	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Angle · Angulación	α	2,5°	2,5°	4°

FGSS · FGSS



6846.313. ...	-	016	-
---------------	---	-----	---

5846.313. ...	-	016	-
---------------	---	-----	---

FG · FG



6846.314. ...	012	016	025
---------------	-----	-----	-----

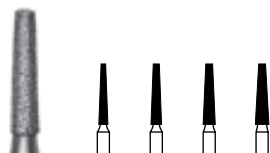
5846.314. ...	012	016	025
---------------	-----	-----	-----

■ = $\odot_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Tapered shoulder short
Hombro afilado, corto



● **8847**
847
● **6847**
● **5847**



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°

FGSS · FGSS



● **6847.313. ...** - 014 016 018

● **5847.313. ...** +012 014 016 018

FG · FG



● **8847.314. ...** +012 014 016 -

847.314. ... +012 014 016 018

● **6847.314. ...** +012 014 016 018

● **5847.314. ...** +012 014 016 018

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

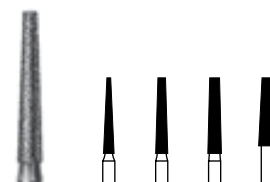
Tapered shoulder

Matches H375 carbide finisher series

Hombro afilado

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H375

● **8848**
848
● **6848**
● **5848**



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016	018	023
L	mm	10,0	10,0	10,0	9,0
Angle · Angulación	α	2,4°	1,8°	1,1°	3°

FGSS · FGSS



● **5848.313. ...** - 016 018 -

FG · FG



● **8848.314. ...** - 016 018 -

848.314. ... 014 016 018 023

● **6848.314. ...** 014 016 018 023

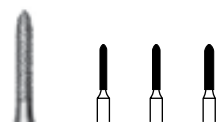
● **5848.314. ...** - 016 018 -

$\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Tapered shoulder long

Hombro afilado, largo

● **877**
6877



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	6,0	6,0	6,0

FG · FG



877.314. ... 009 010 012

● **6877.314. ...** - 010 012

■ = $\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Modified parallel chamfer short

Matches H282 carbide finisher series

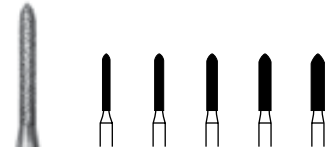
Chamfer paralelo modificado, corto

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H282



Crown preparation
Parallel chamfer
Preparación de coronas
Chamfer paralelo

● 8878
878
● 6878
● 5878



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

FGSS · FGSS

● 6878.313. ...	-	+012	014	-	-
-----------------	---	------	-----	---	---

● 5878.313. ...	-	+012	-	-	-
-----------------	---	------	---	---	---

FG · FG

● 8878.314. ...	±010	+012	014	016	-
-----------------	------	------	-----	-----	---

878.314. ...	±010	+012	014	016	-
--------------	------	------	-----	-----	---

● 6878.314. ...	±010	+012	014	016	+018
-----------------	------	------	-----	-----	------

● 5878.314. ...	-	+012	014	-	-
-----------------	---	------	-----	---	---

± = 160000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

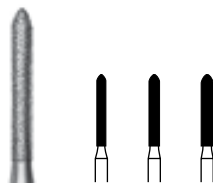
Modified parallel chamfer

Matches H283 carbide finisher series

Chamfer paralelo modificado

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H283

● 879
● 6879



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

FG · FG

● 879.314. ...	±012	-	-
----------------	------	---	---

● 6879.314. ...	±012	+014	+016
-----------------	------	------	------

± = 160000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

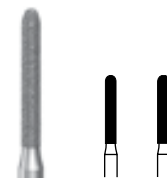
Modified parallel chamfer long

Matches H284 carbide finisher series

Chamfer paralelo modificado, largo

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H284

● 8979



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016
L	mm	9,0	9,0

FG · FG

● 8979.314. ...	014	016
-----------------	-----	-----

300000 min⁻¹/rpm

Parallel chamfer with modified tip (Massironi-shape)

Chamfer paralelo con punta modificado (forma Massironi)



876 K



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

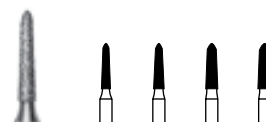
FG · FG



876K.314. ... **012**

Modified tapered chamfer short
 Matches H281K carbide finisher series
Chamfer afilado modificado, corto
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H281K

- **8877 K**
- **877 K**
- **6877 K**
- **5877 K**



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	6,0	6,0	6,0	6,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°

FGSS · FGSS



● **6877K.313. ...** - 014 016 -

● **5877K.313. ...** - - 016 -

FG · FG



● **8877K.314. ...** - - 016 -

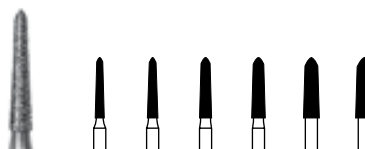
877K.314. ... - - 016 -

● **6877K.314. ...** 012 014 016 018

● **5877K.314. ...** - - 016 -

Modified tapered chamfer short
 Matches H282K carbide finisher series
Chamfer afilado modificado, corto
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H282K

- **8878 K**
- **878 K**
- **6878 K**
- **5878 K**



		5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

FGSS · FGSS



878K.313. ... - - - 018 - -

● **6878K.313. ...** +012 014 016 018 - -

● **5878K.313. ...** - - 016 018 - -

FG · FG



● **8878K.314. ...** +012 014 016 018 +021 +023

878K.314. ... +012 014 016 018 +021 -

● **6878K.314. ...** +012 014 016 018 +021 +023

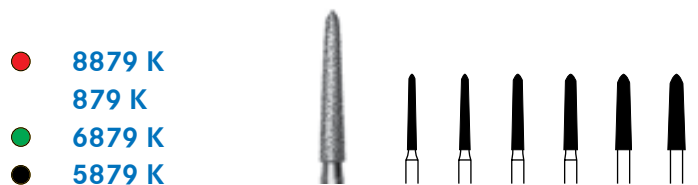
● **5878K.314. ...** +012 014 016 018 +021 +023

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Modified tapered chamfer
 Matches H283K carbide finisher series
Chamfer afilado modificado
Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H283K



Crown preparation
 Modified tapered chamfer
Preparación de coronas
Chamfer modificado, afilado



		5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°	2°	2°

FG · FG



8879K.314. ...	-	-	-	018	-	-
879K.314. ...	012	014	016	018	-	-
6879K.314. ...	012	014	016	018	021	023
5879K.314. ...	-	-	016	018	-	-

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

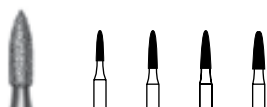
Modified tapered chamfer long

Matches H284K carbide finisher series

Chamfer afilado modificado, largo

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H284K

8860
860
6860
5860



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

FG · FG



8860.314. ...	-	012	-	-
860.314. ...	010	012	014	016
6860.314. ...	010	012	014	-
5860.314. ...	-	012	-	-

Feather edge short

Borde emplumado, corto



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	3,5	4,0

FG · FG



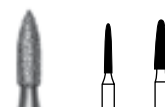
8889.314. ...	009	010
889.314. ...	009	-
6889.314. ...	009	010

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Flame small

Llama pequeña

8860 L
860 L
6860 L
5860 L



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	018
L	mm	6,5	6,5

FGSTS · FGSTS

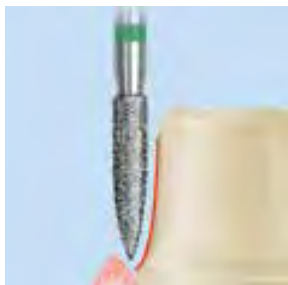


5860L.312. ...	+012	-
8860L.314. ...	+012	-
860L.314. ...	012	018
6860L.314. ...	012	+018

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

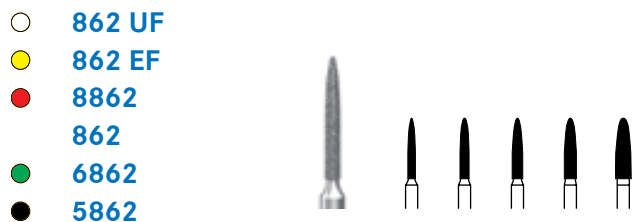
Feather edge long

Borde emplumado, largo



Crown preparation
 Feather edge
Preparación de coronas
 Borde emplumado

128



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	014	016	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0

FGSS · FGSS



8862.313. ...	-	+012	+014	-	-
6862.313. ...	-	+012	+014	-	-
5862.313. ...	-	+012	014	016	-

FG · FG



862UF.314. ...	-	+012	-	-	-
862EF.314. ...	+010	+012	+014	016	-
8862.314. ...	+010	+012	014	016	-
862.314. ...	+010	+012	-	016	-
6862.314. ...	-	+012	014	016	+021
5862.314. ...	-	+012	014	016	-

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Feather edge

Matches H48L carbide finisher series

Borde emplumado

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H48L



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

FG · FG



888EF.314. ...	012
8888.314. ...	012
888.314. ...	012
6888.314. ...	012

$\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Feather edge slim version

Borde emplumado, versión delgada



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	020
L	mm	9,0

FG · FG



8862L.314. ...	020
----------------	-----

Feather edge long

Borde emplumado, largo



8864
864



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

FG · FG



8864.314. ...	014
864.314. ...	014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Feather edge extra long
Borde emplumado extra larga



863 EF
8863
863
6863
5863



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

FGSS · FGSS



6863.313. ...	012	-	-
5863.313. ...	-	-	016

FG · FG



863EF.314. ...	012	-	016
8863.314. ...	012	014	016
863.314. ...	012	-	016
6863.314. ...	012	014	016
5863.314. ...	012	-	016

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Feather edge long
Borde emplumado larga



884
6884



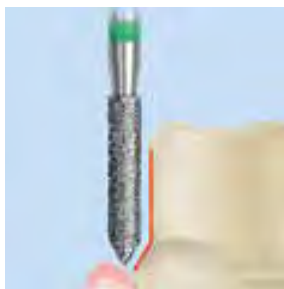
		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014
L	mm	6,0	6,0

FG · FG



884.314. ...	012	-
6884.314. ...	012	014

Parallel short with beveled tip
Cilíndrico corto con punta biselada



Crown preparation
Parallel with beveled tip
Preparación de coronas
Cilíndrico con punta biselada



8885
885
6885
5885



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

FGSS · FGSS



6885.313. ...	-	+012	-
5885.313. ...	-	+012	-

FG · FG

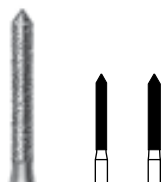


8885.314. ...	-	+012	-
885.314. ...	+010	+012	-
6885.314. ...	-	+012	014
5885.314. ...	-	+012	014

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Parallel with beveled tip
Cilíndrico con punta biselada



● **6886**
 ● **5886**



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016
L	mm	10,0	10,0

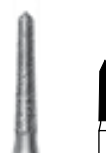
FG · FG



● 6886.314. ...	014	016
● 5886.314. ...	014	-

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Parallel long with beveled tip
 Cilíndrico largo con punta biselada

● **5885 K**



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

FG · FG



● 5885K.314. ...	016
-------------------------	------------

Tapered with beveled tip
 Afilado con punta de cabeza biselada

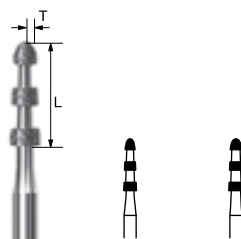
130

Veneer Preparation

Preparación de veneers



Veneer technique
 Tapered depth marker
Veneers
Instrumento cónico de marcado



868 B

		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018	020
L	mm	7,0	7,0
T	mm	0,3	0,4

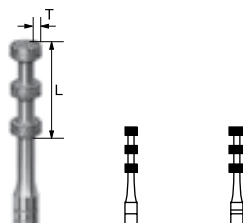
FG · FG



868B.314. ...	018	020
----------------------	------------	------------

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 Depth marker for veneer technique, tapered
 T = Cutting depth
 Matches 868 diamond preparation instrument
Instrumento cónico para el marcado de carillas
 T = Profundidad de marcado
 Adaptado al instrumento diamantado de preparación 868

834



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	021
L	mm	6,0	6,0
T	mm	0,3	0,5

FG · FG



834.314. ...

016 021

○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

Depth marker for veneer technique, cylinder

T = Cutting depth

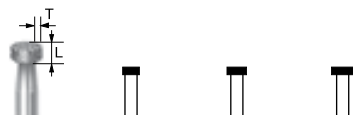
We recommend Kit 4518

Instrumento para el marcado de carillas, cilíndrico

T = Profundidad de marcado

Recomendamos el juego 4518

828



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	022	026	030
L	mm	1,2	1,2	1,2
T	mm	0,3	0,5	0,7

FG · FG



828.314. ...

+022 #026 030

□ = ○_{max} 140000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

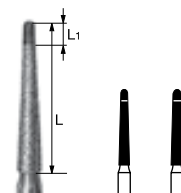
Depth marker for veneer technique

T = Cutting depth

Instrumento para el marcado de carillas

T = Profundidad de marcado

6844



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016
L	mm	10,0	10,0
L ₁	mm	1,5	1,5
Angle · Angulación	α	1,8°	2°

FG · FG



6844.314. ...

014 016

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer long

Two-grit instrument (fine grit/coarse grit) for veneer technique, axial reduction

Chamfer afilado, largo

Instrumentos con dos tamaños de grano (fino/medio) para la técnica de carillas, reducción axial

817



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	065

FG · FG



817.314. ...

065

○_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Wheel

Rueda



818



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	050

FG · FG

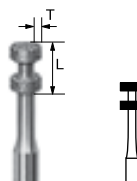


818.314. ...

050

⊖_{max} 80000 min⁻¹/rpm
 Wheel
 Rueda

834 A



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	031
L	mm	3,7
T	mm	1,0

FG · FG



834A.314. ...

031

⊖_{max} 120000 min⁻¹/rpm
 Depth marker for crown preparation
 T = Cutting depth
 Marcador de profundidad para preparación de coronas
 T = Profundidad de corte

132

825



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	023

FG · FG



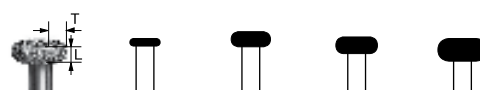
825.314. ...

016

+023

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Knife edge
 Lenteja

8909
909
6909
5909



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040	052	055	065
L	mm	1,3	1,5	2,4	3,3
T	mm	1,2	1,8	2,1	2,4

FG · FG



	8909.314. ...	040	-	-	-
	909.314. ...	040	◇052	◇055	◇065
	6909.314. ...	040	-	-	-
	5909.314. ...	040	-	-	-

◇ = ⊖_{max} 40000 min⁻¹/rpm
 ◇ = ⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 ◆ = ⊖_{max} 80000 min⁻¹/rpm
 ■ = ⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Round edge wheel
 Occlusal reduction
 T = Cutting depth
 Rueda con borde redondeado
 Abrasivo oclusal
 T = Profundidad de corte

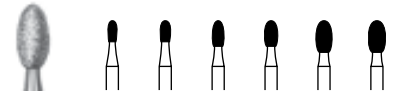


Crown preparation
 Occlusal reduction
Preparación de coronas
 Reducción oclusal



Crown preparation
Occlusal/lingual reduction
Preparación de coronas
Reducción oclusal/lingual

- 379 UF
- 379 EF
- 8379
- 379
- 6379
- 5379



		5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
L	mm	2,8	2,8	3,4	3,4	4,2	4,2
Special name · Nombre especial		-	-	-	-	-	OSD1

FGSTS · FGSTS



● 8379.312. ...	-	-	-	-	-	+023
-----------------	---	---	---	---	---	------

FG · FG



○ 379UF.314. ...	-	-	-	-	-	+023
------------------	---	---	---	---	---	------

● 379EF.314. ...	-	-	-	018	-	+023
------------------	---	---	---	-----	---	------

● 8379.314. ...	012	014	016	018	+021	+023
-----------------	-----	-----	-----	-----	------	------

379.314. ...	-	014	-	018	-	+023
--------------	---	-----	---	-----	---	------

● 6379.314. ...	-	-	-	-	-	+023
-----------------	---	---	---	---	---	------

● 5379.314. ...	-	-	-	018	-	+023
-----------------	---	---	---	-----	---	------

+ = ω_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Egg, occlusal/lingual reduction

Matches H379 carbide finisher series

Huevo, tallado oclusal/lingual

Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H379

● 379 B	● 6379 B		
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	020	023
L	mm	4,3	5,3
FG · FG			
379B.314. ...	020	-	
● 6379B.314. ...	-	023	

ω_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Modified egg, occlusal/lingual reduction

Huevo modificado, reducción oclusal/lingual

● 5379 A			
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	029	
FG · FG			
5379A.314. ...	029		

ω_{max} 140000 min⁻¹/rpm

Modified egg, occlusal/lingual reduction

Huevo modificado, reducción oclusal/lingual



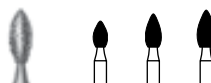
● **368 EF**

● **8368**

368

● **6368**

● **5368**



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	021	023
L	mm	3,0	4,5	5,0

FG · FG



● **368EF.314. ...** 016 +021 +023

● **8368.314. ...** 016 +021 +023

368.314. ... 016 +021 +023

● **6368.314. ...** 016 - +023

● **5368.314. ...** 016 - +023

+ = $\odot_{max}$ 300000 min⁻¹/rpm
 Football, occlusal/lingual reduction
 Botón, tallado oclusal/lingual

369



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	025
L	mm	5,5

FG · FG



369.314. ... 025

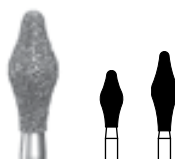
$\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm
 Occlusal/lingual reduction
 Abrasivo oclusal/lingual

134

new

● **8370**

370



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030	035
L	mm	7,5	10,5

FG · FG



● **8370.314. ...** 030 035

370.314. ... 030 035

$\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 OccluShaper
 OccluShaper



369 A



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

FG · FG



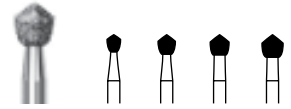
369A.314. ... 023

$\odot_{max}$ 160000 min⁻¹/rpm
 Occlusal trimming
 Abrasivo oclusal



Composite
Occlusal shaping/finishing
Composite
Acabado/retoque oclusal

8905
905



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018	023	027	031
L	mm	2,3	2,8	2,9	3,1

FGSS · FGSS



8905.313. ... +018 +023 +027 +031

905.313. ... +018 +023 +027 +031

□ = 140000 min⁻¹/rpm

■ = 160000 min⁻¹/rpm

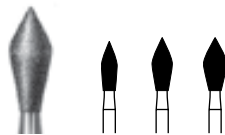
+ = 300000 min⁻¹/rpm

Occlusal trimming

Para el tallado oclusal

135

899



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	021	027	031
L	mm	6,5	7,0	7,0

FG · FG



899.314. ... +021 +027 +031

□ = 140000 min⁻¹/rpm

■ = 160000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

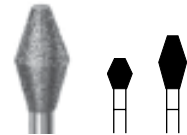
Occlusal/lingual reduction

Abrasivo oclusal/lingual

811

6811

5811



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	033	037
L	mm	4,3	7,0

FG · FG



811.314. ... 033 037

6811.314. ... 033 037

5811.314. ... 033 037

□ = 100000 min⁻¹/rpm

Occlusal/lingual reduction

Abrasivo oclusal/lingual



● **811 A**



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	037
L	mm	6,3

FG · FG



● **811A.314. ...** **037**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Occlusal/lingual reduction
 Reducción oclusal/lingual

● **274 EF**
 ● **8274**
 ● **274**



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

FG · FG



● **390EF.314. ...** **016**

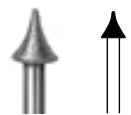
● **8390.314. ...** **016**

● **390.314. ...** **016**

Flame round end
 Matches H274 carbide finisher series
 Llama con punta redondeada
 Adaptado a la serie de instrumentos de acabado de carburo, H274

136

● **8833**



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	031
L	mm	3,6

FG · FG



● **8833.314. ...** **031**

⊖_{max} 140000 min⁻¹/rpm
 Margin trimmer/occlusal trimming
 Recortador del margen de la cavidad/tallado oclusal



Composite
 Embrasure Contouring
Composite
 Contorneado interproximal

● **8392 A**



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

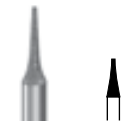
FG · FG



● **8392A.314. ...** **016**

Interproximal trimming
 Reductor interproximal

● **392 EF**
 ● **8392**



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

FGSTS · FGSTS



● **8392.312. ...** **016**

FG · FG



● **392EF.314. ...** **016**

● **8392.314. ...** **016**

Interproximal trimming
 Tallado interproximal

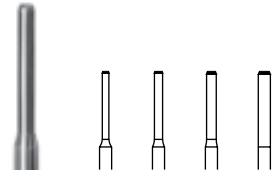
Margin Refinement

Acabado del Margen Coronal



Crown preparation
Margin refinement
Preparación de coronas
Acabado del margen coronal

10839



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	014	016

FG · FG



10839.314. ...

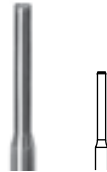
+010 +012 014 016

+ = ω_{max} 300000 min⁻¹/rpm

For lowering the preparation limit following modified shoulder preparation with 837KR/837LKR series or for creating a flat preparation floor in the cavity, end cutting
Para profundizar el límite de preparación después de la preparación con figuras 837KR/837LKR o para crear un fondo plano en la cavidad

137

839



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012

FG · FG



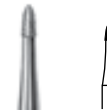
839.314. ...

+012

+ = ω_{max} 300000 min⁻¹/rpm

For lowering the preparation limit following shoulder preparation with 837/837L series or for creating a flat preparation floor in the cavity, end cutting
Para profundizar el límite de preparación después de la preparación con figuras 837/837L o para crear un fondo plano en la cavidad

0874



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

FG · FG



0874.314. ...

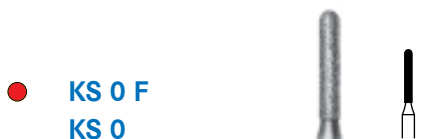
009

For adjusting the preparation limit, long neck version
Para el retoque del límite de preparación, versión cuello largo



KS Diamonds

KS Diamantes



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	7,0

FG · FG



KS0F.314. ... 010

KS0.314. ... +010

■ = 160000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Parallel chamfer

Chamfer paralelo



Crown preparation

Parallel chamfer

Preparación de coronas

Chamfer paralelo



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	7,0

FGSS · FGSS



KS1SC.313. ... 012

FG · FG



KS1SC.314. ... 012

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Parallel chamfer, matches H881U carbide prep series

Chamfer paralelo, adaptado a la serie de carburo, H881U

138



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

FGSS · FGSS



KS2SC.313. ... 014

FG · FG



KS2SC.314. ... 014

Parallel chamfer, matches H881U carbide prep series

Chamfer paralelo, adaptado a la serie de carburo, H881U



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

FG · FG



KS3SC.314. ... 016

Parallel chamfer, matches H881U carbide prep series

Chamfer paralelo, adaptado a la serie de carburo, H881U



Crown preparation
Occlusal/Lingual reduction
Preparación de coronas
Reducción oclusal/lingual

KS 4 F
KS 4 SC



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	024
L	mm	4,0

FG · FG



KS4F.314. ... **024**

KS4SC.314. ... **024**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Egg, occlusal/lingual reduction
Huevo, reducción oclusal/lingual

KS 5 SC



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	031
L	mm	6,0

FG · FG



KS5SC.314. ... **031**

⊖_{max} 140000 min⁻¹/rpm
Pear big
Pera grande

KS 7 SC



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	054

FG · FG



KS7SC.314. ... **054**

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
Wheel
Rueda

KS 6 SC



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	025
L	mm	8,7

FG · FG



KS6SC.314. ... **025**

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Tapered chamfer
Chamfer afilado



Facial Surface Trimming Diamond - FSD®

Diamantes para Recorte de Superficies Faciales - FSD®



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0
Special name · Nombre especial	FSD3	

FG · FG



● **955EF.314. ...** 008

● **8955.314. ...** 008

○ max 300000 min⁻¹/rpm

Matches H132/FS3 carbide finisher series

Adaptado a los instrumentos de acabado H132/FS3 de carburo



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,0
Special name · Nombre especial	FSD4	

FG · FG



○ **956UF.314. ...** 010

● **956EF.314. ...** 010

● **8956.314. ...** 010

Matches H133/FS4 carbide finisher series

Adaptado a los instrumentos de acabado H133/FS4 de carburo



Composite

Facial surface trimming

Composite

Recorte de las superficies de obturaciones



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	037
L	mm	6,0	6,0	7,0
Angle · Angulación	α	3,5°	5,5°	13°
Special name · Nombre especial		-	FSD6	-

FG · FG



○ **852UF.314. ...** - 014 -

● **852EF.314. ...** - 014 -

● **8852.314. ...** 012 014 -

852.314. ... 012 - 037

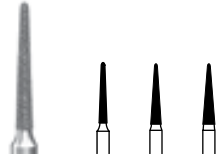
● **6852.314. ...** 012 - -

○ = ○ max 120000 min⁻¹/rpm

Matches H134/FS6 carbide finisher series

Adaptado a los instrumentos de acabado H134/FS6 de carburo

● **858 EF**
 ● **8858**
 ● **858**
 ● **6858**
 ● **5858**



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	014	016
L	mm	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	3,4°	3,9°

FGSS · FGSS



	858.313. ...	-	014	-
●	6858.313. ...	-	014	-
●	5858.313. ...	-	014	-

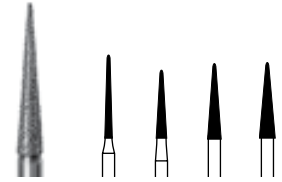
FG · FG



●	858EF.314. ...	010	014	-
●	6858.314. ...	-	014	016
●	8858.314. ...	010	014	-
	858.314. ...	010	014	-
●	5858.314. ...	-	014	-

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Pointed
 Puntiguda

○ **859 UF**
 ● **859 EF**
 ● **8859**
 ● **859**
 ● **6859**



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	014	018	021
L	mm	11,0	9,0	10,0	10,0
Angle · Angulación	α	2°	3,7°	3,6°	4,5°
Special name · Nombre especial		-	FSD9	-	-

FG · FG



○	859UF.314. ...	-	+014	-	-
●	859EF.314. ...	+010	+014	+018	-
●	8859.314. ...	+010	+014	+018	-
	859.314. ...	+010	+014	+018	+021
●	6859.314. ...	-	-	+018	+021

FGSL · FGSL



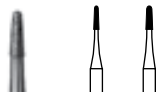
	859.316. ...	010	-	-	-
--	---------------------	-----	---	---	---

◆ = ○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
 + = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Matches H135/FS9 carbide finisher series
 Adaptado a los instrumentos de acabado H135/FS9 de carburo



- **957 UF**
- **957 EF**
- **8957**



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	007	009
L	mm	3,0	3,0
Angle · Angulación	α	3°	3°
Special name · Nombre especial		OSD3	OSD2

FG · FG



○	957UF.314. ...	-	009
●	957EF.314. ...	007	009
●	8957.314. ...	007	009

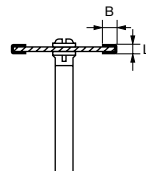
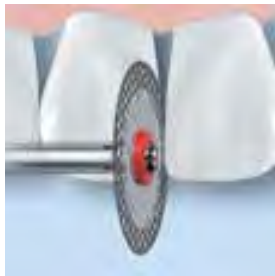
Matches H247/OS2, OS3 carbide finisher series

Cónico, redondo

Adaptado al instrumento de acabado H247 de carburo

Finishing Discs

Discos de Acabado



952



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/40 mm	100	140	180
L	mm	0,1	0,1	0,1
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	2,0	2,0	3,0

not mounted · Sin montar

952.900. ...

100

140

180

Composite

Finishing discs

Composite

Discos de acabado

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 5000 min⁻¹/rpm

Finishing disc for the reduction of excessive filling material in the interproximal area

Use mandrel type 310

Disco de acabado para la reducción de los excesos de material de obturación en el área interdental

Usar mandril 310

143

310



		5
FG · FG		
310.314. ...		▲
RA · RA		
310.204. ...		◆
HP · HP		
310.104. ...		◆

▲ = ⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

◆ = ⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless steel

Mandril pop-on para discos de pulido/acabado, acero inoxidable



WS 25

		10
Grit version · Tipo de granulometría		medium (45 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,13
Width (B) · Ancho (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamond strip with honeycomb design, stainless steel
Single sided
Tiras de diamante con diseño de panal, acero inoxidable
Recubierto de un sólo lado



WS 25 F

		10
Grit version · Tipo de granulometría		fine (30 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,10
Width (B) · Ancho (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamond strip with honeycomb design, stainless steel
Single sided
Tiras de diamante con diseño de panal, acero inoxidable
Recubierto de un sólo lado

144



WS 25 EF

		10
Grit version · Tipo de granulometría		extra-fine (15 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,08
Width (B) · Ancho (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamond strip with honeycomb design, stainless steel
Single sided
Tiras de diamante con diseño de panal, acero inoxidable
Recubierto de un sólo lado



WS 25 A.000

Assortment with 15 pcs
Diamond strip with honeycomb design, stainless steel
Single sided
Lagura con 15 uds.
Tiras de diamante con diseño de panal, acero inoxidable
Recubierto de un sólo lado

	WS25.000.	5	
	WS25F.000.	5	
	WS25EF.000.	5	



WS 37

		10
Grit version · Tipo de granulometría		medium (45 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,13
Width (B) · Ancho (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamond strip with honeycomb design, stainless steel
 Single sided
 Tiras de diamante con diseño de panal, acero inoxidable
 Recubierto de un sólo lado



WS 37 F

		10
Grit version · Tipo de granulometría		fine (30 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,10
Width (B) · Ancho (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamond strip with honeycomb design, stainless steel
 Single sided
 Tiras de diamante con diseño de panal, acero inoxidable
 Recubierto de un sólo lado

145



WS 37 EF

		10
Grit version · Tipo de granulometría		extra-fine (15 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,08
Width (B) · Ancho (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamond strip with honeycomb design, stainless steel
 Single sided
 Tiras de diamante con diseño de panal, acero inoxidable
 Recubierto de un sólo lado



WS 37 A.000

Assortment with 15 pcs
 Diamond strip with honeycomb design, stainless steel
 Single sided
 Lagura con 15 uds.
 Tiras de diamante con diseño de panal, acero inoxidable
 Recubierto de un sólo lado

	WS37.000.	5
	WS37F.000.	5
	WS37EF.000.	5



DS 60

		10
Grit version · Tipo de granulometría		medium (45 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,13
Width (B) · Ancho (B)	mm	6,0
L	mm	148

Diamond strip, stainless steel
 Single sided
 Tira chapada de diamante, acero inoxidable
 Recubierto de un sólo lado



DS 60 F

		10
Grit version · Tipo de granulometría		fine (30 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,10
Width (B) · Ancho (B)	mm	6,0
L	mm	148

Diamond strip, stainless steel
 Single sided
 Tira chapada de diamante, acero inoxidable
 Recubierto de un sólo lado



DS 25 C

		10
Grit version · Tipo de granulometría		coarse (90 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,18
Width (B) · Ancho (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamond strip, stainless steel
 Single sided
Tira chapada de diamante, acero inoxidable
Recubierto en un lado



DS 25

		10
Grit version · Tipo de granulometría		medium (45 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,13
Width (B) · Ancho (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamond strip, stainless steel
 Single sided
Tira chapada de diamante, acero inoxidable
Recubierto en un lado

146



DS 25 F

		10
Grit version · Tipo de granulometría		fine (30 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,10
Width (B) · Ancho (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamond strip, stainless steel
 Single sided
Tira chapada de diamante, acero inoxidable
Recubierto en un lado



DS 25 EF

		10
Grit version · Tipo de granulometría		extra-fine (15 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,08
Width (B) · Ancho (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamond strip, stainless steel
 Single sided
Tira chapada de diamante, acero inoxidable
Recubierto en un lado



DS 25 D

		10
Grit version · Tipo de granulometría		dbl side (45 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,21
Width (B) · Ancho (B)	mm	2,5
L	mm	148

Diamond strip, stainless steel
 Double sided
Tira chapada de diamante, acero inoxidable
Recubiertas en ambas caras



DS 25 A.000

Assortment with 15 pcs
 Diamond strip, stainless steel
 Single sided
Lagura con 15 uds.
Tira chapada de diamante, acero inoxidable
Recubierto en un lado

	DS25.000.	5	
	DS25F.000.	5	
	DS25EF.000.	5	



DS 37 C

		10
Grit version · Tipo de granulometría		coarse (90 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,18
Width (B) · Ancho (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamond strip, stainless steel
 Single sided
 Tira chapada de diamante, acero inoxidable
 Recubierto en un lado



DS 37

		10
Grit version · Tipo de granulometría		medium (45 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,13
Width (B) · Ancho (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamond strip, stainless steel
 Single sided
 Tira chapada de diamante, acero inoxidable
 Recubierto en un lado



DS 37 F

		10
Grit version · Tipo de granulometría		fine (30 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,10
Width (B) · Ancho (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamond strip, stainless steel
 Single sided
 Tira chapada de diamante, acero inoxidable
 Recubierto en un lado



DS 37 EF

		10
Grit version · Tipo de granulometría		extra-fine (15 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,08
Width (B) · Ancho (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamond strip, stainless steel
 Single sided
 Tira chapada de diamante, acero inoxidable
 Recubierto en un lado



DS 37 D

		10
Grit version · Tipo de granulometría		dbl side (45 µm)
Thickness · Grosor	mm	0,21
Width (B) · Ancho (B)	mm	3,75
L	mm	148

Diamond strip, stainless steel
 Double sided
 Tira chapada de diamante, acero inoxidable
 Recubiertas en ambas caras



DS 37 A.000

Assortment with 15 pcs
 Diamond strip, stainless steel
 Single sided
 Lagura con 15 uds.
 Tira chapada de diamante, acero inoxidable
 Recubierto en un lado

	DS37.000.	5	
	DS37F.000.	5	
	DS37EF.000.	5	



Composite polishers 150 - 155
Pulidores composite



156 - 160 **Ceramic polishers**
Pulidores de cerámica

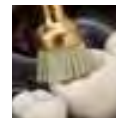


Amalgam polishers 161
Pulidores para amalgama

162 **Metal polishers**
Pulidores para metales



Acrylic polishers 163 - 164
Pulidores para acrílicos



165 - 166 **Brushes/Auxiliaries**
Cepillos/Auxiliares

Arkansas, white stones 167
Abrasivos Arkansas



<i>Pulidores</i>		Polishers
<i>Composite</i>	150 – 155	Composite
<i>Cerámica</i>	156 – 160	Ceramics
<i>Amalgama</i>	161	Amalgam
<i>Metal</i>	162	Metal
<i>Dentaduras acrílicas</i>	163 – 164	Acrylics
<i>Cepillos/Auxiliares</i>	165 – 166	Brushes/Auxiliaries
<i>Abrasivos Arkansas</i>	167	Arkansas, white stones



Interspersed with diamond grit

Entrelazado con grano de diamante

El símbolo del diamante ilustra que un pulidor se entrelaza con grano de diamante. Ofrecemos diferentes líneas de pulidores para materiales distintos (el composite, la cerámica) para lograr un óptimo resultado con cada material.

*Estos pulidores de alta calidad se ofrecen en distintas formas y en algunos casos de diferentes granos. El tamaño del grano se indica por la terminación: **C** = grueso, **M** = medio, y **F** = fino. Al usar un pulidor de varios pasos es importante pulir en la secuencia correcta: desde grueso hasta fino. Para lograr óptimos resultados, se recomienda un pulido mojado.*

The diamond symbol illustrates that a polisher is interspersed with diamond grit. We offer different polisher lines for different materials (composite, ceramic) to achieve an optimal result on each material.

These high quality polishers are available in assorted shapes and sometimes in different grits. The grit size is indicated by the ending: **Coarse**, **Medium** and **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.



CompoBrite™ Two-step polishing of composites



CompoBrite™ Pulido de composite en dos etapas

Existe una multitud de opciones para realizar el pulido de composites, pero todos los usuarios tienen el mismo objetivo: quieren abrillantar la superficie en poco tiempo con pulidores duraderos de alta calidad.

El sistema de pulido CompoBrite™ en dos etapas comprende pulidores con granos de diamante incrustados que se caracterizan por una vida útil superior y una excelente flexibilidad. Tras haber efectuado el recorte con los instrumentos para acabar de carburo de tungsteno (preferiblemente fresas para acabar tipo «Q»), los pulidores CompoBrite™ de color amarillo claro sirven para obtener un brillo intenso. Si el acabado se efectúa meramente con un instrumento diamantado con anillo rojo, la superficie aún será muy rugosa, por lo que deberán efectuarse las dos etapas de pulido. La etapa inicial de pulido se realiza con los pulidores CompoBrite™ de color rosa claro. Durante la segunda etapa se obtiene un brillo perfecto con los pulidores CompoBrite™ de color amarillo claro. Estos pulidores se distinguen por una ligazón especial con granos de diamante finos, combinados con una vida útil superior.

Ventajas de un vistazo:

- Brillo intenso con aspecto natural en solo dos etapas
- Vida útil superior, económico
- Vástago dorado y una gama de colores diferentes para facilitar la identificación
- Estas ruedas de pulido, especialmente finas y flexibles, alcanzan óptimamente todas las superficies.

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 CompoBrite™ polishers offer a long service life combined with outstanding flexibility. After shaping with tungsten carbide finishers (preferably Q-Finishers®) or red ring diamond finishers, the initial pre-polishing stage is performed with the light pink CompoBrite™. These polishers can effectively pre-polish surfaces. This is followed by the second polishing step, where the light yellow CompoBrite™ is 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 just two polishing steps
- 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.



4675.204



Footsie™ Composite Polishers

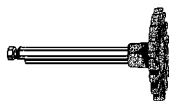
Polishing spiral interspersed with diamond grit for work on composite

Pulidores para composite Footsie™

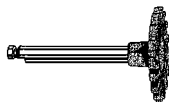
Ruedas de pulido con granos de diamante incrustados para trabajar composite



94028M.204.130 5



94028F.204.130 5



94028 M
94028 F



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	130	130

RA · RA



94028M.204. ...

130

-

94028F.204. ...

-

130

○_{max} 8000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

High-shine polisher interspersed with diamond grit

For pre-polishing and high-shine polishing

To be used on moist surfaces

Pulidores con granos de diamante incrustados para alto brillo

Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo

Utilizar sobre superficies húmedas



TD 2948 A.204



CompoBrite™ Polishers - Kit

CompoBrite™ Juego de pulidores



94023M.204.030 1



94023F.204.030 1



94025M.204.070 1



94025F.204.070 1



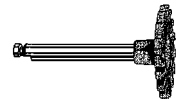
94026M.204.100 1



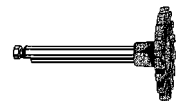
94026F.204.100 1



94028M.204.130 1



94028F.204.130 1

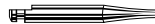


94023 M
94023 F



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	8,5	8,5

RA · RA



94023M.204. ...

030

-

94023F.204. ...

-

030

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Diamond interspersed polishers for composite

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray cooling

Pulidores con granos de diamante incrustados para composite

Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo

Usar con spray refrigerante

94025 M 94025 F



		5	5	
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	070	070	
L	mm	7,8	7,8	
RA · RA				
94025M.204. ...		070	-	
94025F.204. ...		-	070	

⚙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 ⚙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 Diamond interspersed polishers for composite
 For pre-polishing and high-shine polishing
 Use with spray cooling
Pulidores con granos de diamante incrustados para composite
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo
Usar con spray refrigerante

94026 M 94026 F



		5	5	
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	100	100	
RA · RA				
94026M.204. ...		100	-	
94026F.204. ...		-	100	

⚙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 ⚙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 Diamond interspersed polishers for composite
 For pre-polishing and high-shine polishing
 Use with spray cooling
Pulidores con granos de diamante incrustados para composite
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo
Usar con spray refrigerante

C 9478



		5	
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060	
RA · RA			
C9478.204. ...		060	

⚙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 ⚙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 One-step composite polisher interspersed with diamond grit; matches Q-Finishers® series
Pulidores de un paso de composite entremezclados con granos de diamantes; adaptados a la serie de acabadores tipo Q

C 9479



		5	
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	050	
RA · RA			
C9479.204. ...		050	

⚙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 ⚙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 One-step composite polisher interspersed with diamond grit; matches Q-Finishers® series
Pulidores de un paso de composite entremezclados con granos de diamantes; adaptados a la serie de acabadores tipo Q

C 9480



		5	
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	100	
RA · RA			
C9480.204. ...		100	

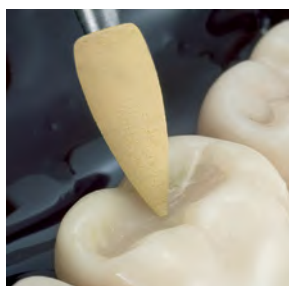
⚙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 ⚙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 One-step composite polisher interspersed with diamond grit; matches Q-Finishers® series
Pulidores de un paso de composite entremezclados con granos de diamantes; adaptados a la serie de acabadores tipo Q

C 9481



		5	
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030	
FG · FG			
C9481.314. ...		030	

⚙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
 ⚙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
 One-step composite polisher interspersed with diamond grit; matches Q-Finishers® series
Pulidores de un paso de composite entremezclados con granos de diamantes; adaptados a la serie de acabadores tipo Q

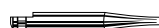


9523 UF



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030
L	mm	8,5

RA · RA



9523UF.204. ... 030

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

One-step composite polisher interspersed with diamond grit

Use in combination with Q-Finishers®

Use with spray coolant

We recommend Kit LD1014

Pulidor de composite en una sola etapa con granos de diamante incrustados

Usar en combinación con los instrumentos de acabado «Q»

Usar con spray refrigerante

Recomendamos el juego LD1014



9525 UF



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	085
L	mm	8,0

RA · RA



9525UF.204. ... 085

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

One-step composite polisher interspersed with diamond grit

Use in combination with Q-Finishers

Use with spray coolant

We recommend Kit LD1014

Pulidor de composite en una sola etapa con granos de diamante incrustados

Usar en combinación con los instrumentos de acabado «Q»

Usar con spray refrigerante

Recomendamos el juego LD1014



LD 1014.000



Duet-FT™ One-Plus-One

Duet-FT™ One-Plus-One

	H379Q.314.023	1
	H135Q.314.014	1
	H390Q.314.018	1
	H48LQ.314.012	1
○	9523UF.204.030	1
○	9525UF.204.085	1

DC 9517 M
DC 9517 F



 			
		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030	030
FG · FG			
			
DC9517M.314. ...		030	-
DC9517F.314. ...		-	030

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Composite polishers interspersed with diamond grit for polishing and high-shine polishing

Pulidores de composite entremezclados con granos de diamantes, para el pulido y pulido de alto brillo

DC 9518 M
DC 9518 F



 			
		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040	040
RA · RA			
			
DC9518M.204. ...		040	-
DC9518F.204. ...		-	040

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Composite polishers interspersed with diamond grit for polishing and high-shine polishing

Pulidores de composite entremezclados con granos de diamantes, para pulir y alto pulido de brillo

DC 9519 M
DC 9519 F



 			
		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	055	055
RA · RA			
			
9664.204. ...		055	-
9665.204. ...		-	055

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Composite polishers interspersed with diamond grit for polishing and high-shine polishing

Pulidores de composite entremezclados con granos de diamantes, para pulir y alto pulido de brillo

DC 9520 M
DC 9520 F



 			
		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	100	100
RA · RA			
			
9676.204. ...		100	-
9677.204. ...		-	100

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Composite polishers interspersed with diamond grit for polishing and high-shine polishing

Pulidores de composite entremezclados con granos de diamantes, para pulir y alto pulido de brillo



ZR Flash Polishers™ Pulidores para cerámicas de alto rendimiento en dos etapas

El nuevo sistema de pulido «Flash» es idealmente apropiado para las cerámicas duras de alto rendimiento. Se puede obtener un brillo perfecto en tan sólo dos pasos de pulido. Gracias a la codificación con colores preestablecidos, las gomas de prepulido (azules) y las de alto brillo (gris claro) son muy fáciles de identificar. También tienen vástago dorado para distinguirlos aún más de otros pulidores.

Komet ofrece ahora una gama de instrumentos completa que proporciona a los dentistas con todo lo necesario para trabajar en cerámicas de alto rendimiento: diamantes ZR para correcciones y los nuevos pulidores para pulido rápido de todas las cerámicas de alto rendimiento.



Kit LD0707A



ZR Flash Polishers™ Two-step polishing of all-ceramic restorations

The new ZR Flash polishing system 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 (gray) 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 diamonds™ for corrections and the new polishers for quick polishing of all-ceramic restorations.

94020 C 94020 F



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030	030	040	040
L	mm	8,15	8,15	10,5	10,5

FG · FG



94020C.314. ...

030	-	-	-
-----	---	---	---

94020F.314. ...

-	030	-	-
---	-----	---	---

RA · RA



94020C.204. ...

-	-	040	-
---	---	-----	---

94020F.204. ...

-	-	-	040
---	---	---	-----

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend Kit LD0707A

Pulidores con granos de diamante incrustados para restauraciones de cerámica integral

Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo

Usar con spray refrigerante

Recomendamos el juego LD0707A

94021 C 94021 F



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	050	050
L	mm	12,0	12,0

RA · RA



94021C.204. ...

050

-

94021F.204. ...

-

050

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend Kit LD0707A

Pulidores con granos de diamante incrustados para restauraciones de cerámica integral

Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo

Usar con spray refrigerante

Recomendamos el juego LD0707A

94022 C 94022 F



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	9,3	9,3

RA · RA



94022C.204. ...

060

-

94022F.204. ...

-

060

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

We recommend Kit LD0707A

Pulidores con granos de diamante incrustados para restauraciones de cerámica integral

Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo

Usar con spray refrigerante

Recomendamos el juego LD0707A

94012 C 94012 F



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	110	110
L	mm	2,5	2,5

RA · RA



94012C.204. ...

110

-

94012F.204. ...

-

110

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Diamond interspersed polishers for all-ceramic restorations

For pre-polishing and high-shine polishing

Use with spray coolant

Pulidores con granos de diamante incrustados para restauraciones de cerámica integral

Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo

Usar con spray refrigerante

LD 0707 A.000



LD/ZR Cut, Finish and Polish

Recorte, acabado y pulido de disilicato de litio y óxido de cironio



○ 4ZR.314.014 1

○ 4ZRS.314.016 1

● ○ ZR379.314.023 1

● ○ ZR8379.314.023 1

94020F.204.040 1

94022F.204.060 1

94020C.204.040 1

94022C.204.060 1



94000 C
94000 M
94000 F



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

FG · FG



94000C.314. ...	030	-	-
94000M.314. ...	-	030	-
94000F.314. ...	-	-	030

RA · RA



94000C.204. ...	030	-	-
94000M.204. ...	-	030	-
94000F.204. ...	-	-	030

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Ceramic polishers interspersed with diamond grit for trimming, polishing and high-shine polishing

Pulidores para cerámica con granos de diamante incrustados

94010 C
94010 M
94010 F



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040	040	040
L	mm	7,0	7,0	7,0

RA · RA



94010C.204. ...	040	-	-
94010M.204. ...	-	040	-
94010F.204. ...	-	-	040

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Ceramic polishers interspersed with diamond grit for trimming, polishing and high-shine polishing

We recommend Kit 4533C

Pulidores para cerámica con granos de diamante incrustados
Recomendamos el juego 4533C

94006 C
94006 M
94006 F



		5	5	5
Size - Tamaño	Ø 1/10 mm	050	050	050
L	mm	10,5	10,5	10,5

RA - RA



94006C.204. ...	050	-	-
94006M.204. ...	-	050	-
94006F.204. ...	-	-	050

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Ceramic polishers interspersed with diamond grit for
trimming, polishing and high-shine polishing
*Pulidores para cerámica con granos de diamante
incrustados*

94004 C
94004 M
94004 F



		5	5	5
Size - Tamaño	Ø 1/10 mm	060	060	060
L	mm	10,0	10,0	10,0

RA - RA



94004C.204. ...	060	-	-
94004M.204. ...	-	060	-
94004F.204. ...	-	-	060

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Ceramic polishers interspersed with diamond grit for
trimming, polishing and high-shine polishing
We recommend Kit 4533C
*Pulidores para cerámica con granos de diamante
incrustados*
Recomendamos el juego 4533C

94005 C
94005 M
94005 F



		5	5	5
Size - Tamaño	Ø 1/10 mm	100	100	100

RA - RA



94005C.204. ...	100	-	-
94005M.204. ...	-	100	-
94005F.204. ...	-	-	100

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Ceramic polishers interspersed with diamond grit for trimming, polishing
and high-shine polishing
We recommend Kit 4533C
Pulidores para cerámica con granos de diamante incrustados
Recomendamos el juego 4533C



4533 C.204



Diamond Ceramic Polisher - Kit

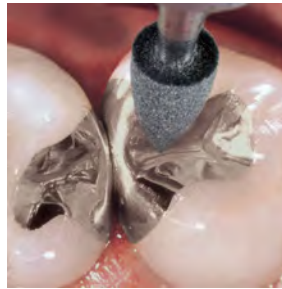
Juego para el pulido de cerámica con diamantes

160

94004C.204.060	1	
94010C.204.040	1	
94005C.204.100	1	
94004M.204.060	1	
94010M.204.040	1	
94005M.204.100	1	
94004F.204.060	1	
94010F.204.040	1	
94005F.204.100	1	

Amalgam Polishers

Pulidores para Amalgama



9643 C



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030

FG · FG



9643.314. ...

030

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Amalgam polishers for gross reduction and finishing
Pulidores para amalgama, reducción y acabamiento

161

9633 C



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	045

RA · RA



9633.204. ...

045

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Amalgam polishers for gross reduction and finishing
Pulidores para amalgama, reducción y acabamiento



Metal Polishers

Pulidores para Metal

9606 M
9616 F



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	9,0	9,0

FG · FG



9606M.314. ...

060

-

9616F.314. ...

-

060

RA · RA



9606.204. ...

060

-

9616.204. ...

-

060

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

High-efficiency polishers for polishing amalgam,
precious and non-precious metal alloys
*Alta eficacia de pulido para el pulido de amalgama,
aleaciones de metal precioso y no precioso*

9608 M
9618 F



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	6,0	6,0

FG · FG



9608.314. ...

030

-

9618.314. ...

-

030

RA · RA



9608.204. ...

030

-

9618.204. ...

-

030

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

High-efficiency polishers for polishing amalgam,
precious and non-precious metal alloys
*Alta eficacia de pulido para el pulido de amalgama,
aleaciones de metal precioso y no precioso*

9609 M
9619 F



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	045	045
L	mm	10,0	10,0

RA · RA



9609.204. ...

045

-

9619.204. ...

-

045

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

High-efficiency polishers for polishing amalgam,
precious and non-precious metal alloys
*Alta eficacia de pulido para el pulido de amalgama,
aleaciones de metal precioso y no precioso*

9610 M
9620 F



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	045	045
L	mm	16,0	16,0

HP · HP



9610.104. ...

045

-

9620.104. ...

-

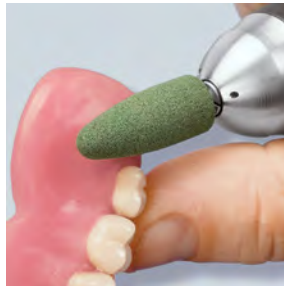
045

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

High-efficiency polishers for precious, non-precious and
model cast alloys, extraoral use
*Pulidor de alta eficacia para aleaciones de metales
preciosos, no preciosos y prótesis coladas sobre modelo,
utilizar fuera de la boca*

Acrylics

Acrílicos

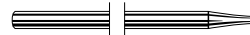


9603 C
9641 M
9644 F



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	25,0	25,0	25,0

HP · HP



9603.104. ...

100

-

-

9641.104. ...

-

100

-

9644.104. ...

-

-

100

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine
polishing of denture acrylics, extraoral use

*Pulidor para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en
dentaduras acrílicas, utilizar fuera de la boca*

163

9642 C
9642 M
9642 F



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	19,0	19,0	19,0

HP · HP



9642C.104. ...

100

-

-

9642M.104. ...

-

100

-

9642F.104. ...

-

-

100

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine
polishing of denture acrylics, extraoral use

*Pulidor para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en
dentaduras acrílicas, utilizar fuera de la boca*

9432 C
9424 M
9433 F



		10	10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

HP · HP



9432.104. ...

055

-

-

9424.104. ...

-

055

-

9433.104. ...

-

-

055

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine
polishing of denture acrylics, extraoral use

*Pulidor para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en
dentaduras acrílicas, utilizar fuera de la boca*



9515 C
9515 M
9515 F



		10	10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220	220	220
L	mm	3,5	3,5	3,5

not mounted - Sin montar

9515C.900. ...

220

-

-

9515M.900. ...

-

220

-

9515F.900. ...

-

-

220

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine polishing of denture acrylics and temporary acrylics

Suitable for mandrel 305.HP.050, extraoral use

Para el pulido y pulido de alto brillo en dentaduras acrílicas y acrílicos temporales

Adecuado para el mandril 305.HP.050, utilizar fuera de la boca



9489 C
9489 M



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	100	100
L	mm	25,0	25,0

HP · HP



9489C.104. ...

100

-

9489M.104. ...

-

100

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for pre-polishing and polishing of denture acrylics; improved durability

Use 9644F.HP.100 for high-shine polishing

Pulidores para dentadura acrílica, durabilidad mejorada

Utilice 9644F.HP.100 para el alto brillo

Brushes

Cepillos

9684



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040

RA · RA



9684.204. ...

040

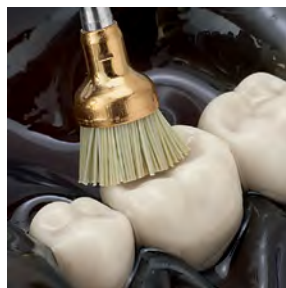
⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Special fibers interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces without using polishing paste

Fibras especiales con partículas pulidoras de carburo de silíce

Para el pulido oclusal de composite y cerámica

Utilizar sin pasta de pulido



9685



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060

RA · RA



9685.204. ...

060

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Special fibers interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces without using polishing paste

Fibras especiales con partículas pulidoras de carburo de silíce

Para el pulido oclusal de composite y cerámica

Utilizar sin pasta de pulido

165

9686



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040

RA · RA



9686.204. ...

040

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Special fibers interspersed with silicon carbide polishing particles for occlusal polishing of composite and ceramic surfaces without using polishing paste

Fibras especiales con partículas pulidoras de carburo de silíce

Para el pulido oclusal de superficies de composite y cerámica

Utilizar sin pasta de pulido

9448



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220

HP · HP



9448.104. ...

220

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Microfiber mop for high-shine polishing of precious metal and non-precious metal alloys, model cast, titanium, acrylics and ceramics

Use without polishing paste

Mopa de micro fibras para el pulido de alto brillo de metales preciosos y aleaciones de metal no precioso, colados, titanio, acrílicos y cerámicas

Utilizar sin pasta a pulir



305



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	050
HP · HP		
	305.104. ...	050

⌚_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel
Mandril para discos, pulidores y cepillos, acero inoxidable

303



		5
RA · RA		
	303.204. ...	•

⌚_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel
Mandril para discos, pulidores y cepillos, acero inoxidable

327



		5
RA · RA		
	327.204. ...	•

⌚_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Special mandrel, stainless steel
Mandril especial, acero inoxidable

White Stones

Abrasivos Blancos



601



	10
Grit · Grano	420
Grit version · Tipo de granulometría	extra fine

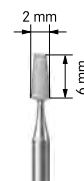
FG · FG



601.314. ...

420

$\odot_{\max}$ 30000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{\text{opt}}$ 20000 min⁻¹/rpm
 For fine working on composites
 Para el pulido de composites



649



	10
Grit · Grano	420
Grit version · Tipo de granulometría	extra fine

FG · FG

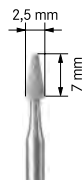


649.314. ...

420

$\odot_{\max}$ 30000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{\text{opt}}$ 20000 min⁻¹/rpm
 For fine working on composites
 Para el pulido de composites

167



645



	10
Grit · Grano	420
Grit version · Tipo de granulometría	extra fine

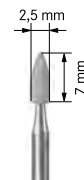
FG · FG



645.314. ...

420

$\odot_{\max}$ 30000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{\text{opt}}$ 20000 min⁻¹/rpm
 For fine working on composites
 Para el pulido de composites



661



	10
Grit · Grano	420
Grit version · Tipo de granulometría	extra fine

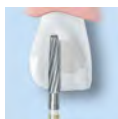
FG · FG



661.314. ...

420

$\odot_{\max}$ 30000 min⁻¹/rpm
 $\odot_{\text{opt}}$ 20000 min⁻¹/rpm
 For fine working on composites
 Para el pulido de composites



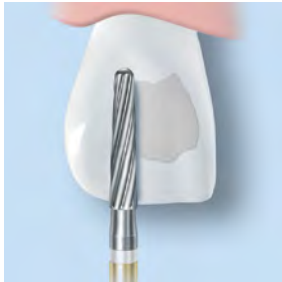
Orthodontic de-bonding 170
Removedor de adhesivos ortodóncicos



171 - 183 **Discs for orthodontics**
Discos para ortodoncia



<i>Ortodoncia</i>		<i>Orthodontics</i>
<i>Removedor de adhesivos ortodóncicos</i>	170	Orthodontic de-bonding
<i>Discos para ortodoncia</i>	171 – 183	Discs for orthodontics



Labial de-bonding
Removedor de adhesivos

H 22 ALGK



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	8,3

FG · FG



H22ALGK.314. ... 016

RA · RA



H22ALGK.204. ... 016

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Labial, safe end, golden shank
Labial, punta no cortante, mango color de oro



170



Palatal de-bonding
for lingual technique
Removedor de adhesivos
para la técnica lingual

H 379 AGK



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

FG · FG



H379AGK.314. ... 023

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Palatal, safe end, golden shank
Palatal, punta no cortante, mango color de oro



new

9499



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	8,3

RA · RA



9499.204. ... 060

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
Removal of adhesive residues
Use with spray coolant
Eliminación de los restos de adhesivos
Usar con spray refrigerante



new

H 23 VIP



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,6

FG · FG



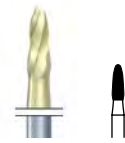
H23VIP.314. ... 016

RA · RA



H23VIP.204. ... 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
High-efficiency cutting design, ZrN coating
Alta eficacia de corte, con revestimiento ZrN



new

9498



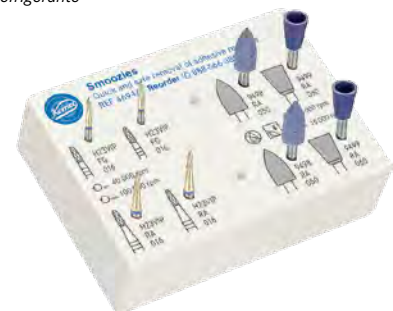
		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	050
L	mm	10,5

RA · RA



9498.204. ... 050

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
Removal of adhesive residues
Use with spray coolant
Eliminación de los restos de adhesivos
Usar con spray refrigerante



4694 A.000



Set for removing adhesive residues
Kit para la remoción de adhesivo

H23VIP.204.016	2	
H23VIP.314.016	2	
9498.204.050	2	
9499.204.060	2	



Oscillating Segment Discs

Discos de segmento oscilantes

Discos segmentados oscilantes

El nuevo contra-ángulo oscilante de Komet® y los discos segmentados de Komet® OS han ocasionado una revolución en cirugía maxilofacial.

El Prof. Dr. Jost-Brinkmann de Charité Berlina dio su consejo científico durante el desarrollo de estos discos oscilantes que aseguran una magnífica seguridad durante el stripping. Los discos segmentados que oscilan 60° tienen un ángulo giratorio de sólo 30°. Esto permite un ahorro de espacio y asegura una visión sin obstruir el lugar de trabajo, por lo que minimiza el riesgo de dañar el tejido blando.

Ventajas:

- Mínimo riesgo de dañar el tejido blando debido a la oscilación
- Óptima visión y excelente eliminación de las virutas, gracias al diseño panal
- Anillos de color y marcas láser en el mango para una identificación más fácil

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 the OS discs 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 minimizing the risk of injury to the soft tissue.

Advantages:

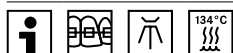
- Minimal risk of injury to the soft tissue due to oscillating operation
- Optimal view and excellent removal of debris thanks to the honeycomb design
- Ring and laser markings on the shank for easier identification





172

OS 30.000



Contra-angle for oscillating discs
With 8:1 reduction and three spray injectors
Fits on e-coupling
Suited for reprocessing in washer disinfector and autoclave at 134°C
Contra-ángulo para discos oscilantes
Con una reducción de 8:1 y tres inyectores de refrigeración
Encaja en el acople tipo «E»
Apropiado para ser reprocesado en la máquina de limpieza y desinfección y en autoclave a 134 °C



LD 0528.000

IPR starter Kit by Dr. Gildner
IPR starter Kit by Dr. Gildner



● OS1M.000.140 1



● OS35M.000.140 1



● OS18MV.000.110 1



● OS20FH.000.140 1



● OS20FV.000.140 1



● OS18MH.000.110 1





4594.000

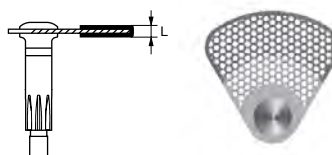


Kit for interproximal enamel reduction (IPR) by Dr. Drechsler
Set para la reducción interproximal del esmalte según el Dr. Drechsler

●	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	

The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet® contra-angle OS30
Los discos deben utilizarse exclusivamente en el contra-ángulo oscilante OS30 de Komet®



● **OS 1 M**

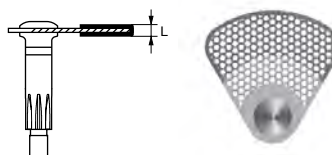


		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,30

● **OS1M.000. ...**

140

○_{max} 5000 min⁻¹/rpm
See Kit 4594, page 254
Véase también juego 4594, pág. 254



● **OS 1 F**

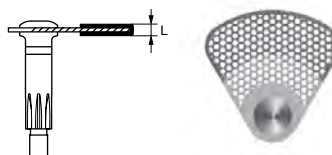


		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● **OS1F.000. ...**

140

○_{max} 5000 min⁻¹/rpm
See Kit 4594, page 254
Véase también juego 4594, pág. 254



● **OS 2 M**

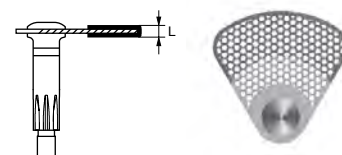


		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,45

● **OS2M.000. ...**

140

○_{max} 5000 min⁻¹/rpm



● **OS 2 F**

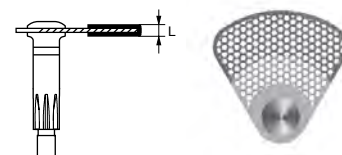


		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,30

● OS2F.000. ...	140
------------------------	-----

○_{max} 5000 min⁻¹/rpm

175



● **OS 25 M**



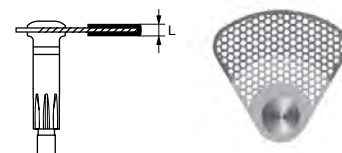
		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,25

● OS25M.000. ...	140
-------------------------	-----

○_{max} 5000 min⁻¹/rpm

See Kit 4594, page 254

Véase también juego 4594, pág. 254



● **OS 35 M**



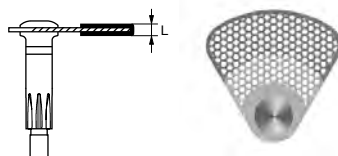
		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,35

● OS35M.000. ...	140
-------------------------	-----

○_{max} 5000 min⁻¹/rpm

See Kit 4594, page 254

Véase también juego 4594, pág. 254



● **OS 20 F**

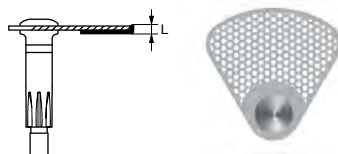


		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	140
L	mm	0,20

● **OS20F.000. ...** 140

$\odot_{\max}$ 5000 min⁻¹/rpm
See Kit 4594, page 254
Véase también juego 4594, pág. 254

176



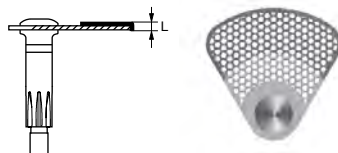
● **OS 1 MH**



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	140
L	mm	0,20

● **OS1MH.000. ...** 140

$\odot_{\max}$ 5000 min⁻¹/rpm



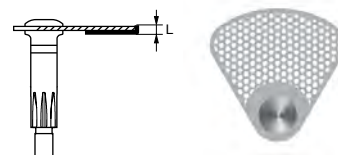
● **OS 1 MV**



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	140
L	mm	0,20

● **OS1MV.000. ...** 140

$\odot_{\max}$ 5000 min⁻¹/rpm



● **OS 1 FH**

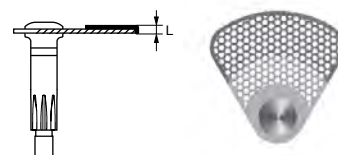


		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	140
L	mm	0,13

● OS1FH.000. ...	140
-------------------------	-----

$\odot_{\max}$ 5000 min⁻¹/rpm
 See Kit 4594, page 254
 Véase también juego 4594, pág. 254

177



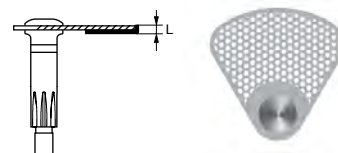
● **OS 1 FV**



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	140
L	mm	0,13

● OS1FV.000. ...	140
-------------------------	-----

$\odot_{\max}$ 5000 min⁻¹/rpm
 See Kit 4594, page 254
 Véase también juego 4594, pág. 254



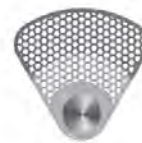
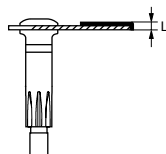
● **OS 15 FH**



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	140
L	mm	0,15

● OS15FH.000. ...	140
--------------------------	-----

$\odot_{\max}$ 5000 min⁻¹/rpm
 See Kit 4594, page 254
 Véase también juego 4594, pág. 254



● **OS 15 FV**



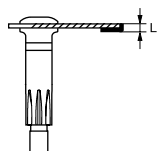
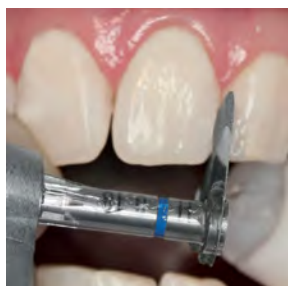
		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	140
L	mm	0,15

● **OS15FV.000. ...**

140

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm
See Kit 4594, page 254
Véase también juego 4594, pág. 254

178



● **OS 18 MH**

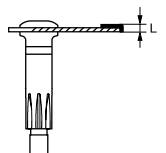


		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● **OS18MH.000. ...**

110

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm



● **OS 18 MV**

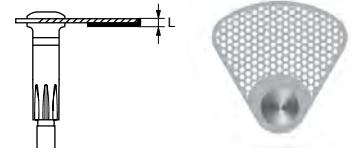


		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	110
L	mm	0,18

● **OS18MV.000. ...**

110

⊖_{max} 5000 min⁻¹/rpm



● **OS 20 FH**



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	140
L	mm	0,20

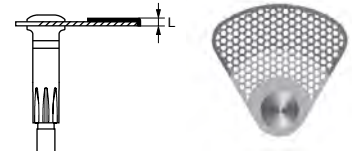
● **OS20FH.000. ...**

140

$\odot_{max}$ 5000 min⁻¹/rpm

See Kit 4594, page 254

Véase también juego 4594, pág. 254



● **OS 20 FV**



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	140
L	mm	0,20

● **OS20FV.000. ...**

140

$\odot_{max}$ 5000 min⁻¹/rpm

See Kit 4594, page 254

Véase también juego 4594, pág. 254



new

● **RS 15 FV**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	200
L	mm	0,15
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	6,0

HP · HP



● **RS15FV.104. ...**

200

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Stripping disc, upper side coated

Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet

See kit 4671, page 182

Disco de stripping, revestimiento en la cara superior

¡Use protector! El protector no forma parte de la gama de Komet

Véase también kit 4671, página 182

180

new

● **RS 15 FH**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	200
L	mm	0,15
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	6,0

HP · HP



● **RS15FH.104. ...**

200

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Stripping disc, lower side coated

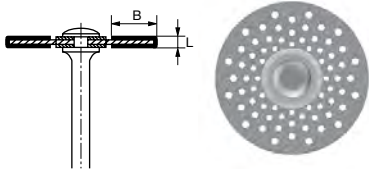
Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet

See kit 4671, page 182

Disco de stripping, revestimiento en la cara inferior

¡Use protector! El protector no forma parte de la gama de Komet

Véase también kit 4671, página 182



● **RS 15 F**

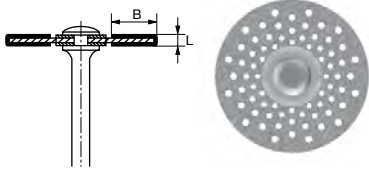


		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	200
L	mm	0,15
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	6,0



● RS15F.104. ...	200
-------------------------	-----

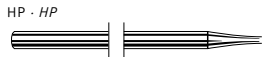
○_{max.} 20000 min⁻¹/rpm
Stripping disc, double sided
Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet
See kit 4671, page 182
Disco de stripping, revestimiento en ambas caras
¡Use protector! El protector no forma parte de la gama de Komet
Véase también kit 4671, página 182



● **RS 20 M**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	200
L	mm	0,2
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	6,0



● RS20M.104. ...	200
-------------------------	-----

○_{max.} 20000 min⁻¹/rpm
Stripping disc, double sided
Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet
See kit 4671, page 182
Disco de stripping, revestimiento en ambas caras
¡Use protector! El protector no forma parte de la gama de Komet
Véase también kit 4671, página 182



182

new

● **RS 30 M**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	200
L	mm	0,3
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	6,0

HP · HP



● **RS30M.104. ...** 200

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Stripping disc, double sided

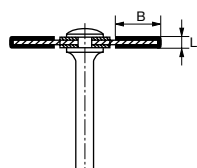
Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet

See kit 4671, page 182

Disco de stripping, revestimiento en ambas caras

¡Use protector! El protector no forma parte de la gama de Komet

Véase también kit 4671, página 182



4671.204



DISCtance™ IPR System

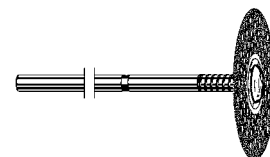
Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet®

Sistema DISCtance™ para la reducción interdental del esmalte

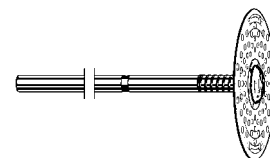
¡Use protector! El protector no forma parte de la gama de Komet®



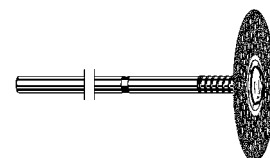
● **RS15FV.104.200** 1



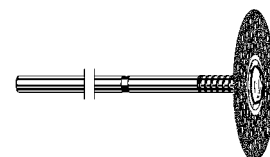
● **RS15FH.104.200** 1



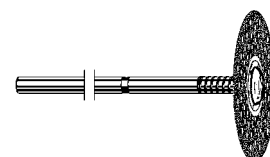
● **RS15F.104.200** 1

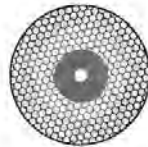
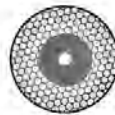
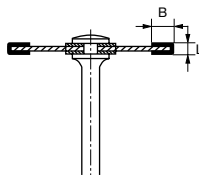


● **RS20M.104.200** 1



● **RS30M.104.200** 1





● 8934 A



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	140	180
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	2,0	3,0
L	mm	0,15	0,15

not mounted · Sin montar

● 8934A.900. ...

◆140

△180

△ = max. 25000 min⁻¹/rpm

◆ = max. 30000 min⁻¹/rpm

Stripping disc, use disc-guard, use mandrel 303

Disc guard not available from Komet®

Discos de stripping, use protector, recomendamos usar mandril 303

El protector no forma parte de la gama de Komet®



STERILE R

single
patient use



Carbides 186 - 193
Carburo

194 - 201 **Diamonds**
Diamante





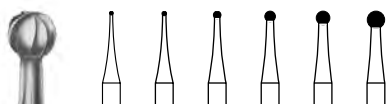
Instrumento estéril para uso en un solo paciente **Sterile Single-Patient Use**

<i>Carburo</i>	186 – 193	Carbides
<i>Diamante</i>	194 – 201	Diamonds



new

H 1 SU



		25	25	25	25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	005	006	010	014	018	023
US No.		1/4	1/2	2	4	6	8

FG · FG



H1SU.314. ... 005 006 010 014 018 +023

FGSL · FGSL



H1SU.316. ... - - 010 014 018 023

RA · RA



H1SU.204. ... - 006 010 014 018 023

RASL · RASL



H1SU.205. ... - - 010 014 018 023

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

Round

Redondo

new

H 24 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	008
L	mm	2,0
US No.		330MWV

FG · FG



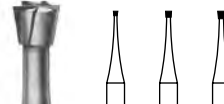
H24SU.314. ... 008

Pear shape, MWV

Forma de Pera

new

H 2 SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	006	008	010
L	mm	0,5	0,9	1,1
US No.		33 1/2	34	35

FG · FG



H2SU.314. ... 006 008 010

Inverted cone

Cone invertido

new

H 7 SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	008	010	012
L	mm	1,7	1,7	1,8
US No.		330	331	332

FGSS · FGSS



H7SU.313. ... 008 - -

FG · FG



H7SU.314. ... 008 010 012

Pear

Pera

new

H 245 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	008
L	mm	2,8
US No.		245

FG · FG



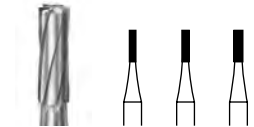
H245SU.314. ...

008

Pear
Pera

new

H 21 SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		56	57	58

FG · FG



H21SU.314. ...

009 010 012

Fissure
Fisura

new

H 21 R SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2
US No.		57

FG · FG



H21RSU.314. ...

010

Round end fissure
Fisura, redondeada

new

H 31 SU



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	4,2	4,2
US No.		557	558

FG · FG



H31SU.314. ...

010 012

FGSL · FGSL



H31SU.316. ...

+010 +012

+ = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Cross cut fissure

Fisura, con corte transversal



new

H 31 S SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2
US No.		557S

FG · FG



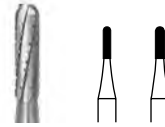
H31SSU.314. ...

010

Cross cut fissure
Fisura, con corte transversal

new

H 31 RS SU



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	4,2	4,2
US No.		1557S	1558S

FG · FG



H31RSSU.314. ...

010

012

High cutting efficiency due to a pronounced tip-transversing blade
Con alta eficacia de corte gracias al filo pronunciado atravesando la punta

new

H 23 SU



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2
US No.		169	170

FG · FG



H23SU.314. ...

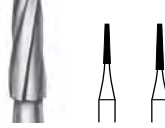
009

010

Tapered fissure
Fisura afilado

new

H 23 L SU



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	5,2	6,0
US No.		169L	170L

FG · FG



H23LSU.314. ...

009

010

Tapered fissure long
Fisura afilado, largo

new

H 23 R SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	4,2
US No.		1171

FG · FG



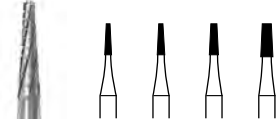
H23RSU.314. ...

012

Round end tapered fissure
Fisura afilado, con punta redondeada

new

H 33 SU



		25	25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012	016
L	mm	4,2	4,2	4,2	4,4
US No.		699	700	701	702

FG · FG



H33SU.314. ...

009 010 012 016

FGSL · FGSL



H33SU.316. ...

- - +012 -

+ = ω_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Cross cut tapered fissure
Fisura afilado, con corte transversal

new

H 33 L SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	6,0
US No.		701L

FGSL · FGSL



H33LSU.316. ...

012

ω_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Cross cut tapered fissure long
Fisura afilado y largo con corte transversal

new

H 40 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	4,0

FG · FG



H40SU.314. ...

012

For metal crowns
Apply crown remover at an angle of 45°
Para coronas de metal
Posicionar un ángulo de 45°



new

H 132 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	008
L	mm	3,0

FG · FG



H132SU.314. ...

008

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Finisher

8 blades, normal, safe end

Instrumento de acabado

8 filos, normal, punta no cortante

new

H 133 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2

FG · FG



H133SU.314. ...

010

Finisher

8 blades, normal, safe end

Instrumento de acabado

8 filos, normal, punta no cortante

new

H 135 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	9,0

FG · FG



H135SU.314. ...

014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Finisher

8 blades, normal, safe end

Instrumento de acabado

8 filos, normal, punta no cortante

new

H 134 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	6,0

FG · FG



H134SU.314. ...

014

Finisher

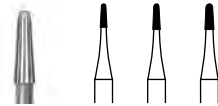
8 blades, normal, safe end

Instrumento de acabado

8 filos, normal, punta no cortante

new

H 247 SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	3,2	3,4	3,4
US No.		7801	7802	7803

FG · FG



H247SU.314. ...

009 010 012

Finisher
12 blades normal
Instrumento de acabado
12 filos, normal

new

H 41 SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	018	023
US No.		7004	7006	7008

FG · FG



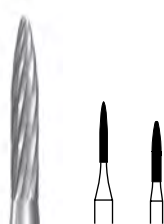
H41SU.314. ...

014 018 +023

+ = $\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Finisher, round
12-24 blades depending on size
Instrumento de acabado, redondo
12-24 filos, depende del tamaño

new

H 48 L SU



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	8,0	8,0

FG · FG



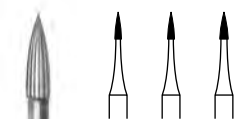
H48LSU.314. ...

010 012

$\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Finisher, feather edge
12 blades, normal
Instrumento de acabado, borde emplumado
12 filos, normal

new

H 246 SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012
L	mm	3,6	3,6	3,6
US No.		7901	7902	7903

FG · FG



H246SU.314. ...

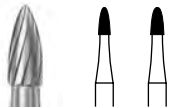
009 010 012

Finisher, flame
12 blades, normal
Instrumento de acabado, llama
12 filos, normal



new

H 274 SU



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	3,5	3,6

FG · FG



H274SU.314. ...

016 018

192

Finisher, flame round end

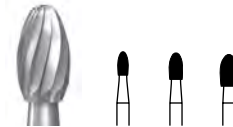
12 blades, normal

Instrumento de acabado, llama con punta redondeada

12 filos, normal

new

H 379 SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	018	023
L	mm	3,1	3,5	4,2
US No.		7404	7406	7408

FG · FG



H379SU.314. ...

014 018 023

RA · RA



H379SU.204. ...

- - 023

■ = $\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Finisher, egg

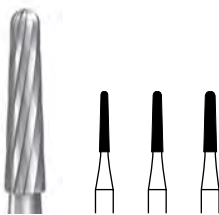
12 blades, normal

Instrumento de acabado, huevo

12 filos, normal

new

H 375 R SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°
US No.		7664	7675	7686

FG · FG



H375RSU.314. ...

+014 016 018

+ = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Finisher, tapered chamfer

12 blades, normal

Instrumento de acabado, cónico con bisel, redondo

12 filos, normal



new

H 283 K SU



		25
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016
L	mm	8,0
Angle · Angulación	α	2°

FG - FG



H283KSU.314. ...

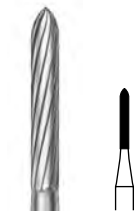
016

Finisher, modified tapered chamfer
10-12 blades depending on size
Instrumento de acabado, chamfer afilado y modificado
10-12 filos, depende del tamaño

193

new

H 283 SU



		25
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	012
L	mm	8,0

FG - FG



H283SU.314. ...

+012

RA - RA



H283SU.204. ...

012

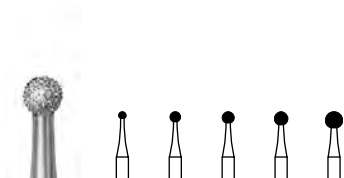
■ = $\varnothing_{\text{max}}$ 100000 min⁻¹/rpm
+ = $\varnothing_{\text{max}}$ 300000 min⁻¹/rpm

Finisher, modified tapered chamfer
8-12 blades depending on size
Instrumento de acabado, chamfer afilado y modificado
8-12 filos, depende del tamaño



new

- 8801 SU
- 801 SU
- 6801 SU
- 5801 SU



		25	25	25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	014	016	018	023

FG · FG



8801SU.314. ...	-	-	016	018	+023
801SU.314. ...	010	014	-	018	+023
6801SU.314. ...	-	-	016	018	+023
5801SU.314. ...	-	-	016	018	+023

+ = $\bigcirc_{\text{max}}$ 300000 min⁻¹/rpm

Round

Redondo

new

- 8805 SU
- 805 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	1,4

FG · FG



8805SU.314. ...	014
805SU.314. ...	014

Inverted cone

Cono invertido

194

new

- 830 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009
L	mm	2,7

FG · FG



830SU.314. ...	009
----------------	-----

Pear

Pera

new

- 6813 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	1,8

FG · FG



6813SU.314. ...	014
-----------------	-----

Double inverted cone

Doble cono invertido

new

- 8835 SU
- 835 SU
- 6835 SU



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012
L	mm	4,0	4,0

FG · FG



● 8835SU.314. ...	010	012
● 835SU.314. ...	010	012
● 6835SU.314. ...	010	012

Cylinder short
Cilindrico, corto

new

- 8855 SU
- 6855 SU
- 5855 SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018	025
L	mm	6,0	6,0	7,0
Angle · Angulación	α	2,5°	2,5°	4°

FGSS · FGSS



● 5855SU.313. ...	016	-	-
-------------------	-----	---	---

FG · FG

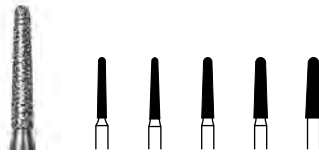


● 8855SU.314. ...	016	018	025
● 6855SU.314. ...	016	018	025
● 5855SU.314. ...	016	018	025

⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
Tapered chamfer short
Chamfer afilado, corto

new

- 8856 SU
- 856 SU
- 6856 SU
- 5856 SU



		25	25	25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°	2°

FGSS · FGSS



● 5856SU.313. ...	-	-	016	018	-
-------------------	---	---	-----	-----	---

FG · FG

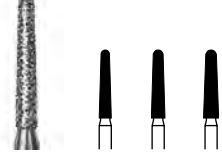


● 8856SU.314. ...	+012	014	016	018	+021
● 856SU.314. ...	-	-	016	018	+021
● 6856SU.314. ...	+012	014	016	018	+021
● 5856SU.314. ...	+012	014	016	018	+021

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Tapered chamfer
Chamfer afilado

new

- 8856 L SU
- 856 L SU
- 6856 L SU
- 5856 L SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018	020
L	mm	9,0	9,0	9,0
Angle · Angulación	α	1,9°	1,9°	1,9°

FG · FG



● 8856LSU.314. ...	016	018	020
--------------------	-----	-----	-----

● 856LSU.314. ...	016	-	-
-------------------	-----	---	---

● 6856LSU.314. ...	016	018	020
--------------------	-----	-----	-----

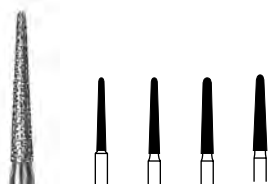
● 5856LSU.314. ...	016	018	-
--------------------	-----	-----	---

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Tapered chamfer long
Chamfer afilado, largo



new

- 8850 SU
- 850 SU
- 6850 SU
- 5850 SU



		25	25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	10,0	10,0	10,0	10,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°

FG · FG

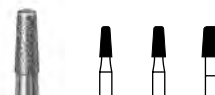


●	8850SU.314. ...	-	-	016	018
●	850SU.314. ...	012	014	016	-
●	6850SU.314. ...	012	014	016	018
●	5850SU.314. ...	012	014	016	018

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Tapered chamfer long
 Chamfer afilado, largo

new

- 8845 KR SU
- 6845 KR SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018	025
L	mm	4,0	4,0	4,0
Angle · Angulación	α	4°	4°	4°

FG · FG



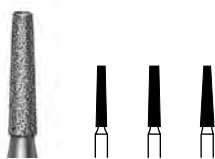
●	8845KRSU.314. ...	016	018	025
●	6845KRSU.314. ...	016	018	-

⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 Modified taper
 Inlay/Onlay preparation
 Afilado y modificado
 Preparación de inlay/onlay

196

new

- 8847 SU
- 6847 SU
- 5847 SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°

FG · FG



●	8847SU.314. ...	014	016	018
●	6847SU.314. ...	014	016	018
●	5847SU.314. ...	014	016	018

Tapered shoulder
 Hombro afilado

new

- 8847 KR SU
- 847 KR SU
- 6847 KR SU
- 5847 KR SU



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018
L	mm	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°

FG · FG

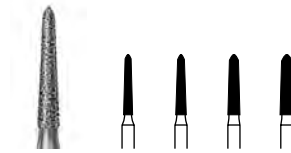


●	8847KRSU.314. ...	016	018
●	847KRSU.314. ...	016	018
●	6847KRSU.314. ...	016	018
●	5847KRSU.314. ...	016	018

Modified tapered shoulder
 Hombro afilado modificado

new

- 8878 K SU
- 878 K SU
- 6878 K SU
- 5878 K SU



		25	25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018
L	mm	8,0	8,0	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°	2°	2°

FG · FG

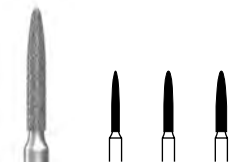


●	8878KSU.314. ...	+012	014	016	018
●	878KSU.314. ...	+012	014	-	-
●	6878KSU.314. ...	+012	014	016	018
●	5878KSU.314. ...	-	-	016	018

+ = $\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Modified tapered chamfer
Chamfer afilado modificado

new

- 8862 SU
- 862 SU
- 6862 SU



		25	25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	014
L	mm	8,0	8,0	8,0

FG · FG

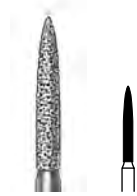


●	8862SU.314. ...	+010	+012	014
●	862SU.314. ...	+010	+012	014
●	6862SU.314. ...	-	+012	014

+ = $\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Feather edge
Borde emplumado

new

- 8863 SU
- 863 SU
- 6863 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	10,0

FG · FG



●	8863SU.314. ...	012
●	863SU.314. ...	012
●	6863SU.314. ...	012

$\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Feather edge long
Borde emplumado larga

new

- 8888 SU
- 888 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG · FG



●	8888SU.314. ...	012
●	888SU.314. ...	012

$\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Feather edge slim version
Borde emplumado, versión delgada



new

- 885 SU
- 6885 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	8,0

FG · FG



- 885SU.314. ... 012
- 6885SU.314. ... 012

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Parallel with beveled tip
Cilindrico con punta biselada

new

- 5909 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	1,3
T	mm	1,2

FG · FG

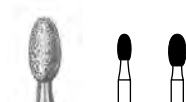


- 5909SU.314. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Round edge wheel
Occlusal reduction
Rueda con borde redondeado
Abrasivo oclusal

new

- 8379 SU
- 379 SU
- 6379 SU
- 5379 SU



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018	023
L	mm	3,4	4,2

FG · FG



- 8379SU.314. ... 018 +023
- 379SU.314. ... 018 +023
- 6379SU.314. ... 018 +023
- 5379SU.314. ... 018 +023

+ = ○_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Egg, occlusal/lingual reduction
Huevo, tallado oclusal/lingual

new

- 8368 SU
- 368 SU
- 6368 SU
- 5368 SU



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	023
L	mm	3,0	5,0

FG - FG

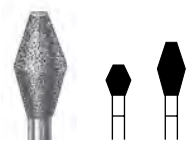


● 8368SU.314. ...	016	+023
● 368SU.314. ...	016	+023
● 6368SU.314. ...	016	+023
● 5368SU.314. ...	016	+023

+ = 300000 min⁻¹/rpm
Football, occlusal/lingual reduction
Botón, tallado oclusal/lingual

new

- 8811 SU
- 6811 SU
- 5811 SU



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	033	037
L	mm	4,5	7,2

FG - FG



● 8811SU.314. ...	033	037
● 6811SU.314. ...	033	037
● 5811SU.314. ...	033	037

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Occlusal/lingual reduction
Abrasivo oclusal/lingual

new

- 8274 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	3,6

FG - FG



● 8274SU.314. ...	016
-------------------	-----

Flame round end
Llama con punta redondeada

new

- 8392 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	5,1

FG - FG



● 8392SU.314. ...	016
-------------------	-----

Interproximal trimming / Mosquito
Tallado interproximal / mosquito



new

● **KS 0 SU**



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	7,0

FG · FG



● **KS0SU.314. ...** 010

⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Parallel chamfer

Chamfer paralelo

200

new

● **KS 1 SC SU**



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	7,0

FG · FG



● **KS1SCSU.314. ...** 012

⌚_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Parallel Chamfer

Chamfer paralelo

new

● **KS 2 SC SU**



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0

FG · FG



● **KS2SCSU.314. ...** 014

Parallel chamfer

Chamfer paralelo

new

- 8858 SU
- 858 SU
- 6858 SU
- 5858 SU



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	8,0
Angle · Angulación	α	2,8°

FG · FG



●	8858SU.314. ...	014
●	858SU.314. ...	014
●	6858SU.314. ...	014
●	5858SU.314. ...	014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Pointed / Needle
 Puntiguda / aguja

201

new

- 8859 SU
- 859 SU
- 6859 SU



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	016
L	mm	10,0	10,0
Angle · Angulación	α	2,1°	3,2°

FG · FG



●	8859SU.314. ...	+010	+016
●	859SU.314. ...	+010	-
●	6859SU.314. ...	-	+016

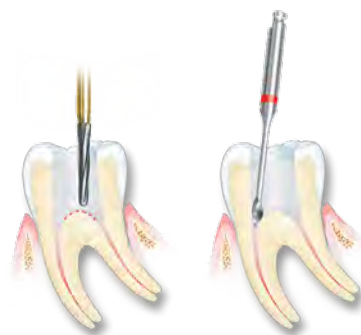
FGSL · FGSL



●	859SU.316. ...	±010	-
---	----------------	------	---

⊖ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm
 + = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Long Pointed / Needle
 Larga puntiguda / aguja

Chamber Access and Preparation 204 – 208
Acceso y Preparación de la cámara pulpar



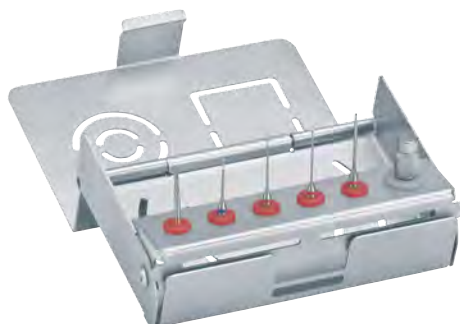
Hand files 208 – 210
Archivo de mano



Orifice Opening 211 – 212
Apertura del orificio



213 – 224 **Canal Preparation - Procodile**
Preparación del conducto - Procodile



Auxiliaries/Endo Rescue Kit 224 – 227
Artículos especiales/Endo Rescue Kit





<i>Endodoncia</i>		<i>Endodontics</i>
<i>Acceso y Preparación de la cámara pulpar</i>	204 – 208	Chamber Access and Preparation
<i> Archivo de mano</i>	208 – 210	Hand files
<i> Apertura del orificio</i>	211 – 212	Orifice Opening
<i> Creación de un glide</i>	212	Glide Path Shaping
<i>Preparación del conducto</i>	213 – 224	Canal Preparation
<i> Artículos especiales</i>	224 – 227	Accessories



EndoGuard

EndoGuard

H 269 GK



			5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	016	
L	mm	9,0	9,0	

FG · FG



H269GK.314. ...

+012 **016**

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

Golden shank, safety tip

Ensanchador de endodoncia con punta no cortante

H 269 QGK



			5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	016	
L	mm	9,0	9,0	

FG · FG



H269QGK.314. ...

012 **016**

FGL · FGL



H269QGK.315. ...

- **016**

$\odot_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

$\odot_{\text{opt}}$ 20000 min⁻¹/rpm

EndoGuard with safe end, with cross cut

EndoGuard con punta no cortante, con corte transversal

G 180



		6	6	6	6	6	6
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	050	070	090	110	130	150
L	mm	19	19	19	19	19	19

RA · RA



G180.204. ...

050 **070** **090** **110** **130** **150**

$\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

Reamers Gates Glidden "G", stainless steel

Ensanchadores «Gates Glidden» tipo «G», acero inoxidable

G 180 A



		6	6	6	6
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	15	15	15	15

RA · RA



G180A.204. ...

050 **070** **090** **110**

$\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

Reamers Gates Glidden "G", short, stainless steel

Ensanchadores «Gates Glidden» tipo «G», corto, acero inoxidable



Assortments:
Surtidos:

G180.204.S

1 x 050 – 150



Assortments:
Surtidos:

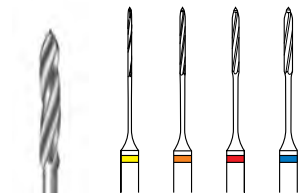
G180A.204.S

1 x 050 – 110

G180A.204.S1

1 x 050 – 110

183 LB



		1	1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

RA · RA



183LB.204. ...

050 070 090 110

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Pilot bur, stainless steel

Fresa piloto, acero inoxidable

205

15802



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

FG · FG



15802.314. ...

014

⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

For creation of an endo access cavity

Golden shank

Para la creación de una cavidad de acceso

Mango color de oro



Root canal preparation
Safe end
Preparación del conducto
radicular
Punta no cortante

851



		5	5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	012	016
L	mm	8,0	8,0
Angle · Angulación	α	2°	2°

FG · FG



851.314. ...

+012 016

+ = $\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Round end tapered with safety tip
Cónico con punta redonda no cortante

857



		5	
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	014	
L	mm	10,5	
Angle · Angulación	α	1,8°	

FG · FG



857.314. ...

014

$\varnothing_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm
Round end tapered with safety tip
Cónico con punta redonda no cortante

100
Packs

...available for sizes

FG	RA
2	2
4	4
6	6
8	8

H 1



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

FG · FG



H1.314. ...

010 012 014 016 018 +021 +023

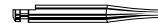
FGSL · FGSL



H1.316. ...

010 012 014 016 018 - 023

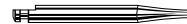
RA · RA



H1.204. ...

010 012 014 016 018 021 023

RASL · RASL



H1.205. ...

010 012 014 016 018 - 023

RASXL · RASXL



H1.206. ...

- - 014 - - - -

■ = 100000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Round

Redondo

207

H 141



		5	5	5	5
Size · <i>Tamaño</i>	Ø 1/10 mm	010	014	018	023
US No.		2S	4S	6S	8S

FGSL · FGSL



H141.316. ...

+010 +014 +018 023

RASXL · RASXL



H141.206. ...

- - - 023

■ = 100000 min⁻¹/rpm

■ = 160000 min⁻¹/rpm

+ = 300000 min⁻¹/rpm

Round, high-efficiency cutting design

Redondo, versión super afilada

EndoTracer

EndoTracer

H 1 SML 31

H 1 SML 34



		5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	004	006	008	010	012	014

RASL · RASL



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 for the preparation of the endodontic access

cavity, notably for the preparation of isthmuses

H1SML31 length 31 mm

H1SML34 length 34 mm

EndoTracer para la preparación de la cavidad de acceso

al conducto radicular, sobre todo para la preparación de

istmos

H1SML31 - longitud total 31 mm

H1SML34 - longitud total 34 mm



208

LD 2541.205



EndoTracer Introductory Set
EndoTracer Kit de introducción

○	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 Introductory set 4670 for the preparation of the endodontic access cavity
EndoTracer kit de introducción 4670 para la preparación de la cavidad de acceso al conducto radicular



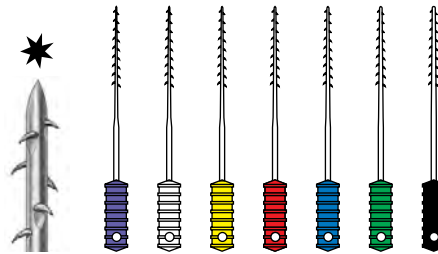
LD 1147.000



Rotary Endo Solutions
Soluciones Endo rotatorias

●	H1S.314.010	1	
●	H1S.314.014	1	
●	H1S.314.018	1	
	H269GK.314.016	1	
	H141.316.010	1	
	H141.316.014	1	
	H141.316.018	1	
●	H35L.314.012	1	
● ○	ZR6801.314.014	1	
● ○	ZR6801.314.018	1	
	851.314.016	1	
	857.314.014	1	

9107



		6	6	6	6	6	6	6
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	050	060

NB · Handle, plastic



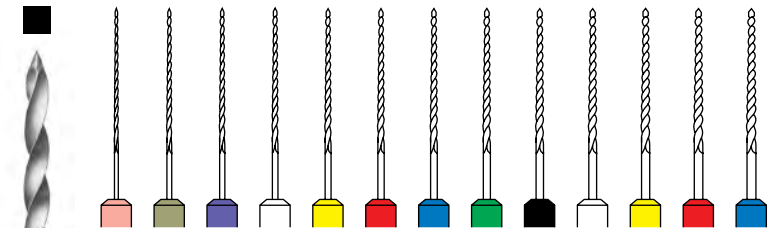
9107.634. ...

020	025	030	035	040	050	060
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Nerve broaches, stainless spring steel
Tiranervios, acero inoxidable para resortes

209

17321
17325
17331



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	
Size · <i>Tamaño</i>	Ø 1/100 mm	006	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060

HF · HF



17321.654. ...

006	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

17325.654. ...

006	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

17331.654. ...

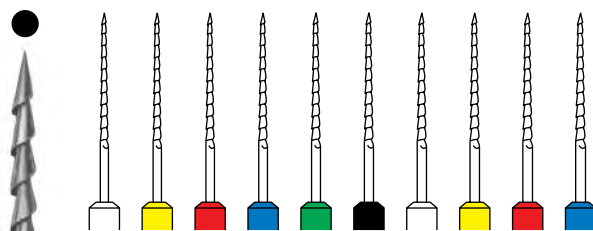
006	008	010	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Instruments for root canal preparation, "K" files,
stainless spring steel
Instrumentos para la preparación del conducto radicular,
limas «K», acero inoxidable para resortes



210

17421
17425
17431



		6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060

HF · HF



17421.654. ...	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060
17425.654. ...	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060
17431.654. ...	015	020	025	030	035	040	045	050	055	060

Instruments for root canal preparation, Hedstroem files

„H“, stainless spring steel

Instrumentos para la preparación del conducto radicular,

limas Hedstroem «H», acero inoxidable para resortes

Opener .08

Opener .08



● **AK 10 L 19**



		5
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	035

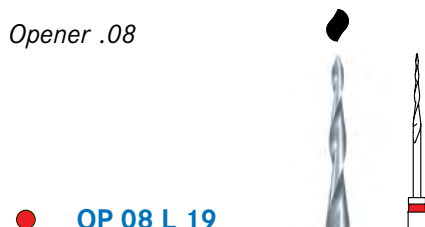
RA · RA



● **AK10L19.204. ...** **035**

○_{max} 800 min⁻¹/rpm

Reamer for the root canal entrance area, taper .10, length 15 or 19 mm, nickel-titanium with TiN coating
Ensanchador del acceso al conducto, con conicidad de .10, longitud 15 y 19 mm, níquel-titanio con revestimiento de nitruro de titanio



● **OP 08 L 19**



		6
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	025

RA · RA



● **OP08L19.204. ...** **025**

○_{max} 500 min⁻¹/rpm

Opener, taper .08, length 19 mm, sterile packed, reamer for the root canal entrance area with small lumen, nickel-titanium
Opener, conicidad .08, longitud 19 mm, embalaje estéril, para el ensanchado de la entrada del conducto con lumen pequeño, níquel-titanio

Procodile Opener .08

Opener recíproco .08

new

● ● **OPR 08 L 19**



		6
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	025

RA · RA



● ● **OPR08L19.204. ...** **025**

Reciprocating Opener, taper .08, length 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area with small lumen, nickel-titanium
Opener recíproco, conicidad .08, longitud 19 mm, embalaje estéril, para ensanchar la entrada del conducto con lumen pequeño, níquel-titanio

Opener .10

Opener .10

● **OP 10 L 15**
● **OP 10 L 19**



		6
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	030

RA · RA



● **OP10L15.204. ...** **030**

● **OP10L19.204. ...** **030**

○_{max} 500 min⁻¹/rpm

Opener, taper .10, length 15 or 19 mm, sterile packed, reamer for the straight root canal entrance area, nickel-titanium
Opener, conicidad .10, longitudes 15 y 19 mm, embalaje estéril, para el ensanchado de la entrada del conducto, níquel-titanio



Procodile Opener .10

Opener recíproco .10

new

● ● OPR 10 L 19



Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	030
---------------	------------	-----

RA · RA



● ● OPR10L19.204. ...

030

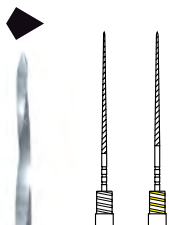
Reciprocating Opener, taper .10, length 19 mm, sterile packed, for the straight root canal entrance area, nickel-titanium

Opener recíproco, conicidad .10, longitud 19 mm, embalaje estéril, para ensanchar la entrada del conducto, níquel-titanio

212

PathGlider®

PathGlider®



PG 03 L 21

PG 03 L 25

PG 03 L 31



Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	015	020
---------------	------------	-----	-----

RA · RA



PG03L21.204. ...

015

020

PG03L25.204. ...

015

020

PG03L31.204. ...

015

020

○_{max} 500 min⁻¹/rpm

PathGlider® file, taper .03, single-use file, sterile packed, for the mechanical establishment of a glide path, nickel-titanium

Lima PathGlider®, conicidad .03, lima de uso único para la preparación mecánica de una vía de deslizamiento, en embalaje estéril, níquel-titanio



Opt. 250-350 min⁻¹
Torque: 1,8 Ncm

STERILE R



F360® - Anything other than complicated

F360® - Nada complicado

Se aprecia desde la primera utilización: con F360®, el sistema inteligente de dos limas provisto por Komet, la preparación del conducto radicular es constante, eficiente y seguro. El sistema F360® es ideal para endodoncistas y odontólogos en la preparación mecánica del conducto y también en casi cualquier desafío endodóntico.

- Preparación con tan solo dos limas
- Todas las limas F360® funcionan con el mismo torque (1.8 Ncm)
- Utilización rotatoria en todos los motores corrientes con limitación del torque
- La conicidad reducida (.04) asegura una adaptación óptima a la anatomía de casi todos los conductos radiculares ya sean curvados, rectos o en forma de S

You feel it the first time you use it. Komet's F360® is an ingenious 2-file system that makes preparing root canals consistent, efficient and safe. F360® helps Endodontists and General Practitioners face any root canal preparation challenge that comes their way.

- Preparation with just 2 files
- All F360® files use the same torque setting (1.8 Ncm)
- Rotary use in a conventional torque limited endodontic contra-angle or motor
- Due to the small taper of the files (.04), the system is suitable for almost any canal anatomy – whether straight, curved or S-shaped

213

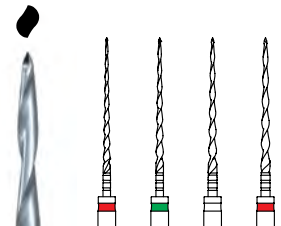
F360®

F360®

F 04 L 21

F 04 L 25

F 04 L 31



		6	6	6	6
Size - Tamaño	Ø 1/100 mm	025	035	045	055
RA - RA					
F04L21.204. ...		025	035	045	055
F04L25.204. ...		025	035	045	055
F04L31.204. ...		025	035	045	055

Opt. 500 min⁻¹/rpm

F360® file, taper .04, single-use file, sterile packed, for root canal preparation along their entire length in pecking motion, nickel-titanium

Lima F360® con conicidad de .04, Lima de un sólo uso, en embalaje estéril, para la preparación radicular en la longitud de preparación completa, efectuando movimientos cortos de vaivén, níquel-titanio



GPF 04



Assortments:
Surtidos:

GPF04.000.S1

20 x 025
20 x 035
10 x 045
10 x 055



60



		100	100	100	100
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	025	035	045	055
GPF04.000. ...		025	035	045	055

F360® Guttapercha points
Color coded, graduated and radiopaque
Length 28 mm
Puntas de gutapercha F360®
Con código de color, graduadas y radiopacas
Longitud 28 mm



PPF 04



Assortments:
Surtidos:

PPF04.000.S1

20 x 025
20 x 035
10 x 045
10 x 055



60



		100	100	100	100
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	025	035	045	055
PPF04.000. ...		025	035	045	055

F360® Paper points
Color coded, graduated and sterilized
Length 28 mm
F360® Puntas de papel
Con código de color, graduadas y esterilizadas
Longitud 28 mm



PPSF 04

215



Assortments:
Surtidos:

PPSF04.000.S1

60 x 025

60 x 035

40 x 045



200

40 x 055



		200	200	200	200
--	--	-----	-----	-----	-----

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

Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	025	035	045	055
---------------	------------	-----	-----	-----	-----

PPSF04.000. ...

025	035	045	055
-----	-----	-----	-----

F360® Paper points, 200 pieces, sterile packed in blister cells à 5 points

Colour coded, graduated and sterilized

Length 28 mm

F360® Puntas de papel, 200 piezas, embalado blister estéril, con 5 puntas en cada blister

Con código de color, graduadas y esterilizadas

Longitud 28 mm



F6-SkyTaper®

F6-SkyTaper®

Un nuevo nivel de flexibilidad

F6 SkyTaper®, el sistema de limas endodónticas de níquel-titanio para la preparación rotatoria del conducto con un solo instrumento con conicidad .06 que ofrece una flexibilidad incomparable tanto al especialista en endodoncia como al dentista general.

- Preparación rotatoria del conducto a lo largo de toda la longitud de trabajo con un solo instrumento con conicidad .06
- Sistema completo: limas NiTi en cinco tamaños y tres longitudes para cualquier anatomía de conducto radicular
- Perfil transversal en forma de doble S con alta eficacia de corte
- Máxima preservación de la anatomía del conducto
- Gracias a su conicidad .06 puede utilizarse cualquier método de obturación
- Utilización rotatoria con todos los motores y contra-ángulos con limitación del torque
- Limas desechables en envase estéril

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.

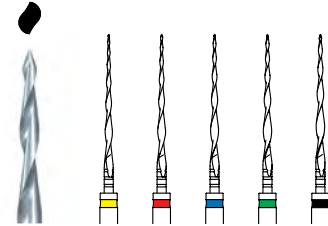
- Rotary preparation along the full working length with one taper .06 file
- All-comprehensive range of files: NiTi files in five sizes and three lengths to suit all root canal anatomies
- Efficient double-S cross-section for thorough cleaning
- Excellent preservation of the course of the canal
- Unlimited choice of obturation method thanks to taper .06
- Rotary use in all torque-limited endodontic contra-angles and motors
- Sterile packed single-use files



F6 SkyTaper®

F6 SkyTaper®

F 06 L 21
F 06 L 25
F 06 L 31



		6	6	6	6	6
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040

RA · 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

F6 SkyTaper® file, taper .06, single-use file, sterile packed, for canal preparation to the full working length in pecking motion, nickel-titanium

Lima F6 SkyTaper®, conicidad .06, Lima para uso único, embalaje estéril, para la preparación del canal hasta la longitud de trabajo total, respetando la técnica «pecking motion», níquel titanio

217



GPF 06



		100	100	100	100	100
		Yellow	Red	Blue	Green	Black
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040

GPF06.000. ...	020	025	030	035	040
----------------	-----	-----	-----	-----	-----

F6 SkyTaper® Guttapercha points
Color coded, graduated and radiopaque
Length 28 mm

F6 SkyTaper® puntas de gutapercha
Con código de color, graduadas y radiopacas
Longitud 28 mm



Assortments:
Surtidos:

GPF06.000.S1

20 x 020
20 x 025
20 x 030





PPF 06



Assortments:
Surtidos:

PPF06.000.S1

20 x 020

20 x 025



20 x 030



		100	100	100	100	100
		Yellow	Red	Blue	Green	Black
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040

PPF06.000. ...

020 025 030 035 040

F6 SkyTaper® Paper points
Colour coded, graduated and sterilized
Length 28 mm
F6 SkyTaper® puntas de papel
Con código de color, graduadas y esterilizadas
Longitud 28 mm



PPSF 06



Assortments:
Surtidos:

PPSF06.000.S1

60 x 020

80 x 025



60 x 030



		200	200	200	200	200
		Yellow	Red	Blue	Green	Black
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040

PPSF06.000. ...

020 025 030 035 040

F6 SkyTaper® Paper points, 200 pieces, sterile packed in
blister cells à 5 points
Colour coded, graduated and sterilized
Length 28 mm
F6 SkyTaper® Puntas de papel, 200 piezas, embalado
blister estéril, con 5 puntas en cada blister
Con código de color, graduadas y esterilizadas
Longitud 28 mm



Procodile Intelligent. Flexible. Efficient.

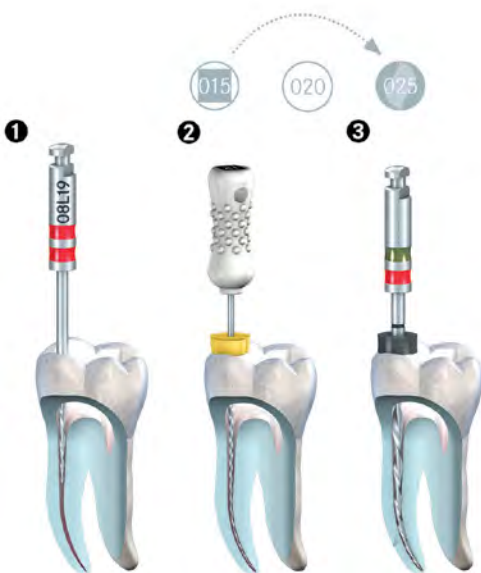
Procodile Inteligente. Flexible. Eficiente.

Con un diseño de lima completamente revisado, Procodile es una especie totalmente nueva en el imperio de preparaciones radiculares. Gracias al núcleo innovador con conicidad variable, Procodile es notablemente más eficiente y flexible, por lo que es ideal para dar forma al conducto y lograr una preparación excelente del conducto.

- El núcleo con conicidad variable facilita una óptima preparación hasta de conductos con una anatomía muy compleja
- Remoción de sustancia eficiente gracias a los grandes espacios para la evacuación de los detritos
- Mayor seguridad para el paciente y gran resistencia a la fatiga cíclica
- Concebidas para el uso en cualquier motor recíproco corriente y con el movimiento patentado ReFlex en el EndoPilot

With its completely revised file design, Procodile is a totally new species in the kingdom of root canal preparation. The innovative, variably-tapered file core makes Procodile more efficient and flexible and, therefore, ideally suited to shape a consistent root canal and complete a high-quality preparation.

- Optimal preparation of the most challenging root canals thanks to a variably-tapered file core
- Efficient substance removal due to enlarged chip spaces
- Increased patient safety with greater resistance to cyclic fatigue
- Suitable for use in all established reciprocating endo motors and with the patented ReFlex movement in the EndoPilot



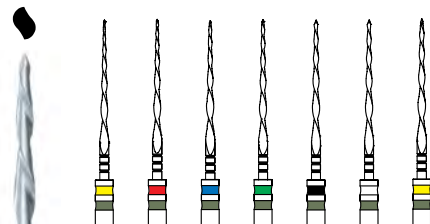


Procodile

Procodile

new

PROC 6 L 21
PROC 6 L 25
PROC 6 L 31
PROC 5 L 21
PROC 5 L 25
PROC 5 L 31
PROC 4 L 21
PROC 4 L 25
PROC 4 L 31



220



	6	6	6	6	6	6	6
Size · Tamaño	020	025	030	035	040	045	050
RA · RA							
PROC6L2 1.204. ...	020	025	030	-	-	-	-
PROC6L25.204. ...	020	025	030	-	-	-	-
PROC6L3 1.204. ...	020	025	030	-	-	-	-
PROC5L2 1.204. ...	-	-	-	035	040	-	-
PROC5L25.204. ...	-	-	-	035	040	-	-
PROC5L3 1.204. ...	-	-	-	035	040	-	-
PROC4L2 1.204. ...	-	-	-	-	-	045	050
PROC4L25.204. ...	-	-	-	-	-	045	050
PROC4L3 1.204. ...	-	-	-	-	-	045	050

Procodile, size 020-030 with taper .06, size 035-040 with taper .05, size 045-050 with taper .04, single-use file, sterile packed, for the reciprocating preparation of root canals in a "pecking motion" along the entire working length, nickel titanium

Procodile, tamaños 020-030 con conicidad .06, tamaños 035-040 con conicidad .05, tamaños 045-050 con conicidad .04, limas de un sólo uso, embalaje estéril, para la preparación recíproca del conducto radicular en toda la longitud del conducto, níquel-titanio

new

GPPR 06
GPPR 05
GPPR 04



Assortments:
Surtidos:

GPPR06.000.S1

30 x 025
10 x 030
10 x 035
10 x 040



60



	100	100	100	100	100	100	100
	Yellow	Red	Blue	Green	Black	White	Yellow
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045
GPPR06.000. ...		020	025	030	-	-	-
GPPR05.000. ...		-	-	-	035	040	-
GPPR04.000. ...		-	-	-	-	-	045 050

Procodile Guttapercha Points
Colour coded, graduated and radiopaque
Length 28 mm
Procodile Puntas de gutapercha
Con código de color, graduadas y radiopacas
Longitud 28 mm

new

PPPR 06
PPPR 05
PPPR 04



Assortments:
Surtidos:

PPPR06.000.S1

30 x 025
10 x 030
10 x 035
10 x 040



60



	100	100	100	100	100	100	100
	Yellow	Red	Blue	Green	Black	White	Yellow
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045
PPPR06.000. ...		020	025	030	-	-	-
PPPR05.000. ...		-	-	-	035	040	-
PPPR04.000. ...		-	-	-	-	-	045 050

Procodile Paper Points
Colour coded, graduated and sterilized
Length 28 mm
Procodile Puntas de papel
Con código de color, graduadas y esterilizadas
Longitud 28 mm



new

PPSPR 06
PPSPR 05
PPSPR 04



Assortments:
Surtidos:

PPSPR06.000.S1

120 x 025

20 x 030

20 x 035



40 x 040



		200	200	200	200	200	200	200
		●	●	●	●	●	●	●
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{100}$ mm	020	025	030	035	040	045	050
PPSPR06.000. ...		020	025	030	-	-	-	-
PPSPR05.000. ...		-	-	-	035	040	-	-
PPSPR04.000. ...		-	-	-	-	-	045	050

Procodile Paper Points, 200 pieces, sterile packed in blister cells à 5 points

Colour coded, graduated and sterilized

Length 28 mm

Procodile Puntas de papel, 200 piezas, embalado blister

estéril, con 5 puntas en cada blister

Con código de color, graduadas y esterilizadas

Longitud 28 mm

Endo motors



Motor Endodóntico

Dotado de una tecnología avanzada, nuestro motor endodóntico garantiza una preparación eficiente del conducto radicular y la seguridad del paciente. Este motor con control del torque y de la velocidad tiene un localizador de ápices integrado que permite una determinación precisa de la posición actual de la lima en el conducto en tiempo real.

Our endo motor features state-of-the-art technology that ensures efficient preparation of the root canal and patient safety. The motor is torque and speed controlled and has a modern, integrated apex locator that determines the exact, real-time file position in the canal.

EndoPilot

EndoPilot

El EndoPilot combina un motor endodóntico personalizable y un localizador de ápices que permite controlar la lima durante la preparación del conducto en tiempo real.

Este motor con control del torque y de la velocidad asegura la preparación eficiente del conducto. El localizador de ápices integrado, moderno determina la posición exacta de la lima en tiempo real. Está dotado con luces indicadores LED de color que informan acerca de la dirección de rotación y el límite de torque. El EndoPilot cuenta con una «biblioteca» de limas preajustada que contiene todos los valores característicos de las limas F360®, F6 SkyTaper®, Endo ReStart y Procodile y otros sistemas endodónticos comunes. El usuario tiene la opción de compilar y almacenar secuencias individuales de limas según sus propios requerimientos. Todas estas informaciones son indicadas en una pantalla táctil grande de 7 pulgadas para guiar al usuario a través del menú. De esta forma, pueden encontrarse todas las funciones con rapidez y facilidad.

Gracias al soporte estrecho, el interruptor a pedal inalámbrico, el EndoPilot es ideal para lugares de trabajo pequeños.

The EndoPilot combines a customizable endo motor with a real-time apex locator which ensures full control of the file during canal preparation.

The torque and speed-controlled motor ensures efficient preparation of the root canal while the modern, integrated apex locator determines the exact, real-time file position. It also features LED indicators to show the direction of rotation and torque resistance. A preprogrammed file library is included with the EndoPilot which contains the parameters of the F360®, F6 SkyTaper®, Endo ReStart and Procodile files and other commonly used file systems. This allows the operator to develop individually adapted sequences and save them based on their own preferences. All this information is displayed on a large, easy-to-read 7-inch touchscreen which guides the operator through the user-friendly menu options quickly and easily.

Due to the small footprint of the motor and the wireless remote foot pedal, the EndoPilot is ideal for small workspaces.



EP0014 EndoPilot



- Motor endodóntico y localizador de ápices todo en uno
- Tan pronto como se haya alcanzada la longitud de trabajo, el motor se detiene
- Duración de las baterías aprox. 15 horas)
- Motor y contra-ángulo completamente aislados
- Posibilidad de programar secuencias individuales
- Biblioteca de limas con 50+ sistemas de limas programados
- Interruptor a pedal radioeléctrico inalámbrico
- Pantalla táctil de 7 pulgadas
- Firmware actualizable



- Endo motor and apex locator all-in-one
- Motor function that stops once the preparation length has been reached
- Battery lifetime of approximately 15 hours
- Fully insulated motor and contra-angle
- Customizable file sequences
- File library with 50+ preset file systems
- Wireless remote foot switch
- 7-inch touchscreen
- Updatable firmware



new

EP 0014.000



EndoPilot
Endodontic motor and apex locator in one
EndoPilot
Motor endodóntico y localizador de ápice todo en uno



KS 1.000



KometSeal is a resin-based root canal sealer that offers excellent biocompatibility in a non-staining, easy-to-mix paste.
KometSeal es un sellador del conducto radicular a base de resina que ofrece una excelente biocompatibilidad en una pasta fácil de mezclar que no deja manchas.



9866



Dimensions · Dimensiones	mm	50 x 30 x 17
--------------------------	----	--------------

Foam insert white, refill 25 pcs.
Interior de goma espuma blanca, repuesto 25 uds.



595.000



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)
Soporte provisional para instrumentos endodónticos con interior de goma espuma (5 unidades)
Para la limpieza y el almacenamiento provisional de instrumentos endodónticos radicular durante el tratamiento (sin instrumentos)



new

EBOX.000

Dimensions · Dimensiones	mm	290 x 140 x 70
--------------------------	----	----------------

Storage box for endodontic blister packs incl. 5 dividers
Caja para guardar los blisters Endo, inclusive 5 separadores



226

9848



Acrylic training bloc, 3 pcs.
Bloc acrílico para prácticas, 3 uds.

new

TOOTH 1.000



Practice tooth Endo, Molar (4 root canals)
Modelo de diente endodóntico para practicar, molar (4 conductos radiculares)

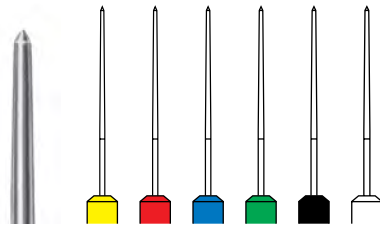
new

TOOTH 2.000



Practice tooth Endo, Premolar, S-shaped
Modelo de diente endodóntico para practicar, premolar (conducto con forma de S)

17225



		6	6	6	6	6	6
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	020	025	030	035	040	045

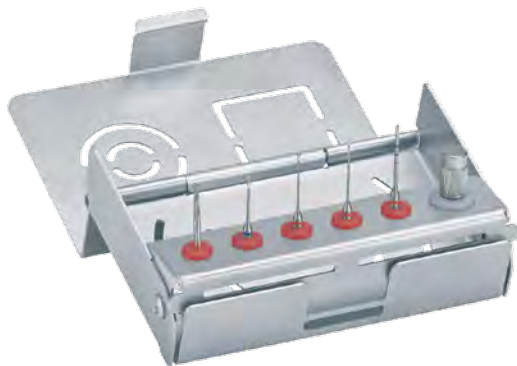
HF · HF



17225.654. ...

020 025 030 035 040 045

Spreader, stainless spring steel
Condensador lateral, acero inoxidable para resortes



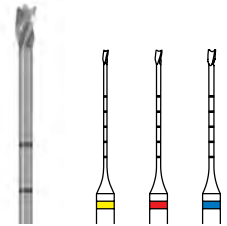
4601.000



Endo Rescue Kit
For the removal of fractured instruments
Endo Rescue Kit
Para la remoción de instrumentos fracturados

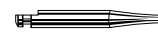
H269GK.315.016	1		
G180A.204.110	1		
G180.204.090	1		
RKP.204.090	1		
RKT.204.090	1		
155.000.	1		

RKP



		1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	070	090	110

RA · RA

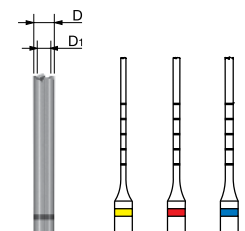


RKP.204. ...

070 090 110

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 300 min⁻¹/rpm
Endo Rescue Centre Drill
Taladro para centrar Endo Rescue

RKT



		1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	070	090	110
D	Ø 1/10 mm	7	9	11
D ₁	Ø 1/10 mm	4	5	7

RA · RA



RKT.204. ...

070 090 110

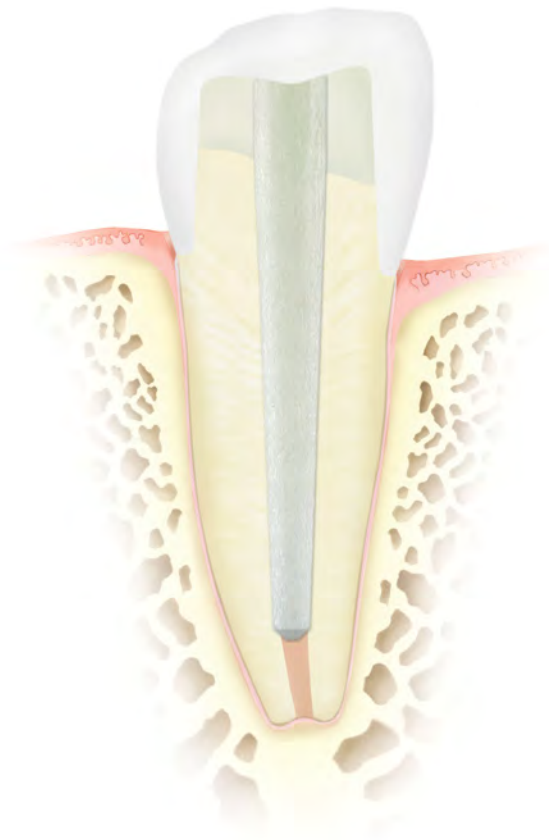
○_{max} 20000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 300 min⁻¹/rpm
Endo Rescue Trepan Bur
To be used in anticlockwise rotation
Trépano Endo Rescue
Utilizar con rotación antihoraria



ER Posts 230 - 236
Postes de tipo ER



237 - 243 **T-Posts**
Postes de tipo T

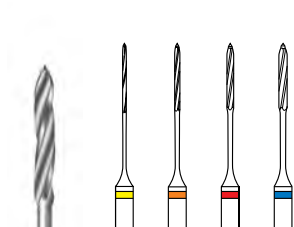




Sistemas de pernos		Root post systems
ER	230 – 236	ER
T-Post SM	237 – 243	T-Post SM



183 LB



		1	1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

RA · RA



183LB.204. ...

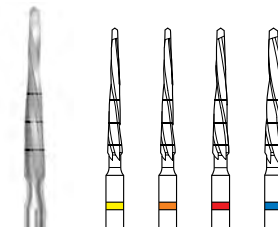
050 070 090 110

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Pilot bur, stainless steel

Fresa piloto, acero inoxidable

196



		1	1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

RA · RA



196.204. ...

050 070 090 110

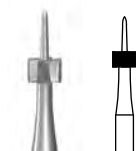
⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Reamer, stainless steel

Ensanchador, acero inoxidable

230

120 D



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030

RA · RA



120D.204. ...

030

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Root facer, diamond coated

For posts size 050, 070, 090 and 110

Fresa para planear, recubierto de diamante

Para postes de tamaños 050, 070, 090 y 110

45 L 9



		1
L	mm	9

45L9.000. ...

•

Depth gauge for posts with head and ELO posts, stainless steel

Calibradores de profundidad para postes con cabeza y postes ELO, acero inoxidable

196 D



		1	1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	050	070	090	110

HF · HF

196D.644. ...

050 070 090 110

Roughing instrument, diamond coated

Instrumento rugoso, recubierto de diamante

Shank 644





DentinPost®

DentinPost®

ER DentinPost® - postes radiculares fabricados en composite reforzados con fibra de vidrio

DentinPost® son postes radiculares prefabricados en fibra de vidrio y clavados en epoxy de resina.

Los postes radiculares son en gran parte compuestos de fibras de vidrio especiales unidireccionales asegurando una gran estabilidad. Además, DentinPost® es radiopaco y con un módulo de elasticidad similar a la de la dentina para evitar fracturas radiculares. Además, garantiza un resultado bueno estéticamente.

DentinPost® está indicados:

- Restauración de composite en dientes con destrucción coronaria, parcial
[destrucción coronal 10 - 70%]

*Gracias a su cabeza de retención pronunciada, el **DentinPost® X** permite una restauración estable hasta en caso de dientes con destrucción coronaria, completa.*

ER DentinPost® - root posts composed of glass fiber-reinforced composite

DentinPost® is a prefabricated tapered root post made of glass fiber embedded in epoxy resin.

The root posts are largely composed of unidirectional special glass fibers ensuring high stability. Moreover, DentinPost® is radiopaque and features a modulus of elasticity similar to that of dentin to avoid root fractures. It also guarantees an esthetically pleasing result.

DentinPost® is designed for the following indication:

- Composite restoration of teeth with partly destroyed crown
[coronal destruction 10 - 70%]

DentinPost® X permits a strong reconstruction even in cases of severely destroyed teeth due to their pronounced retention head.

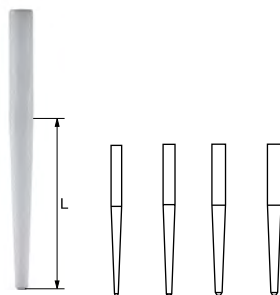


DentinPost®

DentinPost®

232

- 354 TL 12
- 366 TL 12
- 355 TL 12
- 356 TL 12



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

●	354TL12.000. ...	050	-	-	-
●	366TL12.000. ...	-	070	-	-
●	355TL12.000. ...	-	-	090	-
●	356TL12.000. ...	-	-	-	110

DentinPost® made of fiber reinforced composite
DentinPost® De composite reforzado por fibras



4630.000



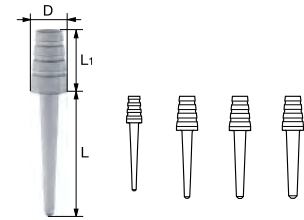
DentinPost® Introductory Kit
Juego de introducción de postes DentinPost®

●	196.204.050	1	
●	196.204.070	1	
●	196.204.090	1	
●	196.204.110	1	
●	354TL12.000.050	2	
●	366TL12.000.070	3	
●	355TL12.000.090	3	
●	356TL12.000.110	2	

DentinPost® X

DentinPost® X

- 443 L 9
- 444 L 9
- 445 L 9
- 446 L 9



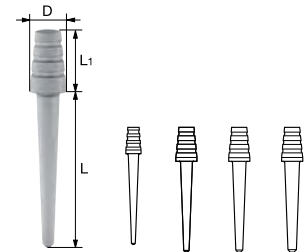
		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	9	9	9	9
D	Ø 1/10 mm	20	28	28	28
L ₁	mm	3,5	4,5	4,5	4,5

●	443L9.000. ...	050	-	-	-
●	444L9.000. ...	-	070	-	-
●	445L9.000. ...	-	-	090	-
●	446L9.000. ...	-	-	-	110

DentinPost® X made of fiber reinforced composite
DentinPost® X De composite reforzado por fibras

233

- 443 L 12
- 444 L 12
- 445 L 12
- 446 L 12



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12
D	Ø 1/10 mm	20	28	28	28
L ₁	mm	3,5	4,5	4,5	4,5

●	443L12.000. ...	050	-	-	-
●	444L12.000. ...	-	070	-	-
●	445L12.000. ...	-	-	090	-
●	446L12.000. ...	-	-	-	110

DentinPost® X made of fiber reinforced composite
DentinPost® X De composite reforzado por fibras



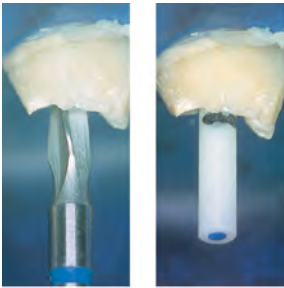


234 4631.000



DentinPost® X Introductory Kit
Juego de introducción de postes DentinPost® X

	196.204.050	1		
	196.204.070	1		
	196.204.090	1		
	196.204.110	1		
	120D.204.030	1		
	443L9.000.050	2		
	444L9.000.070	2		
	444L12.000.070	1		
	445L9.000.090	2		
	445L12.000.090	1		
	446L9.000.110	2		



C-Post®

ER C-Post® - Postes fabricados con cerámica de dióxido de circonio

C-Post® son postes prefabricados en cerámica de dióxido de circonio estabilizada.

Este tipo de material cerámico ha obtenido éxitos durante muchos años en los tratamientos clínicos dentales y médicos.

Ventajas:

- Biocompatibilidad
- Comportamiento anticorrosivo

C-Post® están recomendados para las siguientes aplicaciones:

- 1 Estabilización preprotésica [destrucción coronal 0 - 10%]
- 2 Restauración de dientes con destrucción parcial de coronas de material plástico [destrucción coronal 10 - 70%]
- 3 Restauración de dientes con destrucción coronal con muñón cerámico en dos piezas [destrucción coronal 70 - 100%]



C-Post®

ER C-Post® - root posts made of zirconium oxide ceramics

C-Post® 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.

Advantages:

- Biocompatible
- Corrosion free

C-Post® is recommended for the following indications:

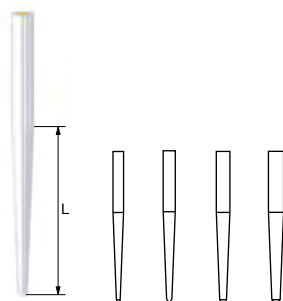
- 1 Preprosthetic stabilization [coronal destruction 0 - 10%]
- 2 Restoration of partially destroyed crown with plastic material [coronal destruction 10 - 70%]
- 3 Restoration of coronally destroyed teeth with a 2-piece ceramic buildup [coronal destruction 70 - 100%]



C-Post®

C-Post®

- 231 L 12
- 439 L 12
- 232 L 12
- 233 L 12



236



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/100 mm	050	070	090	110
L	mm	12	12	12	12

●	231L12.000. ...	050	-	-	-
●	439L12.000. ...	-	070	-	-
●	232L12.000. ...	-	-	090	-
●	233L12.000. ...	-	-	-	110

C-Post® made of zirconium oxide ceramic
C-Post® De cerámica de óxido de zirconio



T-Post™



T-Post™

T-Post™ - Pernos radiculares cilíndricos para una variedad de aplicaciones

- Disponibles con mango activo o pasivo
- Disponibles con dos diseños de cabeza para diferentes situaciones coronarias: T-Post™ X (forma de árbol de navidad y T-Post™ (forma cilíndrica; para dientes con múltiples raíces)
- Cuatro longitudes de mango
- Titanio puro

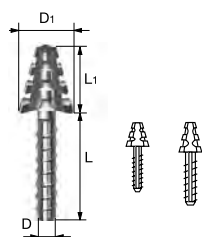
T-Post™ - cylindrical root posts for a wide field of applications

- Available threaded or non-threaded
- Two special head designs for different coronal situations: T-Post™ X ("christmas" tree) or T-Post™ (cylindrical, for multirooted teeth)
- Four shank lengths available
- Made of pure titanium



T-Post™ X

T-Post™ X



- T 63 L 6
- T 63 L 7

238



		10	10
Size · Tamaño		1	2
D	Ø 1/10 mm	13,0	15,0
L	mm	6	7
D ₁	Ø 1/10 mm	25	30
L ₁	mm	2,75	3,85

●	T63L6.000. ...	1	-
●	T63L7.000. ...	-	2

T-Post™ X

Threaded posts for build-ups using moldable materials,
pure titanium

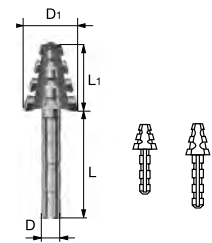
T-Post™ X

Roscados para reconstrucciones utilizando materiales
moldeables, titanio puro



T-Post™ XP

T-Post™ XP



- T 64 L 6
- T 64 L 7



		10	10
Size · Tamaño		1	2
D	Ø 1/10 mm	11,5	13,5
L	mm	6	7
D ₁	Ø 1/10 mm	25	30
L ₁	mm	2,75	3,85

●	T64L6.000. ...	1	-
●	T64L7.000. ...	-	2

T-Post™ XP
Passive posts for build-ups using moldable materials,
pure titanium
*T-Post™ XP pasivos para reconstrucciones utilizando
materiales moldeables, titanio puro*

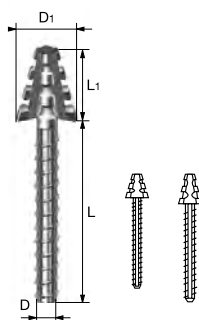




T-Post™ XL

T-Post™ XL

240



- T 51 L 13
- T 52 L 13



		10	10
Size · Tamaño		1	2
D	Ø 1/10 mm	13,0	15,0
L	mm	13	13
D ₁	Ø 1/10 mm	25	30
L ₁	mm	2,75	3,85

● T51L13.000. ...	1	-
● T52L13.000. ...	-	2

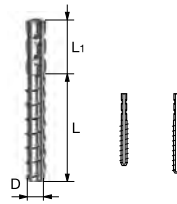
T-Post™ XL
Threaded posts, long, for build-ups using moldable
materials, pure titanium

T-Post™ XL
Roscados, largos, para reconstrucciones utilizando
materiales moldeables, titanio puro

T-Post™

T-Post™

● T91L6
● T92L7

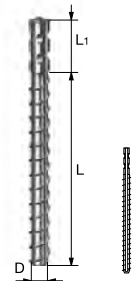


		10	10
Size · Tamaño		1	2
D	Ø 1/10 mm	13,0	15,0
L	mm	6	7
L ₁	mm	3,5	3,5

●	T91L6.000. ...	1	-
●	T92L7.000. ...	-	2

T-Post™
Threaded posts for build-ups using moldable materials,
pure titanium
T-Post™
Roscados para reconstrucciones con materiales
moldeables, titanio puro

● T91L13



		10
Size · Tamaño		1
D	Ø 1/10 mm	13,0
L	mm	13
L ₁	mm	3,5

●	T91L13.000. ...	1
---	-----------------	---

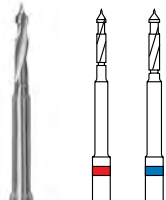
T-Post™ L
Threaded posts, long, for build-ups using moldable
materials, pure titanium
T-Post™ L
Roscados, largos, para reconstrucciones utilizando
materiales moldeables, titanio puro



T-Post™ L

T-Post™ L

179



		1	1
Size · Tamaño		1	2

RA · RA

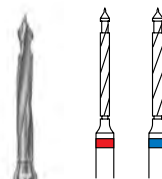


179.204. ...

1 2

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Combination drill, stainless steel
Taladro de combinación, acero inoxidable

179 L



		1	1
Size · Tamaño		1	2

RA · RA

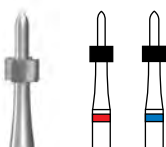


179L.204. ...

1 2

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Combination drill, long, stainless steel
Taladro de combinación, largo, acero inoxidable

116 D



		1	1
Size · Tamaño		1	2

RA · RA



116D.204. ...

1 2

⌀_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Root facer, diamond coated
Fresa para planear, recubierto de diamante

116 D.204

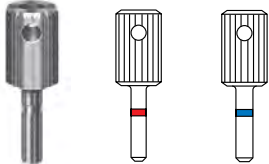
Kit
Juego

	116D.204.1	1	
	116D.204.2	1	

Root facer Kit, diamond-coated
Fresa para planear, chapado de diamante



127

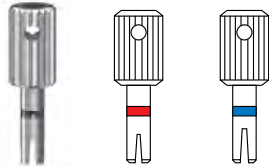


		1	1
Size · Tamaño		1	2
127.000. ...		1	2

Placement tool for T-Post™, stainless steel
Llave de tubo para T-Post™, acero inoxidable

243

- 66 L 6
- 66 L 7
- 66 L 9



		1	1
Size · Tamaño		1	2
● 66L6.000. ...		1	-
● 66L7.000. ...		-	2

Placement tool for T-Post™ X , stainless steel
Llave de tubo para T-Post™ X, acero inoxidable



244



246 - 253 Tungsten carbide
Carburo de tungsteno

Diamond 253
Diamante

254 - 255 Ceramics
Cerámica

Periimplantitis 256 - 257
Periimplantitis



<i>Cirugía</i>		Surgery
<i>Carburo de Tungsteno</i>	246 – 253	Tungsten Carbide
<i>Diamante</i>	253	Diamond
<i>Cerámica</i>	254 – 255	Ceramics
<i>Periimplantitis</i>	256 – 257	Periimplantitis



Surgery

Cirugía

Komet® ofrece una gran variedad de fresas para hueso fabricadas de carburo de tungsteno y cerámica y así como instrumentos diamantados para tratamientos en el hueso. Las formas de los instrumentos han sido diseñadas para satisfacer los requerimientos de diferentes indicaciones. Los instrumentos de altísima calidad fabricados por Komet son sinónimo de excelentes resultados clínicos, y preparaciones eficientes, mínimamente invasivas. Ejemplos de éxito en innovaciones recientes son nuestras fresas para hueso H254 y H162ST. Introducida en el año 2015, la fresa H162ST es una versión bien concebida de nuestra conocida fresa tipo Lindemann. La fresa se destaca por su innovadora dentadura ST extremadamente filosa, exclusiva de Komet®.

Gama de instrumentos disponibles:

- Fresas para hueso
- Fresas piloto universales
- Diamantes
- CeraDrill®
- CeraBur®

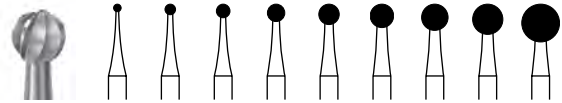
Komet® offers a wide variety of bone cutters made of tungsten carbide, ceramics and diamond instruments for bone treatments. The instrument shapes were designed to suit the requirements of different indications. The high-quality instruments made by Komet are synonymous for outstanding clinical results and minimally invasive, efficient preparations. We are particularly proud of our most recently developed innovations: our bone cutters H254E and H162ST. 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®.

Range of instruments:

- Bone cutters
- Universal pilot burs
- Diamonds
- CeraDrill®
- CeraBur®



H 141



		5	5	5	5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	031	035	040	050
US No.		2S	4S	6S	8S	10S	11S	-	-	-

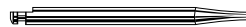
FGSL · FGSL



H141.316. ...

+010 +014 +018 023 - - - - -

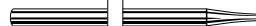
RASXL · RASXL



H141.206. ...

- - - 023 - - - - -

HP · HP



H141.104. ...

- 014 018 023 027 031 035 040 050

HPSL · HPSL



H141.320. ...

- - 018 023 - - - - -

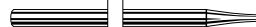
HPSXL · HPL



H141.105. ...

- - 018 023 - - - - -

HPSXXL · HPSXXL



H141.106. ...

- - - 023 - - - - -

- ◊ = 60000 min⁻¹/rpm
- ◆ = 80000 min⁻¹/rpm
- = 100000 min⁻¹/rpm
- ▣ = 160000 min⁻¹/rpm
- + = 300000 min⁻¹/rpm

Bone cutter, round, high-efficiency cutting design
Cortador de hueso redondo, versión súper afilada

247

H 31



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	014
L	mm	4,2	4,2	4,4
US No.		557	558	559

FGSL · FGSL



H31.316. ...

010 012 014

◊_{max} 300000 min⁻¹/rpm
Cross cut fissure
Fisura con corte transversal

H 21 L



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	015
L	mm	7,5

HPSL · HPSL



H21L.320. ...

015

◊_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Fissure long
Fisura larga



H 23



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	4,2
US No.		171

FGSL · FGSL



H23.316. ...

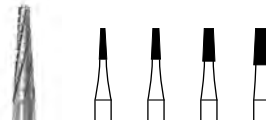
012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Tapered fissure

Fisura afilado

H 33



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

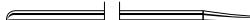
FGSL · FGSL



H33.316. ...

+010 +012 +016 ■021

HPSL · HPSL



H33.320. ...

- ■012 ■016 ■021

HPSXL · HPL



H33.105. ...

- - - ■021

■ = ⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

■ = ⊖_{max} 160000 min⁻¹/rpm

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cross cut tapered fissure

Fisura afilado, con corte transversal

H 33 S



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,4
US No.		702S

FGSL · FGSL



H33S.316. ...

016

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Bone cutter, cross cut tapered fissure with high-efficiency cutting design

Cortador de hueso estilo transversal de alta eficacia

H 23 L



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009
US No.		169L

FGSL · FGSL



H23L.316. ...

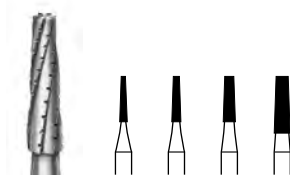
009

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Tapered fissure long

Fisura afilado, largo

H 33 L



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	016	021
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,5
US No.		700XL	701L	702L	703L

FGSL · FGSL



H33L.316. ...

010 012 016 -

HPSXL · HPL



H33L.105. ...

- 012 016 -

HPSXXL · HPSXXL



H33L.106. ...

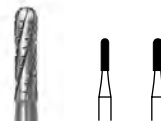
- - 016 021

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Cross cut tapered fissure long

Fisura afilado y largo con corte transversal

H 031 RS



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

FGSL · FGSL



H031RS.316. ...

010 012

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cross cut fissure round end

High-efficiency cutting design

Fisura con punta redondeada y transversal de alta eficacia

249

H 33 RS



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	021
L	mm	4,4	4,8
US No.		1702S	1703S

FGSL · FGSL



H33RS.316. ...

016 021

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cross cut tapered fissure round end

High-efficiency cutting design

Fisura con punta redondeada con corte transversal

Alta eficacia de corte

H 33 R



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	016	021
L	mm	4,4	4,4	4,4
US No.		1701	1702	1703

FGSL · FGSL



H33R.316. ...

012 016 021

FGSXXL · FGSXXL



H33R.317. ...

- 016 -

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Cross cut tapered fissure round end

Fisura afilado, con punta redondeada y corte transversal



H 33 LR



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	021
L	mm	7,5
US No.		1703L

HPSL · HPSL



H33LR.320. ...

021

HPSXXL · HPSXXL



H33LR.106. ...

021

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Bone cutter, cross cut tapered fissure round end long
Cortador de hueso, afilado y largo con punta redondeada y transversal

H 254



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	6,0
US No.		700XXL

FG · FG



H254.314. ...

010

⊖_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Bone cutter for blade implants
Fresa para hueso para implantes de lámina

H 33 CRS



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	021
L	mm	4,8
US No.		1703S

HP · HP



H33CRS.104. ...

021

HPSL · HPSL



H33CRS.320. ...

021

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Bone cutter, cross cut tapered fissure round end with high-efficiency cutting design
Cortador de hueso afilado con punta redondeada y transversal de alta eficacia

H 254 E H 254 LE



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	6,0

FG · FG



H254E.314. ...

012

H254LE.314. ...

012

HP · HP



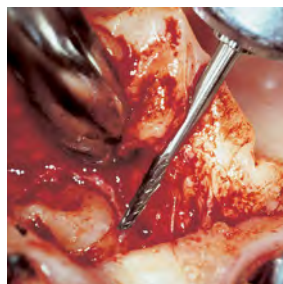
H254E.104. ...

012

⊖ = ⊖_{max} 40000 min⁻¹/rpm

⊖ = ⊖_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Combination instrument for conservative preparation of bone tissue and hard tooth substance
Instrumento de corte combinado para la preparación conservadora del tejido óseo y la sustancia dura del diente



For bone tissue and hard tooth substance
Bone cutter

Para tejidos óseos y sustancia dura del diente

Fresa para hueso



● H 255 E



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	6,0

FG · FG



● H255E.314. ... 012

FGSL · FGSL



● H255E.316. ... 012

HP · HP



● H255E.104. ... 012

◊ = $\bigcirc_{\max}$ 40000 min⁻¹/rpm

◊ = $\bigcirc_{\max}$ 80000 min⁻¹/rpm

Cylindrical bone cutter for efficient preparation of bone tissue and hard tooth substance

Fresa para hueso cilíndrica para la preparación efectiva del tejido óseo y de la sustancia dura del diente



H 207 D



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
US No.		958D

FGSL · FGSL



H207D.316. ... 012

$\bigcirc_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

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

Fresa con borde final cortante para reducir la sustancia ósea durante una prolongación quirúrgica de la corona, para restablecer la anchura biológica o para crear un fondo plano en la cavidad, marcado láser a 4 mm

251



H 269



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	11,0

FG · FG



H269.314. ... 016

$\bigcirc_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Bone cutter

Fresa para hueso



H 267



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	9,0

FG · FG



H267.314. ... 016

HP · HP



H267.104. ... 016

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

■ = $\bigcirc_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Bone cutter

Fresa para hueso



H 162



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016
L	mm	9,0

FG · FG



H162.314. ...

016

HP · HP



H162.104. ...

016

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

■ = $\varnothing_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Bone cutter, Lindemann

Cortador de hueso tipo Lindemann

H 162 ST



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016
L	mm	9,0

FG · FG



H162ST.314. ...

016

HP · HP



H162ST.104. ...

016

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

■ = $\varnothing_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Bone cutter tapered, maximum cutting performance
thanks to special ST-toothing

Fresa cónica para hueso, máxima precisión de corte
gracias a una dentadura especial tipo «ST»

H 161



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016
L	mm	9,0

FG · FG



H161.314. ...

016

$\varnothing_{\max}$ 160000 min⁻¹/rpm

Bone cutter, Lindemann

Fresa para hueso tipo Lindemann

H 73 OS



		1	1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	040	055

HP · HP



H73OS.104. ...

040

055

$\varnothing_{\max}$ 80000 min⁻¹/rpm

Bone cutter, egg, for Oral Surgery

Cortador de hueso, estilo huevo, para cirugía oral



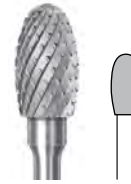
LD 0473 B.000



Periodontic Universal Kit
Juego universal para periodoncia

	H207.314.010	1	957	
	H207D.316.012	1	958D	
●	H41.316.018	1	7006	
●	H379.316.014	1	7404	
●	H379.316.018	1	7406	
	H267.314.016	1		
●	H390.316.016	1	H274	
●	H41.316.023	1	7008	
●	H41.316.014	1	7004	
●	6801.316.016	1		
●	6801.316.023	1		
●	5801.316.018	1		
	H141.316.010	1	2S	
	H141.316.014	1	4S	
	H141.316.018	1	6S	

H 73 EOS



			1
Size - Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm		040
HP - HP			
H73EOS.104. ...			040

$\varnothing_{\text{max}}$ 80000 min⁻¹/rpm
Bone cutter, egg, with cross cut for Oral Surgery
Cortador de hueso, estilo huevo con corte transversal par
cirugía oral

253

		5	5	5	5	5	5
Size - Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	010	014	016	018	023	029
FGSL - FGSL							
801.316. ...		010	+014	-	-	023	029
FGSL - FGSL							
6801.316. ...		-	-	+016	-	023	-
5801.316. ...		-	-	-	+018	-	029

$\varnothing = \varnothing_{\text{max}}$ 120000 min⁻¹/rpm
 $\varnothing = \varnothing_{\text{max}}$ 140000 min⁻¹/rpm
 $\varnothing = \varnothing_{\text{max}}$ 160000 min⁻¹/rpm
 $\varnothing = \varnothing_{\text{max}}$ 300000 min⁻¹/rpm
Round
Redondo



CeraBur®

CeraBur®

Cortador de hueso cerámico de grano eficacia

Ventajas:

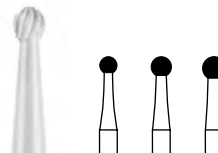
- Sin corrosión
- Biocompatible
- Sin metal
- Corte de gran eficacia
- Diseño de hoja especial para una supervisión precisa y suave
- Reducción de material conservadora, alisada
- No se recomienda para el corte de los dientes

High efficiency bone cutters made of ceramics

Advantages:

- Corrosion-free
- Biocompatible
- Free of metal
- High efficiency cutting
- Special blade design for smooth operation and precise guidance
- Smooth, conservative bone material reduction
- Not recommended for cutting teeth

K 160 A



		1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023	027	031

RASL · RASL



K160A.205. ...

023 027 031

HP · HP



K160A.104. ...

023 027 031

⌀_{max} 40000 min⁻¹/rpm

Utility model, patents / Modelo de utilidad, patentes
US 7,578,726
US 7,717,710

Bone cutter, round, made of ceramics
Fresa para hueso redondo, de cerámica



CeraDrill®

CeraDrill®

Fresas piloto de gran eficacia fabricadas en cerámica para uso en implantología

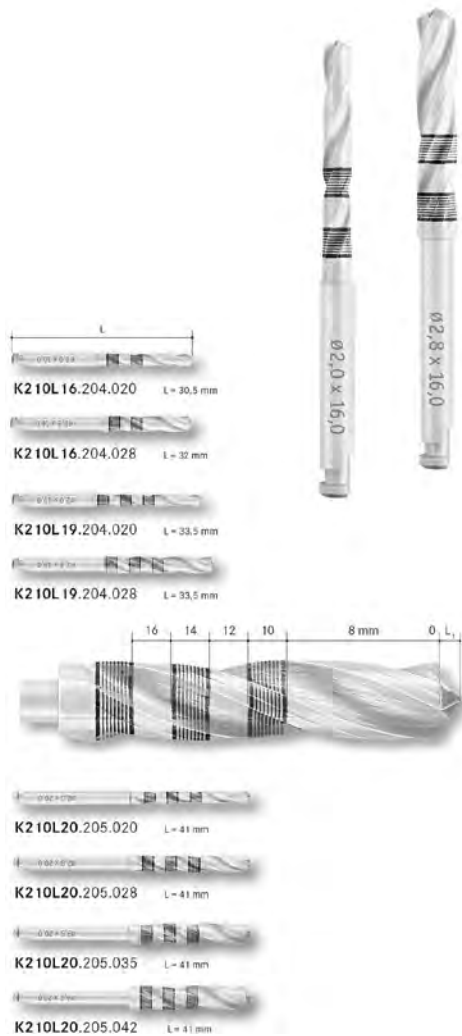
Ventajas:

- Anticorrosivos
- Biocompatibles
- Hoja de la punta transversal en forma de S para una fácil penetración
- Hoja de hombro escalonada para una baja fricción en el hueso
- Grandes espacios mellados para la eliminación óptima del mellado
- Marcas de profundidad laseadas en intervalos de 2 mm

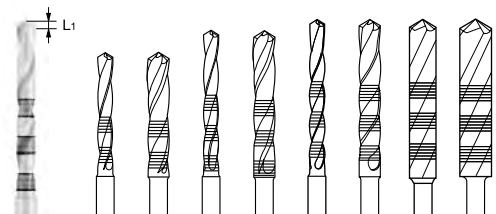
High efficiency pilot drills made of ceramics for use in implantology

Advantages:

- Corrosion-free
- Biocompatible
- S-shaped tip transversing blade for easy penetration
- Stepped blade shoulder for low bone friction
- Large chip spaces for optimal chip removal
- Lasered depth markings in intervals of 2 mm



K 210 L 16
K 210 L 19
K 210 L 20



		1	1	1	1	1	1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	020	028	020	028	020	028	035	042
L	mm	16,0	16,0	19,0	19,0	20,0	20,0	20,0	20,0
L₁	mm	0,6	0,8	0,6	0,8	0,6	0,8	1,1	1,3
RA · RA									
K210L16.204. ...		020	028	-	-	-	-	-	-
K210L19.204. ...		-	-	020	028	-	-	-	-
RASL · RASL									
K210L20.205. ...		-	-	-	-	020	028	035	042

○_{max} 6000 min⁻¹/rpm

Utility model, patents / Modelo de utilidad, patentes

US 7,578,726

US 7,717,710

Pilot bur for implantology, made of ceramics

Depth marking = 8, 10, 12, 14 (16) mm

Fresa piloto de implantología, cerámica

Marca de profundidad = 8, 10, 12, 14 (16) mm



4684.310



Periimplantitis set for intraoral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt

Kit Periimplantitis para el trabajo intraoral y el alisado de los implantes de titanio, como parte de un tratamiento quirúrgico/resectivo, según el doctor 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	

Rotary instruments football and flame, instrument length 30 mm each, in a sterilizable bur block 9989

Instrumentos rotativos huevo y flama, longitud total 30 mm, en un fresero esterilizable 9989



● H 379



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	3,1	4,2

FGSXL · FGSXL

● **H379.310. ...** 014 023

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Egg/football for intraoral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm

12 blades, normal

Huevo para el trabajo intraoral y el alisado de los implantes de titanio, como parte de un tratamiento quirúrgico/resectivo de la periimplantitis, longitud total 30 mm

12 filos, normal

○ **H 379 UF**



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	3,1	4,2

FGSXL · FGSXL

○ **H379UF.310. ...** 014 023

○_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Egg/football for intraoral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm

30 blades, ultra fine

Huevo para el trabajo intraoral y el alisado de los implantes de titanio, como parte de un tratamiento quirúrgico/resectivo de la periimplantitis, longitud total 30 mm

30 filos, ultrafino



H 48 L



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	8,0	8,0

FGSXL - FGSXL



H48L.310. ... 014 023

⊙_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Flame-shaped instrument for intraoral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, instrument length 30 mm

12 blades, normal

Llama para el trabajo intraoral y el alisado de los implantes de titanio, como parte de un tratamiento quirúrgico/resectivo de la periimplantitis, longitud total 30 mm

12 filos, normal



H 48 LUF



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	8,0	8,0

FGSXL - FGSXL



H48LUF.310. ... 014 023

⊙_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Flame for intraoral 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

Llama para el trabajo intraoral y el alisado de los implantes de titanio, como parte de un tratamiento quirúrgico/resectivo de la periimplantitis, longitud total 30 mm

Tamaño 014: 20 filos, tamaño 023: 30 filos, ultrafino



Instrument kits 260 - 272
Juegos de instrumentos

LD 2246 Occlusal onlay Kit <i>Juego onlay oclusal</i>	260
LD1316 ALD/ZR Prep Kit® <i>Juego de preparación DL/ZR</i>	260
LD1487 ALD/ZR Chamfer Prep Kit <i>LD/ZR Juego preparaciones chamfer</i>	261
4562 ST Expert set for ceramic inlays and partial crowns <i>Set de expertos para inlays y coronas parciales en cerámica</i>	261
4573 ST Expert set for ceramic crowns <i>Set de expertos para coronas en cerámica</i>	262
4518 A Porcelain-Veneer System <i>Sistema para veneers de porcelana</i>	262
LD1030 Ceramic Excavation Kit <i>Ceramic Excavation Kit</i>	263
4547 CeraBur®, K1SM-Starter kit <i>CeraBur®, juego de introducción K1SM</i>	263
4535 A Extra Short Diamond - Kit <i>Juego de diamante con mango extra corto</i>	263
4663 PrepMarker Starter Kit, 8 instruments <i>Juego de introducción PrepMarker, 8 instrumentos</i>	264
4524 A Diamond Finishing Kit - Facial Surface Trimming <i>Juego para el acabado recorte de superficies faciales</i>	264
4525 A Complete Carbide Finishing Kit - Facial Surface Trimming <i>Juego completo para el acabado, instrumento de carburo, recorte de superficies faciales</i>	265

4526 A Carbide Finishing Kit - Facial Surface Trimming <i>Juego para el acabado, instrumentos de carburo, recorte de superficies faciales</i>	266
4534 A Composite Finishing Disc Kit <i>Juegos de discos para el acabado de composite</i>	266
4521 A Q-Finishers® - 2-Step Composite Finishing Kit <i>Juego para el acabado de composite en 2-etapas, acabadores de tipo Q</i>	267
LD0192 A HFR (Highly Filled Resin) Kit <i>Juego HFR (composite altamente llenado)</i>	267
LD1014 Duet-FT™ One-Plus-One <i>Duet-FT™ One-Plus-One</i>	268
LD0707 A LD/ZR Cut, Finish and Polish <i>Recorte, acabado y pulido de disilicato de litio y óxido de circonio</i>	268
TD2948 A CompoBrite™ Polishers - Kit <i>CompoBrite™ Juego de pulidores</i>	269
4675 Footsie™ Composite Polishers <i>Pulidores para composite Footsie™</i>	269
4527 A Diamond Composite Polisher - Kit <i>Juego para el pulido de composite con diamantes</i>	270
4533 C Diamond Ceramic Polisher - Kit <i>Juego para el pulido de cerámica con diamantes</i>	270
4528 B Denture Adjustment Kit - Chairside <i>Juego para hacer correcciones en prótesis consultorio</i>	271
LD0528 IPR starter Kit by Dr. Gildner <i>IPR starter Kit by Dr. Gildner</i>	271
4594 Kit for interproximal enamel reduction (IPR) by Dr. Drechsler <i>Set para la reducción interproximal del esmalte (ASR) según el Dr. Drechsler</i>	272

Auxiliaries <i>Artículos especiales</i>	273 - 279
--	-----------



Juegos de instrumentos/Accesorios **Instrument Kits/Auxiliaries**

<i>Juegos</i>	260 – 272	Kits
<i>Artículos especiales</i>	273 – 279	Auxiliaries



new

260

LD 2246.314



Occlusal onlay set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff
Juego onlay oclusal según el docente independiente Dr. Ahlers y el Prof. Edelhoff

	855D.314.016 1	
	370.314.030 1	
●	8370.314.030 1	
	370.314.035 1	
●	8370.314.035 1	
●	8849P.314.016 1	
●	8856.314.014 1	
	858.314.010 1	
●	8858.314.010 1	



new

LD 1316 A.000



LD/ZR Prep Kit
Juego de preparación LD/ZR

●	847KRXC.314.016 1	
●	847KRXC.314.018 1	
●	379XC.314.023 1	
	843KRA.313.018 1	
●	8951KR.314.017 1	
●	8951KR.314.020 1	
●	5858.314.014 1	



new

LD 1487 A.000



LD/ZR Chamfer Prep Kit
LD/ZR Juego preparaciones chamfer

	856XC.314.016	1	
	856XC.314.018	1	
	379XC.314.023	1	
	843KRA.313.018	1	
	8856.314.018	1	
	8856.314.021	1	
	5858.314.014	1	



4562 ST.314



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
Set de expertos para inlays y coronas parciales en cerámica, según el Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, 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	



262

4573 ST.314



Expert set for ceramic crowns by Private Lecturer Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig and Prof. Dr. Pröbster
Set de expertos para coronas en cerámica según el Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtő, Dr. Mörig, 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	



4518 A.314

Porcelain-Veneer System
Sistema para veneers de porcelana

	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	



LD 1030.204



Ceramic Excavation Kit
Right-angle latch
Ceramic Excavation Kit
Conexión Contra-ángulo (CA)

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



4547.204



CeraBur®, K1SM Starter set, longer shank
Right-angle latch surgical length
CeraBur®, set de introducción K1SM, una asta más larga
Conexión Contra-ángulo (CA), longitud de cirugía

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



4535 A.312



Extra Short Diamond - Kit
Juego de diamante con mango extra corto

●	8379.312.023	1	
	379.312.023	1	
●	8855.312.016	1	
	855.312.016	1	
●	8846KR.312.016	1	
	846KR.312.016	1	
●	5846KR.312.016	1	
●	5379.312.023	1	
●	5855.312.016	1	



264

4663.314



PrepMarker® Starter Kit, 8 instruments
Juego de introducción PrepMarker®, 8 instrumentos

DM05.314.009	2	
DM10.314.009	2	
DM15.314.009	2	
DM20.314.009	2	



4524 A.314



Diamond Finishing Kit - Facial Surface Trimming
Juego para el acabado recorte de superficies faciales

8955.314.008	1	FSD3F	
8956.314.010	1	FSD4F	
8852.314.014	1	FSD6F	
8859.314.014	1	FSD9F	
8379.314.023	1	OSD1F	
8957.314.009	1	OSD2F	
8957.314.007	1	OSD3F	
955EF.314.008	1	FSD3EF	
956EF.314.010	1	FSD4EF	
852EF.314.014	1	FSD6EF	
859EF.314.014	1	FSD9EF	
379EF.314.023	1	OSD1EF	
957EF.314.009	1	OSD2EF	
957EF.314.007	1	OSD3EF	

Excluding ultra fine diamonds
Excepto diamantes ultra finos



4525 A.314



Complete Carbide Finishing Kit - Facial Surface Trimming

Juego completo para el acabado, instrumento de carburo, recorte de superficies faciales

●	H132.314.008	1	FS3	
●	H133.314.010	1	FS4	
●	H134.314.014	1	FS6	
●	H135.314.014	1	FS9	
●	H379.314.023	1	OS1	
●	H247.314.009	1	OS2	
●	H247.314.007	1	OS3	
●	H132F.314.008	1	FS3F	
●	H133F.314.010	1	FS4F	
●	H134F.314.014	1	FS6F	

●	H135F.314.014	1	FS9F	
●	H379F.314.023	1	OS1F	
●	H247F.314.009	1	OS2F	
●	H247F.314.007	1	OS3F	
○	H132UF.314.008	1	FS3UF	
○	H133UF.314.010	1	FS4UF	
○	H134UF.314.014	1	FS6UF	
○	H135UF.314.014	1	FS9UF	
○	H379UF.314.023	1	OS1UF	
○	H247UF.314.009	1	OS2UF	
○	H247UF.314.007	1	OS3UF	



266

4526 A.314



Carbide Finishing Kit - Facial Surface Trimming

Juego para el acabado, instrumentos de carburo, recorte de superficies faciales

	H132.314.008	1	FS3	
	H133.314.010	1	FS4	
	H134.314.014	1	FS6	
	H135.314.014	1	FS9	
	H247.314.009	1	OS2	
	H247.314.007	1	OS3	
	H379.314.023	1	OS1	



4534 A.204



Composite Finishing Disc Kit

Juegos de discos para el acabado de composite

	952.900.100	1	
	952.900.140	1	
	952.900.180	1	
	310.204.	5	



4521 A.314



Q-Finishers® - 2-Step Composite Finishing Kit
Juego para el acabado de composite en 2-etapas, acabadores de tipo Q

	H134Q.314.014	1	
	H135Q.314.014	1	
	H48LQ.314.012	1	
	H379Q.314.018	1	
	H390Q.314.018	1 H274Q	
	H134UF.314.014	1	
	H135UF.314.014	1	
	H48LUF.314.012	1	
	H379UF.314.018	1	
	H390UF.314.018	1 H274UF	



LD 0192 A.314



HFR (Highly Filled Resin) Kit
Juego HFR (composite altamente llenado)

	8862.314.012	1	
	8859.314.014	1	
	8852.314.014	1	
	8379.314.023	1	
	8390.314.016	1 8274	
	H134Q.314.014	1	
	H379Q.314.023	1	
	H135Q.314.014	1	
	H390Q.314.018	1 H274Q	
	H48LQ.314.012	1	
	9523UF.204.030	1	
	9525UF.204.085	1	



268

LD 1014.000



Duet-FT™ One-Plus-One
Duet-FT™ One-Plus-One

	H379Q.314.023	1	
	H135Q.314.014	1	
	H390Q.314.018	1	
	H48LQ.314.012	1	
	9523UF.204.030	1	
	9525UF.204.085	1	



LD 0707 A.000



LD/ZR Cut, Finish and Polish
Recorte, acabado y pulido de disilicato de lito y óxido de cironio

	4ZR.314.014	1	
	4ZRS.314.016	1	
	ZR379.314.023	1	
	ZR8379.314.023	1	
	94020F.204.040	1	
	94022F.204.060	1	
	94020C.204.040	1	
	94022C.204.060	1	



TD 2948 A.204



CompoBrite™ Polishers - Kit
CompoBrite™ Juego de pulidores

94023M.204.030	1	
94023F.204.030	1	
94025M.204.070	1	
94025F.204.070	1	
94026M.204.100	1	
94026F.204.100	1	
94028M.204.130	1	
94028F.204.130	1	



4675.204



Footsie™ Composite Polishers
Polishing spiral interspersed with diamond grit for work on composite
Pulidores para composite Footsie™
Ruedas de pulido con granos de diamante incrustados para trabajar composite

94028M.204.130	5	
94028F.204.130	5	



270

4527 A.204



Diamond Composite Polisher - Kit
Juego para el pulidor de composite con diamantes

DC9518M.204.040	1	
9664.204.055	1	
9676.204.100	1	
DC9518F.204.040	1	
9665.204.055	1	
9677.204.100	1	



4533 C.204



Diamond Ceramic Polisher - Kit
Juego para el pulido de ceramica con diamantes

94004C.204.060	1	
94010C.204.040	1	
94005C.204.100	1	
94004M.204.060	1	
94010M.204.040	1	
94005M.204.100	1	
94004F.204.060	1	
94010F.204.040	1	
94005F.204.100	1	



4528 B.104



Denture Adjustment Kit - Chairside
Juego para hacer correcciones en protesis consultorio

●	H251ACR.104.060	1
● ●	H261GSQ.104.023	1
●	H79EF.104.040	1
	9489C.104.100	1
	9489M.104.100	1
	9644.104.100	1



LD 0528.000

IPR starter Kit by Dr. Gildner
IPR starter Kit by Dr. Gildner

●	OS1M.000.140	1
●	OS35M.000.140	1
●	OS18MV.000.110	1
●	OS20FH.000.140	1
●	OS20FV.000.140	1
●	OS18MH.000.110	1



272

4694 A.000



Set for removing adhesive residues
Kit para la remoción de adhesivo

	H23VIP.204.016	2
	H23VIP.314.016	2
	9498.204.050	2
	9499.204.060	2



4671.204



DISCtance™ IPR System

Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet®

Sistema DISCtance™ para la reducción interdental del esmalte

¡Use protector! El protector no forma parte de la gama de Komet®

	RS15FV.104.200	1
	RS15FH.104.200	1
	RS15F.104.200	1
	RS20M.104.200	1
	RS30M.104.200	1



4594.000



Kit for interproximal enamel reduction (IPR) by Dr. Drechsler
Set para la reducción interproximal del esmalte según el Dr. Drechsler

273

●	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

The segmented discs are designed for use in the oscillating Komet® contra-angle OS30
Los discos deben utilizarse exclusivamente en el contra-ángulo oscilante OS30 de Komet®



Handpieces and Contra-angles

Piezas de mano y contra-ángulos



274 OS 30.000



Contra-angle for oscillating discs
With 8:1 reduction and three spray injectors
Fits on e-coupling
Suited for reprocessing in washer disinfector and autoclave at 134°C
Contra-ángulo para discos oscilantes
Con una reducción de 8:1 y tres inyectores de refrigeración
Encaja en el acople tipo «E»
Apropiado para ser reprocesado en la máquina de limpieza y desinfección y en autoclave a 134° C



SF 1 LM.000



Sonic handpiece with light and MULTIflex™ connection
MULTIflex™ is a trademark of KaVo
Suited for autoclave at 134°C
Pieza de mano sónica con luz y conexión MULTIflex™
MULTIflex™ es una marca empresa de la empresa KaVo
Apropiado para autoclave a 134 °C



9933 L 3.000



Dimensions · Dimensiones mm 61 x 45 x 30

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm
Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 12 agujeros para instrumentos FG y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 28 mm



9933 L 5.000



Dimensions · Dimensiones mm 61 x 45 x 50

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 48 mm
Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 12 agujeros para instrumentos FG y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 48 mm

275



9933 L 6.000



Dimensions · Dimensiones mm 61 x 45 x 60

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm
Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 12 agujeros para instrumentos FG y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 58 mm



9933 L 7.000



Dimensions · Dimensiones mm 61 x 45 x 70

Bur block made of stainless steel with 12 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 68 mm
Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 12 agujeros para instrumentos FG y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 68 mm



276

9949 L 3.000



Dimensions · Dimensiones mm 79 x 63 x 30

Bur block made of stainless steel with 24 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 28 mm
Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 24 agujeros para instrumentos FG y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 28 mm



9989.000



Dimensions · Dimensiones mm 83 x 45 x 35

Bur block made of stainless steel with 16 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm
Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 16 agujeros para instrumentos FG y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 33 mm



9990.000



Dimensions · Dimensiones mm 109 x 63 x 35

Bur block made of stainless steel with 30 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm
Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 30 agujeros para instrumentos FG y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 33 mm



9991.000



Dimensions · Dimensiones mm 109 x 80 x 35

Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 33 mm
Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 40 agujeros para instrumentos FG y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 33 mm



9992.000



Dimensions · Dimensiones mm 109 x 80 x 60

Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm
Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 40 agujeros para instrumentos FG y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 58 mm



9945.000



Dimensions · Dimensiones mm 147,5 x 79 x 49

Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs for FG and RA instruments, for a maximal length of 45 mm
Fresero de acero inoxidable con 40 soportes de silicona azul para instrumentos de FG y RA, para instrumentos de longitud máxima de 45 mm



9891



		1	1	1	1	1	1	1
Size · Tamaño		1	2	3	4	5	6	7

9891.000. ... 1 2 3 4 5 6 7

Silicone plug, refill for all bur blocks with silicone plugs,
8 pieces
Tapones de silicona de recambio para la bandeja de
instrumentos, 8 unidades



Aluminum Bur Blocks



A 100 S

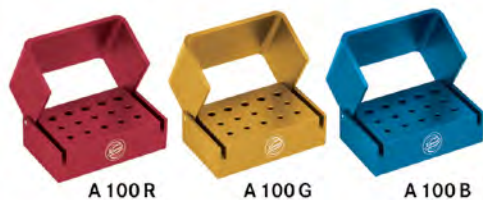
Freseros de aluminio

Estos freseros son disponibles también en rojo, dorado y en azul.

Simplemente cambiar la "S" al final del número de REF por una R, una G o una B, como sea requerido.

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.



A 100 R

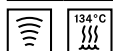
A 100 G

A 100 B

278



A 100 S.000



Dimensions · Dimensiones mm 41 x 25 x 28

Bur block made of anodized aluminum for 10 FG and 5 RA instruments, for a maximal instrument length of 25 mm
Also available in blue (A100B), red (A100R) and gold (A100G)
Fresero de aluminio anodizado para 10 instrumentos de FG y 5 de RA, para instrumentos de longitud máxima de 25 mm
También disponible en azul (A100B), rojo (A100R) y dorado (A100G)



A 500 S.000



Dimensions · Dimensiones mm 41 x 25 x 28

Bur block made of anodized aluminum for 10 FG instruments, for a maximal instrument length of 25 mm
Also available in blue (A500B) and red (A500R)
Fresero de aluminio anodizado para 10 instrumentos de FG, para instrumentos de longitud máxima de 25 mm
También disponible en azul (A500B) y rojo (A500R)



A 600 S.000



Dimensions · Dimensiones mm 73 x 25 x 28

Bur block made of anodized aluminum for 20 FG and 10 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 mm (RA)
Fresero de aluminio anodizado para 20 instrumentos de FG y 10 de RA, para instrumentos de longitud máxima de 26 mm (FG) y 27 mm (CA)



A 603 S.000

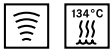


Dimensions · Dimensiones mm 73 x 25 x 28

Bur block made of anodized aluminum for 12 FG and 6 RA instruments, for a maximal instrument length of 26 mm (FG) and 27 mm (RA)
Also available in blue (A603B) and red (A603R)
Fresero de aluminio anodizado para 12 instrumentos de FG y 6 de RA, para instrumentos de longitud máxima de 26 mm (FG) y 27 mm (RA)
También disponible en azul (A603B) y rojo (A603R)



A 622 B.000



Dimensions · Dimensiones mm 86 x 25 x 30

Bur block made of anodized aluminum for 12 RA instruments, for a maximal instrument length of 27 mm
Fresero de aluminio anodizado para 12 instrumentos de RA, para instrumentos de longitud máxima de 27 mm



A 624 S.000



Dimensions · Dimensiones mm 86 x 25 x 30

Bur block made of anodized aluminum for 24 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm
Fresero de aluminio anodizado para 24 instrumentos de FG, para instrumentos de longitud máxima de 26 mm



9792



Spare metal brush, sterilizable
Repuesto cepillo de metal, esterilizable



9791



Metal cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable brush made of stainless steel for cleaning and maintenance of rotary instruments
Cepillo metálico de limpieza esterilizable
Mango de metal con cepillo recambiable de acero inoxidable para la limpieza y el mantenimiento del instrumental rotario



A 623 B.000



Dimensions · Dimensiones mm 86 x 25 x 30

Bur block made of anodized aluminum for 12 FG instruments, for a maximal instrument length of 26 mm
Also available in red (A623R)
Fresero de aluminio anodizado para 12 instrumentos de FG, para instrumentos de longitud máxima de 26 mm
También disponible en rojo (A623R)



A 640 S.000



Dimensions · Dimensiones mm 86 x 50 x 27,5

Bur block made of anodized aluminum for 21 FG instruments, for a maximal instrument length of 24,5 mm
Also available in blue (A640B) and red (A640R)
Fresero de aluminio anodizado para 21 instrumentos de FG, para instrumentos de longitud máxima de 24,5 mm
También disponible en azul (A640B) y rojo (A640R)



9873



Nylon cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable nylon brush for cleaning and maintenance of rotary instruments made of ceramics
Cepillo de limpieza esterilizable
Mango de metal con cepillo recambiable de nylon para la limpieza y el mantenimiento de instrumentos rotatorios de cerámica



280

Ceramic cutters
Fresones de cerámica

282 - 283

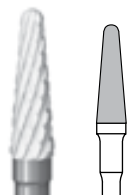


Cerámicas/Acrílicos



Ceramics/Acrylics

Fresones de cerámica **282 – 283** Ceramic cutters



K 79 ACR



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

HP · HP



K79ACR.104. ... 040

⊖_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Utility model, patents/ Modelo de utilidad, patentes
US 9,572,634

Special cutter for denture acrylics
Fresas especiales para dentaduras acrílicas



K 251 ACR



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP

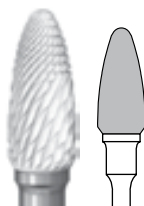


K251ACR.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Utility model, patents/ Modelo de utilidad, patentes
US 9,572,634

Special cutter for denture acrylics
Fresas especiales para dentaduras acrílicas



K 251 EQ



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP

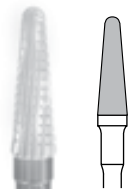


K251EQ.104. ... 060

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Utility model, patents/ Modelo de utilidad, patentes
US 9,572,634

Dual cutter for acrylic materials
Coarse toothing with fine toothing at the tip
Fresa dual para acrílicos
Dentado grueso con dentado fino en la punta



● ● **K 79 GSQ**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

HP · HP



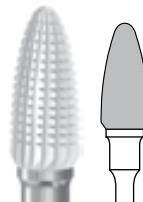
● ● **K79GSQ.104. ...** **040**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Utility model, patents / Modelo de utilidad, patentes
 US 9,572,634

For soft acrylics

Cortador especial para acrílicos blandos



● ● **K 251 GSQ**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060

HP · HP



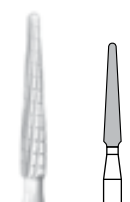
● ● **K251GSQ.104. ...** **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Utility model, patents / Modelo de utilidad, patentes
 US 9,572,634

For soft acrylics

Cortador especial para acrílicos blandos



● ● **K 261 GSQ**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

HP · HP



● ● **K261GSQ.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

For soft acrylics

Cortador especial para acrílicos blandos



Burs 286 - 308
Fresas

319 **Finishing instruments**
Instrumentos de acabado

High speed instruments for laboratory turbine 310 - 312
Instrumentos para turbina de laboratorio

313 **Specialty instruments**
Instrumentos especiales

Cutters 314 - 329
Cortadores

284

SGFA



SGEA



GEA



ACR



EQ



EF



AEF



FSQ



GSQ



GTi



UK



gold shank
Mango dorado

UM



gold shank
Mango dorado

SGE



GE



E



EA



EUF



DF



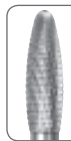
NEX



NE



NEF



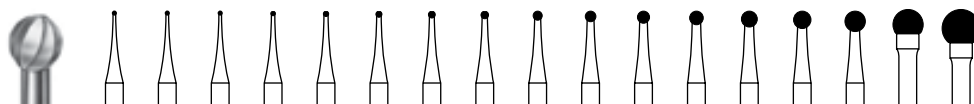
Bench lathe cutters 329
Cortadores para torno



<i>Carburo de Tungsteno</i>		Tungsten Carbide
<i>Fresas</i>	286 – 308	Burs
<i>Instrumentos de acabado</i>	319	Finishing instruments
<i>Instrumentos para turbina de laboratorio</i>	310 – 312	High speed instruments for laboratory turbine
<i>Instrumentos especiales</i>	313	Specialty instruments
<i>Cortadores</i>	314 – 329	Cutters



H 71



		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	1	1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027	040	050

HP · HP



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

Round

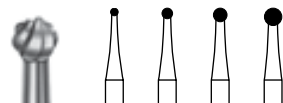
Lower solder joint: Tungsten carbide extends down
 shank for increased neck strength

Redondo

*Soldadura en el cuello: Carburo de tungsteno se extiende
 a lo largo del mango para aumentar la estabilidad del
 cuello*

286

H 1 S



		5	5	5	5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	010	014	018	023
US No.		2S	4S	6S	8S

HP · HP



H1S.104. ...

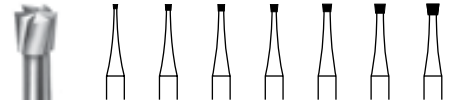
010 014 018 023

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm

Round, high-efficiency cutting design

Redondo, alta eficacia de corte

H 30



		5	5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	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

HP · HP



H30.104. ...

006 008 009 010 012 014 016

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Inverted cone

Lower solder joint

Tungsten carbide extends down shank for increased neck strength

Additional blades prevents chipping of ceramics

Sharp corners for cutting anatomy

Cono invertido

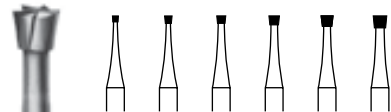
Soldadura en el cuello: carburo de tungsteno se extiende a la largo del mango para estabilidad del cuello

Filos adicionales para evitar desprendimientos de la cerámica

Bordes afilados para una gran eficacia de corte

287

H 2



		5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018

HP · HP



H2.104. ...

008 010 012 014 016 018

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Inverted cone

Cono invertido



H 31



		5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
L	mm	3,4	4,2	4,2	4,4	4,4	4,6
US No.		555	557	558	559	560	561

HP · HP

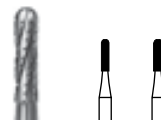


H31.104. ...

008 010 012 014 016 018

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Cross cut fissure
Fisura, con corte transversal

H 031 RS



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

HP · HP



H031RS.104. ...

010 012

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Round end cross cut fissure
 High-efficiency cutting design
Fisura, con punta redondeada, transversal
Alta eficacia de corte

H 23



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,4
US No.		172

HP · HP

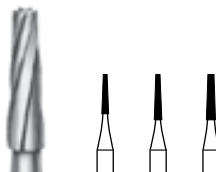


H23.104. ...

016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Tapered fissure
Fisura, afilado

H 23 L



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

HP · HP

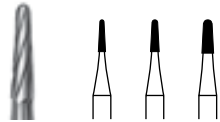


H23L.104. ...

009 010 012

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Long tapered fissure
Fisura, afilado largo

H 23 R



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

HP · HP

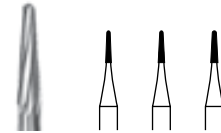


H23R.104. ...

010 012 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Round end tapered fissure
Fisura, afilado, con punta redondeada

H 23 RS



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	008	009	010
L	mm	4,2	4,2	4,2
US No.		-	1169S	1170S

HP · HP

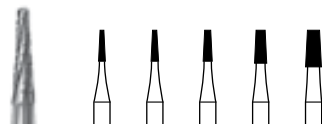


H23RS.104. ...

008 009 010

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Round end tapered fissure
High-efficiency cutting design
Fisura, con punta redondeada
Alta eficacia de corte

H 33



		5	5	5	5	5
Size · Tamaño	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

HP · HP

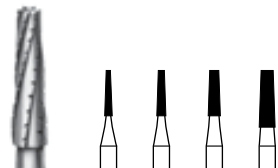


H33.104. ...

009 010 012 016 021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Cross cut tapered fissure
Fisura, afilado, con corte transversal

H 33 L



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	016	021
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,5
US No.		700L	701L	702L	703L

HP · HP



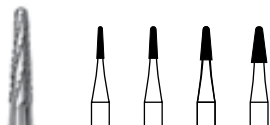
H33L.104. ...

010 012 016 021

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Long cross cut tapered fissure
Fisura, afilado, largo, con corte transversal



H 33 R



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	012	016	021
L	mm	4,2	4,2	4,4	4,8
US No.		1700	1701	1702	1703

HP · HP



H33R.104. ...

010 012 016 021

⌀_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Round end cross cut tapered fissure

Fisura, afilado, con corte transversal y punta redondeada

H 33 LR



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	021
L	mm	7,5
US No.		1703L

HP · HP



H33LR.104. ...

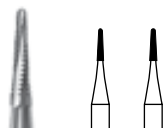
021

⌀_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Long round end cross cut tapered fissure

Fisura, afilado, con punta larga y redondeada

H 33 FRS



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2

HP · HP



H33FRS.104. ...

009 010

⌀_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Round end fine cross cut tapered fissure

Specially suited for hard metal alloys

High-efficiency cutting design

Fisura afilado, con punta redondeada

Especialmente apto para aleaciones de metal duras

Alta eficacia de corte con corte transversal fino

H 349



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	005
L	mm	2,7
D	Ø 1/10 mm	002

HP · HP



H349.104. ...

005

⌀_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

Fissure bur

Round end tapered fissure with extra fine tip

Fresa para fisuras

Fisura afilado, con punta redondeada muy fina



● H 41



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023	031
US No.		7008	7010



● H41.104. ... 023 031

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Round
Finishing instrument
Redondo
Instrumento de acabado



● H 246



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009
L	mm	3,7
US No.		7901



● H246.104. ... 009

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Needle
Fine trimming of occlusal surfaces
Aguja
Tallado fino oclusal



● H 283



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



● H283.104. ... 012

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Modified parallel chamfer
Finishing instrument
Paralelo con bisel modificado
Instrumento de acabado



● H 379



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	018	023
L	mm	3,1	3,5	4,2
US No.		7404	7406	7408

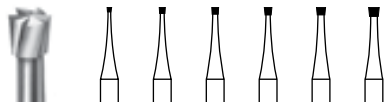


● H379.104. ... 014 018 023

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm
Egg
Finishing instrument
Huevo
Instrumento de acabado



H 30



		5	5	5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	006	008	009	010	012	014
L	mm	0,5	0,9	1,0	1,1	1,2	1,4
US No.		L33 1/2	L34	L34 1/2	L35	L36	L37

FG · FG



H30.314. ...

006 008 009 010 012 014

Inverted cone
 Lower solder joint
 Tungsten carbide extends down shank for increased neck strength
 Additional blades prevent chipping of ceramics
 Sharp corners for cutting anatomy
Cono invertido; Soldadura en el cuello: carburo de tungsteno se extiende a la largo del mango para estabilidad del cuello
Filos adicionales para evitar desprendimientos de la cerámica
Bordes afilados para una gran eficacia de corte

H 21 LR



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	6,0
US No.		1157L

FG · FG

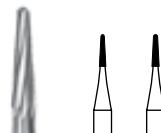


H21LR.314. ...

010

Long round end fissure
Fisura larga, con punta redondeada

H 23 RS



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010
L	mm	4,2	4,2
US No.		1169S	1170S

FG · FG

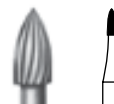


H23RS.314. ...

009 010

Round end tapered fissure
 High-efficiency cutting design
Fisura, con punta redondeada
Alta eficacia de corte

H 46



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012
L	mm	3,5
US No.		7102

FG · FG



H46.314. ...

012

Flame
 12 blades, normal
Llama
12 filos, normal

H 21 S



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2
US No.		57S

FG · FG



H21S.314. ...

010

Fissure
 Fisura

H 31 S



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010
L	mm	4,2
US No.		557S

FG · FG

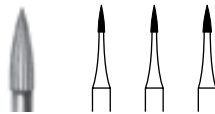


H31S.314. ...

010

Cross cut fissure
 Fisura, con corte transversal

H 246



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

FG · FG



H246.314. ...

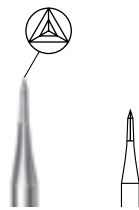
009

010

012

Flame
 12 blades, normal
 Llama
 12 filos, normal

H 97



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010

FG · FG



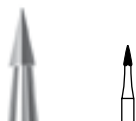
H97.314. ...

010

Three-edged wedge
 Fine trimming of ceramic occlusal surfaces
 Punta trazadora
 Terminación de las superficies oclusales de cerámica



H 97 A



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	011

FG · FG



H97A.314. ...

011

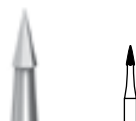
Square

Fine work on ceramic occlusal surfaces

Cuadrangular

Para el recorte fino de superficies oclusales de cerámica

H 97 B



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	011

FG · FG



H97B.314. ...

011

Hexagon

Fine work on ceramic occlusal surfaces

Hexagonal

Recorte fino de superficies oclusales de cerámica

H 97 BZ



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	011

FG · FG



H97BZ.314. ...

011

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Hexagonal

Fine work on occlusal surfaces made of ceramics

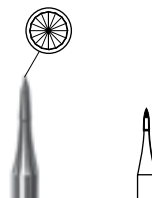
Very durable

Hexagonal

Recorte fino de superficies oclusales de cerámica

Muy larga duración

H 99



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	008
L	mm	1,2
US No.		1621

FG · FG



H99.314. ...

008

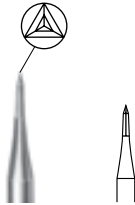
Scriber point

Smoothing and lowering of ceramic fissures

Punta trazadora

Retocar y profundizar las fisuras en cerámica

H 97



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	010

HP · HP



H97.104. ...

010

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Three-edged wedge
Fine trimming of ceramic occlusal surfaces
Punta trazadora
Terminación de las superficies oclusales de cerámica

H 219 A



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	023
L	mm	13,0

HP · HP



H219A.104. ...

023

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Vacuum form acrylic cutter
Cutting of material for bite splints
Reduced smearing
Fresa para moldes acrílicos termo-formados al vacío
Para el corte de férulas acrílicas
No mancha

H 219



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	023
L	mm	13,0

HP · HP

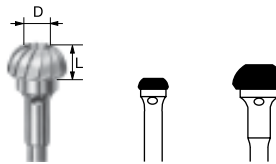


H219.104. ...

023

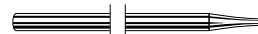
$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Vacuum form acrylic cutter
Cutting of material for bite splints
Fresa para moldes acrílicos termo-formados al vacío
Para el corte de férulas acrílicas

H 98



		1	1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	040	070
L	mm	1,6	3,3
D	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	2,4	2,5

HP · HP

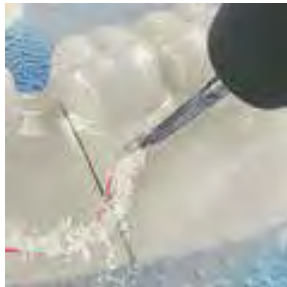


H98.104. ...

■040

◆070

◆ = $\odot_{\max}$ 30000 min⁻¹/rpm
■ = $\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
Dowel pin access former reference 547
Corte con orificio referencia anterior 547





SGFA

Elaboración de modelos de yeso con cortadores SGFA

Los cortadores usados para la elaboración de yeso están expuestos a las más altas exigencias. Estos instrumentos logran una excelente reducción de material en yeso húmedo sin atascarse, generan una superficie lisa, y trabajan con mínima fatiga. La dentadura de seguridad con torsión hacia la izquierda asegura que el cortador permanezca en el calce, aun cuando esté levemente gastado o atascado.

Ventajas:

- Alta reducción de material sin obstrucción
- Superficies perfectas
- Baja vibración durante el trabajo gracias al modelado del biselado de las filos
- Dentadura segura con torsión a la izquierda

Velocidad óptima:

⌚_{opt.} 15 000 rpm



SGFA

Working on plaster with SGFA cutters

Great demands are placed on cutters used for working on plaster models. These tools perform excellent material reduction on wet plaster without clogging, provide smooth surfaces and work with minimal fatigue. The safety tothing with a twist to the left makes sure that the cutter is securely retained in the chuck, even if it is slightly worn or clogged.

Advantages:

- High material reduction without clogging
- Perfect 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 min⁻¹ / rpm



● H 72 SGFA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	070
L	mm	12,0

HP · HP



● H72SGFA.104. ...

070

⌀_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Safety toothing with a twist to the left

Working on plaster

Dentadura segura con torsión a la izquierda

Mecanizado de modelos de yeso



● H 79 SGFA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

HP · HP



● H79SGFA.104. ...

070

⌀_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Safety toothing with a twist to the left

Working on plaster

Dentadura segura con torsión a la izquierda

Mecanizado de modelos de yeso



● H 79 SGEA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	070
L	mm	14,0

HP · HP



● H79SGEA.104. ...

070

⌀_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Safety toothing with a twist to the left

Working on plaster

Dentadura segura con torsión a la izquierda

Mecanizado de modelos de yeso



● H 251 SGEA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



● H251SGEA.104. ...

060

⌀_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Safety toothing with a twist to the left

Working on plaster

Dentadura segura con torsión a la izquierda

Mecanizado de modelos de yeso



H 251 GEA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



H251GEA.104. ... **060**

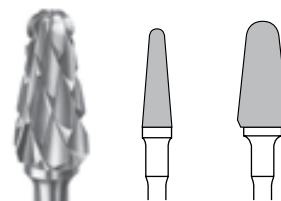
○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Safety tooth with a twist to the left

Working on plaster and acrylics

Dentadura segura con torsión a la izquierda

Mecanizado de modelos de yeso y acrílicos



H 79 SGE



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	050	070
L	mm	13,0	14,0

HP · HP



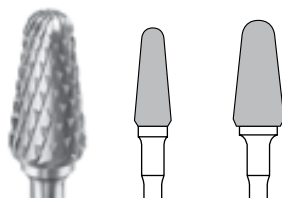
H79SGE.104. ... **◊050** **◊070**

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = ○_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Working on plaster

Mecanizado de modelos de yeso



H 79 GE



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	050	070
L	mm	13,0	14,0

HP · HP



H79GE.104. ...

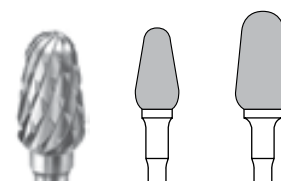
◊050 **◊070**

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = ○_{max} 80000 min⁻¹/rpm

Working on plaster and acrylics

Mecanizado de modelos de yeso y acrílicos



H 351 GE



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060	070
L	mm	11,0	13,0

HP · HP



H351GE.104. ...

◊060 **◊070**

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm

◊ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

Working on plaster and acrylics

Mecanizado de modelos de yeso y acrílicos



● **H 77 ACR**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0



● **H77ACR.104. ...** **060**

⌚_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 Special cutter for denture acrylics
 Fresas especiales para dentaduras acrílicas



● **H 79 ACR**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0



● **H79ACR.104. ...** **040**

⌚_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Special cutter for denture acrylics
 Fresas especiales para dentaduras acrílicas



● **H 251 ACR**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0



● **H251ACR.104. ...** **060**

⌚_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 Special cutter for denture acrylics
 Fresas especiales para dentaduras acrílicas



● **H 251 EQ**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0



● **H251EQ.104. ...** **060**

⌚_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 Utility model, patents/ Modelo de utilidad, patentes
 D595,850
 Dual cutter for acrylic materials
 Coarse toothing with fine toothing at the tip
 Fresa dual para acrílicos
 Dentado grueso con dentado fino en la punta



E

E

Cortadores tipo S

Están diseñados para un trabajo económico con la mayoría de los materiales usados en el laboratorio dental. Están disponibles en varios diseños y formas.

Propiedades y ventajas:

- Gran número de filos que garantizan una elevada duración
- La dentadura universal con elementos individuales dispuestos de manera alternada
- Apropiado para aleaciones de metal, acrílicos y yeso
- Virutas cortas, granuladas que no penetran ni irritan la piel
- Los cortadores con dentadura cruzada aseguran un trabajo ergonómico

Velocidades recomendadas:

Metales preciosos:

⌚_{opt.} 25 000 rpm

Metales no preciosos:

⌚_{opt.} 15 000 rpm

Acrílicos:

⌚_{opt.} 15 000 rpm

Yeso:

⌚_{opt.} 15 000 rpm

S-Cutters™

Are ideally suited for economic work on most materials used in the dental laboratory. They are available in various shapes and designs.

Characteristics and advantages:

- High number of blades ensures a 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 min⁻¹ / rpm

Non-precious metal:

⌚_{opt.} 15,000 min⁻¹ / rpm

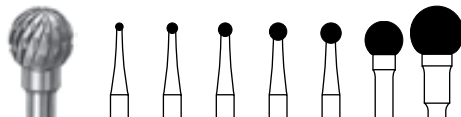
Acrylics:

⌚_{opt.} 15,000 min⁻¹ / rpm

Plaster:

⌚_{opt.} 15,000 min⁻¹ / rpm

H 71 E



		1	1	1	1	1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	014	018	023	027	050	070

HP · HP



H71E.104. ...

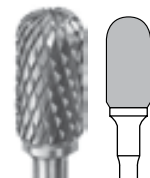
■010 ■014 ■018 ■023 ■027 ■050 ■070

- ◆ = ⌚_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
- ◆ = ⌚_{max.} 80000 min⁻¹/rpm
- = ⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For acrylics, plaster and metal alloys

Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal

H 72 E



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

HP · HP



H72E.104. ...

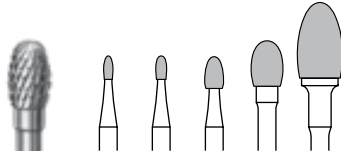
060

⌚_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

For acrylics, plaster and metal alloys

Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal

H 73 E



		1	1	1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	023	040	060
L	mm	2,9	3,1	4,2	6,0	10,0

HP · HP

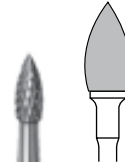


H73E.104. ...

■012 ■014 ■023 ■040 ◇060

◇ = 50000 min⁻¹/rpm
 ■ = 100000 min⁻¹/rpm
 For acrylics, plaster and metal alloys
 Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal

H 78 E



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	12,0

HP · HP

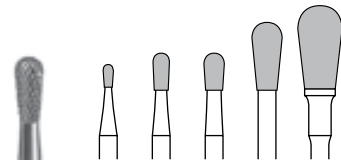


H78E.104. ...

060

◇ = 50000 min⁻¹/rpm
 For acrylics, plaster and metal alloys
 Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal

H 77 E



		1	1	1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023	029	040	060
L	mm	2,9	5,0	5,0	9,0	11,0

HP · HP

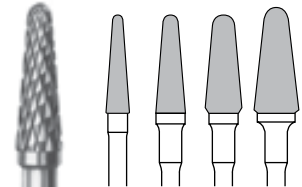


H77E.104. ...

■014 ■023 ■029 ■040 ◇060

◇ = 50000 min⁻¹/rpm
 ■ = 100000 min⁻¹/rpm
 For acrylics, plaster and metal alloys
 Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal

H 79 E



		1	1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	031	040	050	060
L	mm	13,0	13,0	13,0	14,0

HP · HP



H79E.104. ...

■031 ■040 ◇050 ◇060

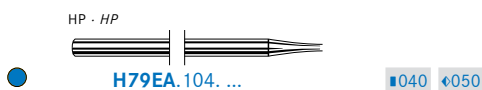
◇ = 50000 min⁻¹/rpm
 ◇ = 80000 min⁻¹/rpm
 ■ = 100000 min⁻¹/rpm
 For acrylics, plaster and metal alloys
 Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal



H 79 EA



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040	050
L	mm	13,0	13,0



◆ = 80000 min⁻¹/rpm
 ■ = 100000 min⁻¹/rpm
 Safety toothing with a twist to the left
 For acrylics, plaster and metal alloys
 Dentadura segura con torsión a la izquierda
 Mecanizado de modelos de yeso y acrílicos

H 88 E



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

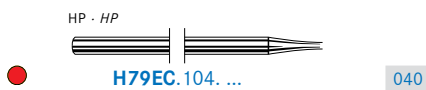


○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For plaster and metal alloys
 Para yeso y aleaciones de metal

H 79 EC



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040

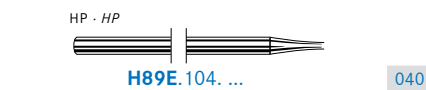


○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Extra-fine tip
 Working on plaster and metal alloys
 Punta extra fina
 Trabajo en yeso y aleaciones de metal

H 89 E

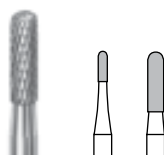


		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,5



○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For acrylics, plaster and metal alloys
 Para acrílicos y aleaciones de metal

H 129 E



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0

HP · HP



H129E.104. ...

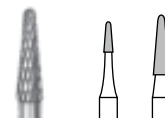
014 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For acrylics, plaster and metal alloys

Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal

H 138 E



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	4,0	8,0

HP · HP



H138E.104. ...

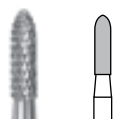
014 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For acrylics, plaster and metal alloys

Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal

H 139 E



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



H139E.104. ...

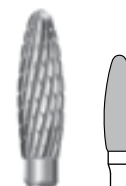
023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For acrylics and metal alloys

Para acrílicos y aleaciones de metal

H 250 E



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	12,7

HP · HP



H250E.104. ...

040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For acrylics, plaster and metal alloys

Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal



H 251 E



		1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040	060	070
L	mm	9,0	14,0	14,0

HP · HP



H251E.104. ...

■040

◇060

◆070

◆ = $\bigcirc_{\text{max}}$ 30000 min⁻¹/rpm

◇ = $\bigcirc_{\text{max}}$ 50000 min⁻¹/rpm

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

For acrylics, plaster and metal alloys

Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal

304

H 251 EA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



H251EA.104. ...

060

$\bigcirc_{\text{max}}$ 50000 min⁻¹/rpm

Safety toothting with a twist to the left

Working on plaster and acrylics

Dentadura segura con torsión a la izquierda

Mecanizado de modelos de yeso y acrílicos

H 257 RE



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



H257RE.104. ...

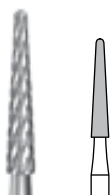
060

$\bigcirc_{\text{max}}$ 50000 min⁻¹/rpm

For acrylics, plaster and metal alloys

Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal

H 261 E



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

HP · HP



H261E.104. ...

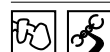
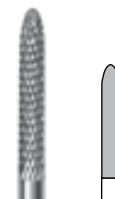
023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For acrylics, plaster and metal alloys

Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal

H 295 E



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0

HP · HP



H295E.104. ...

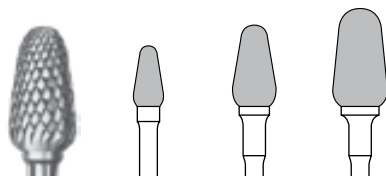
023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For acrylics, plaster and metal alloys

Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal

H 351 E



		1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040	060	070
L	mm	8,0	11,0	13,0

HP · HP



H351E.104. ...

040

060

070

◆ = ○_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

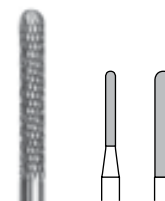
◇ = ○_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For acrylics and metal alloys

Para acrílicos y aleaciones de metal

H 364 RE



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	015	023
L	mm	10,0	15,0

HP · HP



H364RE.104. ...

015

023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For acrylics, plaster and metal alloys

Para acrílicos, yeso y aleaciones de metal



EF

EF

Dentadura fina tipo S

Cortadores con dentadura fina cruzada para el acabado de las aleaciones de metal, acrílicos y yeso.

Ventajas:

- Gran número de filos para un acabado superpreciso
- Virutas cortas, granuladas
- Corte suave casi sin presión
- El estado liso de las superficies obtenidas reduce el tiempo necesitado para el pulido subsiguiente

Velocidades recomendadas:

Metales preciosos:

☉_{opt.} 25 000 rpm

Metales no preciosos:

☉_{opt.} 15 000 rpm

Acrílicos:

☉_{opt.} 15 000 rpm

Yeso:

☉_{opt.} 15 000 rpm

Fine S-Cutters™

The fine staggered toothing is suited for finishing of 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 time needed for further polishing

Recommended speed:

Precious metal:

☉_{opt.} 25,000 min⁻¹ / rpm

Non-precious metal:

☉_{opt.} 15,000 min⁻¹ / rpm

Acrylics:

☉_{opt.} 15,000 min⁻¹ / rpm

Plaster:

☉_{opt.} 15,000 min⁻¹ / rpm

306

H 73 EF



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

HP · HP



H73EF.104. ...

023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For acrylics and metal alloys

Para acrílicos y aleaciones de metal

H 77 EF



		1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023	029
L	mm	2,9	5,0	5,0

HP · HP



H77EF.104. ...

014

023

029

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For acrylics and metal alloys

Para acrílicos y aleaciones de metal



● **H 79 EF**



			1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	031	040	
L	mm	13,0	13,0	



● **H79EF.104. ...** **031** **040**

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For acrylics and metal alloys
Para acrílicos y aleaciones de metal



● **H 89 EF**



			1	
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040		
L	mm	9,5		



● **H89EF.104. ...** **040**

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For acrylics and metal alloys
Para acrílicos y aleaciones de metal



● **H 129 EF**



			1	
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023		
L	mm	8,0		



● **H129EF.104. ...** **023**

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For acrylics and metal alloys
Para acrílicos y aleaciones de metal



● **H 138 EF**



			1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018	023	
L	mm	6,0	8,0	

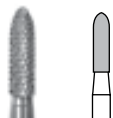


● **H138EF.104. ...** **018** **023**

⌀_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For acrylics and metal alloys
Para acrílicos y aleaciones de metal



● **H 139 EF**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

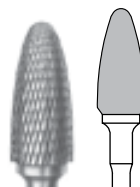
HP · HP



● **H139EF.104. ...** **023**

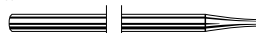
⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
For acrylics and metal alloys
Para acrílicos y aleaciones de metal

● **H 251 EF**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP

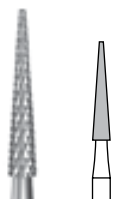


● **H251EF.104. ...** **060**

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
For acrylics and metal alloys
Para acrílicos y aleaciones de metal

308

● **H 257 EF**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

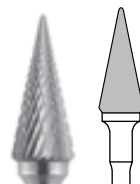
HP · HP



● **H257EF.104. ...** **023**

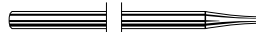
⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
For acrylics and metal alloys
Para acrílicos y aleaciones de metal

● **H 257 AEF**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



● **H257AEF.104. ...** **060**

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm
For acrylics and metal alloys
Para acrílicos y aleaciones de metal



H 261 EF



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0



H261EF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For acrylics and metal alloys
 Para acrílicos y aleaciones de metal



H 295 EF



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	15,0



H295EF.104. ... 023

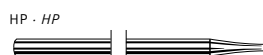
○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For acrylics and metal alloys
 Para acrílicos y aleaciones de metal



H 351 EF



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0



H351EF.104. ... 040 060

◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 ■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For acrylics and metal alloys
 Para acrílicos y aleaciones de metal



H 73 EUF



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,1



H73EUF.104. ... 014

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For precious metal alloys
 Ultra fine staggered toothing
 Para aleaciones de metales preciosos
 Dentadura en cruz ultra fina



H 139 EUF



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



H139EUF.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For precious metal alloys
 Ultra fine staggered toothing
 Para aleaciones de metales preciosos
 Dentadura en cruz ultra fina



DF

Cortadores DF en carburo de tungsteno

La dentadura de diamante fina realiza un estado especial de superficie en metal que es ideal para la aplicación de carillas cerámicas.

Esta dentadura con puntas cortantes en forma de pirámide

- Trabaja como un abrasivo
- Obtiene superficies ligeramente ásperas para la aplicación de veneers cerámicas

Velocidades recomendadas:

Metales preciosos:

○_{opt.} 25 000 rpm

Metales no preciosos:

○_{opt.} 15 000 rpm



DF

DF Tungsten Carbide Cutters

The fine diamond toothing creates special surfaces prior to applying ceramics (PFM crowns).

The DF toothing features pyramid-shaped cutting blades, which allows for:

- Abrasive-like cutting
- Controlled roughening of metal surfaces for PFM crowns

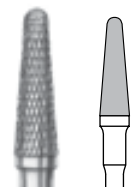
Recommended speed:

Precious metal:

○_{opt.} 25,000 min⁻¹ / rpm

Non-precious metal:

○_{opt.} 15,000 min⁻¹ / rpm



H 79 DF



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0



H79DF.104. ...

040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For controlled roughening of metal surfaces

Para la rugosificación controlada de superficies de metal

H 139 DF



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



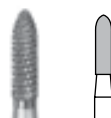
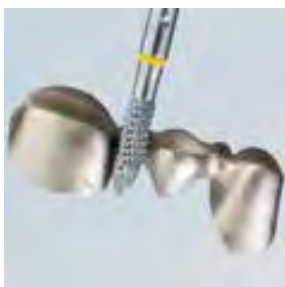
H139DF.104. ...

023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For controlled roughening of metal surfaces

Para la rugosificación controlada de superficies de metal



H 261 DF



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0



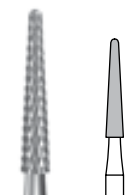
H261DF.104. ...

023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For controlled roughening of metal surfaces

Para la rugosificación controlada de superficies de metal





FSQ

Cortadores FSQ en carburo de tungsteno

FSQ es una dentadura fina de alta eficacia cortante con corte transversal. Ha sido desarrollada para rebases blandos así como para acrílicos elásticos o muy duros. El corte transversal de esta dentadura divide los filos del instrumento en segmentos más pequeños.

Ventajas:

- Fácil penetración al trabajar materiales elásticos y duros
- Mínima generación de calor
- No mancha
- Trabajar con presión reducida

Velocidades recomendadas:

Metales preciosos:

☉_{opt.} 25 000 rpm

Acrílicos:

☉_{opt.} 15 000 rpm



FSQ

FSQ Tungsten Carbide Cutters

FSQ is a fine, high-efficiency toothing with cross-cut. Developed for working on soft relines, hard or elastic acrylics and precious metals.

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 min⁻¹ / rpm

Acrylics:

☉_{opt.} 15,000 min⁻¹ / rpm

311

H 77 FSQ



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

HP · HP



H77FSQ.104. ...

023

☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For hard or elastic acrylics and precious metals

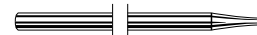
Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos

H 79 FSQ



		1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	031	040	070
L	mm	13,0	13,0	14,0

HP · HP



H79FSQ.104. ...

031

040

070

◆ = ☉_{max.} 30000 min⁻¹/rpm

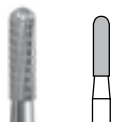
■ = ☉_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For hard or elastic acrylics and precious metals

Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos



H 129 FSQ



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



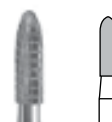
H129FSQ.104. ...

023

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For hard or elastic acrylics and precious metals
 Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos

H 139 FSQ



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



H139FSQ.104. ...

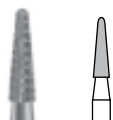
023

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For hard or elastic acrylics and precious metals
 Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos

312

H 138 FSQ



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



H138FSQ.104. ...

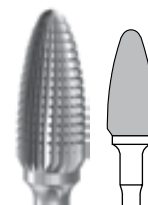
023

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For hard or elastic acrylics and precious metals
 Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos



H 251 FSQ



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



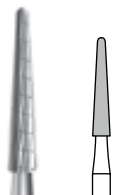
H251FSQ.104. ...

060

⌚_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

For hard or elastic acrylics and precious metals
 Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos

H 261 FSQ



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

HP · HP



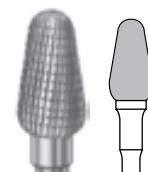
H261FSQ.104. ...

023

⌚_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For hard or elastic acrylics and precious metals
 Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos

H 351 FSQ



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0

HP · HP



H351FSQ.104. ...

060

⌚_{max.} 50000 min⁻¹/rpm

For hard or elastic acrylics and precious metals
 Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos



GSQ

GSQ

El corte GSQ para trabajar suavemente en acrílicos blandos en la clínica y el laboratorio dental

La geometría del filo GSQ está adaptado especialmente para superar la resistencia a la penetración de estos materiales muy elásticos e impide el atasco.

Cortadores GSQ para el laboratorio dental. Eficacia en el trabajo sobre materiales blandos y siliconas, como

- Posicionadores
- Protectores bucales para el deportista
- Rebases blandos de dentadura

Ventajas:

- Fácil y controlado recorte de la superficie
- Corte eficaz con alta reducción de material sin obstrucción
- Óptima calidad de la superficie

Velocidad recomendada:

☞_{opt.} 15 000 rpm

¡Atención!

La parte operatoria se calienta durante el uso.

La generación de calor es intencional porque mejora la eficacia de corte.

GSQ toothing – for working on soft acrylics in the dental office and laboratory

GSQ blade geometry is specially adapted to overcome the resistance to penetration of highly elastic materials and prevents clogging.

GSQ cutters for the dental laboratory for efficient working on soft silicone materials, like:

- Positioners
- Mouth guards for athletes
- Soft denture relining materials

Advantages:

- Easy and controlled shaping surface shaping
- Effective cutting with high material reduction
- Optimal surface quality

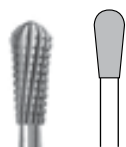
Recommended speed:

☞_{opt.} 15,000 min⁻¹ / rpm

Attention:

Working part becomes hot during usage!

The generation of heat is intended and enhances cutting efficiency.



●● H 77 GSQ



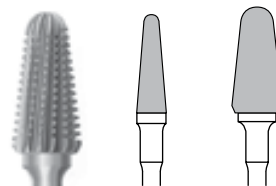
		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

HP · HP



●● **H77GSQ.104. ...** **040**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For soft acrylics
 Para acrílicos blandos



●● H 79 GSQ



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040	070
L	mm	13,0	14,0

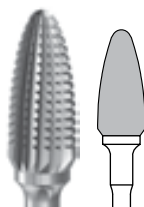
HP · HP



●● **H79GSQ.104. ...** **040** **070**

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
 ■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For soft acrylics
 Para acrílicos blandos

314



●● H 251 GSQ



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



●● **H251GSQ.104. ...** **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 For soft acrylics
 Para acrílicos blandos



●● H 257 GSQ



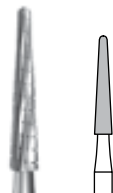
		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

HP · HP



●● **H257GSQ.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For soft acrylics
 Para acrílicos blandos



●● H 261 GSQ



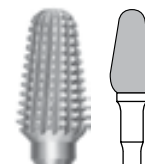
		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

HP · HP



●● **H261GSQ.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 For soft acrylics
 Para acrílicos blandos



●● H 351 GSQ



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	11,0

HP · HP



●● **H351GSQ.104. ...** **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 For soft acrylics
 Para acrílicos blandos



GTi

GTi

Cortadores GTi en carburo de tungsteno

Cortes de alta eficacia especiales para titanio y otros metales no preciosos. Estos cortadores gruesos contienen menos filos que los cortadores convencionales y una dentadura escalonada para un corte eficiente.

Ventajas:

- Elevada reducción de material
- Prolongado servicio
- Formas y tamaños específicos

Velocidad recomendada:

15 000 rpm

(Una velocidad demasiado elevada producirá daños en los cortes generando chispas al trabajar con titanio)

GTi Tungsten Carbide Cutters

These highly efficient instruments are specially designed for cutting non-precious metals and titanium. These coarse cutters feature fewer blades than conventional cutters and a special staggered toothing for efficient cutting.

Advantages:

- Rapid bulk reduction
- Long service life
- Specifically adapted shapes and Size

Recommended speed:

15,000 min⁻¹ / rpm

(Increased speeds will damage the instrument blades and lead to spark generation when working on titanium.)

315

H 79 GTi



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

HP · HP



H79GTI.104. ... 040

100000 min⁻¹/rpm

For titanium and non-precious metals
Para titanio y metales no preciosos

H 129 GTi



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



H129GTI.104. ... 023

100000 min⁻¹/rpm

For titanium and non-precious metals
Para titanio y metales no preciosos



● H 136 GTi



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

HP · HP



● H136GTI.104. ... 016

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
For titanium and non-precious metals
Para titanio y metales no preciosos



● H 138 GTi



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



● H138GTI.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
For titanium and non-precious metals
Para titanio y metales no preciosos

316



● H 139 GTi



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



● H139GTI.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
For titanium and non-precious metals
Para titanio y metales no preciosos



● H 251 GTi



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



● H251GTI.104. ... 060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
For titanium and non-precious metals
Para titanio y metales no preciosos



NEX

NEX

Fresones NEX - la generación siguiente

La dentadura NEX exclusiva de Komet® es una versión mejorada de nuestra exitosa dentadura NE que combina una capacidad de desgaste muy efectiva, una larga vida útil y una superficie de calidad perfecta. Estos cortadores se usan principalmente para aleaciones de metales no preciosos y modelos de metales colados.

Además, la dentadura NEX se caracteriza por operar con poca vibración, aliviando así la fatiga en la muñeca del operador. Su identificación entre otros fresones NEM es fácil e inmediata gracias a su vástago dorado con marcación láser y a un anillo verde.

Ventajas:

- Máxima capacidad de desgaste
- Trabajo táctil gracias a su operación suave
- Superficies lisas
- Larga vida útil

NEX tungsten carbide cutters - The next generation

The NEX toothing exclusive to Komet® is an enhanced version of our successful NE toothing and combines effective substance removal, long service life and a perfect surface quality. These cutters are predominantly used for non-precious metal alloys and model cast alloys.

What's more, the NEX toothing allows smooth and ergonomic work without fatigue. Thanks to their golden shank with laser marking and its green ring, NEX cutters can easily be identified amongst our other cutters for non-precious metal.

Advantages:

- Maximum substance removal
- Allows tactile work thanks to smooth operation
- Smooth surfaces
- Extremely durable

317

H 79 NEX



		1
Size - Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

HP · HP

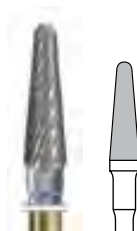


H79NEX.104. ... 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



H 129 NEX



		1
Size - Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



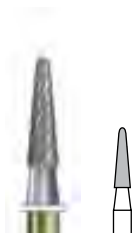
H129NEX.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados





● **H 138 NEX**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



● **H138NEX.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



● **H 251 NEX**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



● **H251NEX.104. ...** **060**

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



NE/NEF

NE/NEF

Cortadores especiales para el trabajo de aleaciones de metales no preciosos

Komet® ha desarrollado dos tipos de dentadura nuevos que son particularmente apropiados para el trabajo en aleaciones con poco contenido de metales preciosos y completamente libre de metales preciosos.

Los cortadores NE permiten adivinar – a simple vista – de lo que son capaces. Con un tipo de dentadura muy agresiva y alto corte inicial, permiten una reducción fuerte y efectiva de material.

Los cortadores NEF están provistos con una dentadura especial con muchos filos cortantes a prueba de roturas, destinados a permitir un trabajo ergonómico y agradable. Además se destacan por una operación suave, casi sin vibraciones. Las virutas producidas tienen la ventaja, por su forma, que no penetran ni irritan la piel. El área de trabajo de los cortadores NEF son aquellas zonas que requieran de superficies lisas, fácil de pulir.

Ventajas:

- Reducción efectiva de material
- Ahorran tiempo y dinero
- Vida útil extremadamente larga

Special cutters for Non-Precious Metal Alloys

Komet® has developed two types of toothing that are ideally suited for work on non-precious metal alloys and alloys totally free of precious metal.

The impressive appearance of the new cutters with **NE-toothing** for rough reduction gives the user a first idea of their extraordinary performance. Thanks to unique, aggressive blade design and their excellent sharpness, these instruments are designed for efficient substance removal.

Cutters with **NEF-toothing** for smooth reduction 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-toothing is predominantly used whenever smooth, easy to polish surfaces are to be achieved.

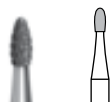
Advantages:

- Effective substance removal
- Saves time and money
- Extremely durable





●● **H 73 NE**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,1

HP · HP

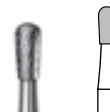


●● **H73NE.104. ...** 014

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For gross reduction of non-precious metal alloys
Desbastado grueso de aleaciones de metales no preciosos

●● **H 77 NE**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

HP · HP

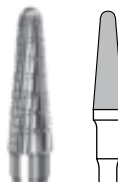


●● **H77NE.104. ...** 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For gross reduction of non-precious metal alloys
Desbastado grueso de aleaciones de metales no preciosos

●● **H 79 NE**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

HP · HP

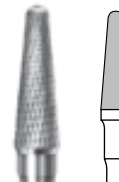


●● **H79NE.104. ...** 040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For gross reduction of non-precious metal alloys
Desbastado grueso de aleaciones de metales no preciosos

●● **H 79 NEF**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

HP · HP



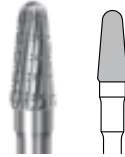
●● **H79NEF.104. ...** 040

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

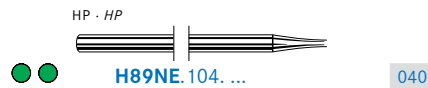
For smooth reduction of non-precious metal alloys
 High-efficiency cutting design
Para superficies finas en aleaciones de metales no preciosos
Alta eficacia de corte



●● H 89 NE

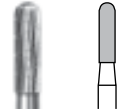


		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

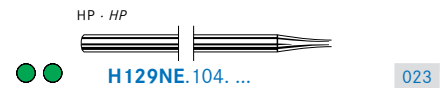


○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
For gross reduction of non-precious metal alloys
Remoción gruesa de aleaciones de metales no preciosos

●● H 129 NE

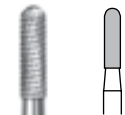


		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
For gross reduction of non-precious metal alloys
Desbastado grueso de aleaciones de metales no preciosos

●● H 129 NEF

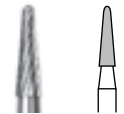


		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

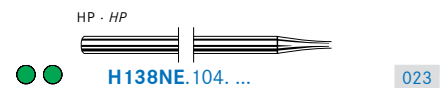


○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
For smooth reduction of non-precious metal alloys
High-efficiency cutting design
Para superficies finas en aleaciones de metales no preciosos
Alta eficacia de corte

●● H 138 NE



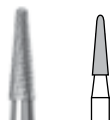
		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0



○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
For gross reduction of non-precious metal alloys
Desbastado grueso de aleaciones de metales no preciosos



●● H 138 NEF



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



●● **H138NEF.104. ...** **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

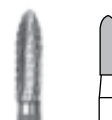
For smooth reduction of non-precious metal alloys

High-efficiency cutting design

Para superficies finas en aleaciones de metales no preciosos

Alta eficacia de corte

●● H 139 NE



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



●● **H139NE.104. ...** **023**

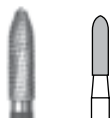
⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

For gross reduction of non-precious metal alloys

Desbastado grueso de aleaciones de metales no preciosos

322

●● H 139 NEF



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



●● **H139NEF.104. ...** **023**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

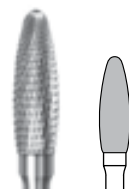
For smooth reduction of non-precious metal alloys

High-efficiency cutting design

Para superficies finas en aleaciones de metales no preciosos

Alta eficacia de corte

●● H 250 NEF



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	12,7

HP · HP



●● **H250NEF.104. ...** **040**

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

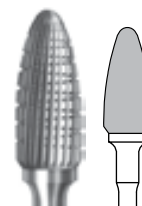
For smooth reduction of non-precious metal alloys

High-efficiency cutting design

Para superficies finas en aleaciones de metales no preciosos

Alta eficacia de corte

●● H 251 NE



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	14,0

HP · HP



●● **H251NE.104. ...** **060**

⊖_{max} 50000 min⁻¹/rpm

For gross reduction of non-precious metal alloys

Desbastado grueso de aleaciones de metales no preciosos





UK

UK Cortadores de carburo de tungsteno. Mayor campo de aplicación.

La dentadura UK es particularmente apta para trabajar cerámicas (antes del glaseado) y acrílicos para veneers así como la zona de transición entre el veneer y la armazón cerámica.

Ventajas:

- Un solo instrumento para la reducción del material y el acabado de la superficie
- Calidad de superficie 7 veces mejor que la lograda con los instrumentos de diamante
- Trabajo suave y con reducidas vibraciones - menor tensión producida en la muñeca
- Económicos gracias a su dentadura combinada

Velocidades recomendadas:

Veneers acrílicas:

15 000 - 20 000 rpm

Cerámicas blandas:

20 000 - 25 000 rpm



UK

UK tungsten carbide cutters

Extended range of application

The UK toothing is equally suitable for working on ceramics (before glaze firing) as well as on composite veneers and transitions between veneer materials and metal frames.

Advantages:

- Only one instrument for material reduction and surface finish
- Better surface quality vs. diamond instruments
- Smooth, vibration-reduced operation - less strain to the wrist
- Economical due to sharp, unmarred blades

Recommended speed:

Veneer acrylics:

15,000 - 20,000 min⁻¹ / rpm

Soft ceramics:

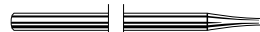
20,000 - 25,000 min⁻¹ / rpm

H 77 UK



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

HP · HP



H77UK.104. ...

023

100000 min⁻¹/rpm

For ceramic and composite restorations

Para cerámicas y restauraciones de composite

H 79 UK



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

HP · HP



H79UK.104. ...

040

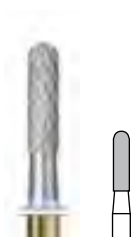
100000 min⁻¹/rpm

For ceramic and composite restorations

Para cerámicas y restauraciones de composite



○ **H 129 UK**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

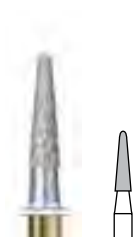
HP · HP



○ **H129UK.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
For ceramic and composite restorations
Para cerámicas y restauraciones de composite

○ **H 138 UK**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



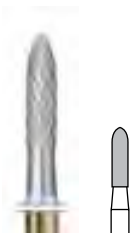
○ **H138UK.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
For ceramic and composite restorations
Para cerámicas y restauraciones de composite

324



○ **H 139 UK**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP



○ **H139UK.104. ...** **023**

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
For ceramic and composite restorations
Para cerámicas y restauraciones de composite



UM

UM

Cortadores de carburo de tungsteno UM con multifunción de corte

Las características especiales determinan la reducción de material precisa y la calidad de la superficie de metales no preciosos, metales preciosos y aleaciones de modelos colados.

Ventajas:

- Trabajo controlado en función de la presión de contacto
 - Alta presión de contacto para una elevada reducción de material
 - Baja presión de contacto para obtener superficies lisas
- Trabajo suave y con reducidas vibraciones - menor tensión producida en la muñeca
- Filos cortantes, sin muescas aseguran una alta eficacia y economía

Velocidades recomendadas:

Metales preciosos:

○_{opt.} 25 000 rpm

Metales no preciosos y modelos colados:

○_{opt.} 15 000 rpm

UM-Cutters® with multifunctional cutting characteristics

Special characteristics determine precise material reduction and surface quality on non-precious metal, precious metal and model cast alloys.

Advantages:

- Controlled working by adapting the contact pressure
 - More pressure for more material reduction
 - Less pressure for smoothing surfaces
- Innovative blade design for smooth operation and less strain to the wrist
- Sharp, unmarred blades assure long service life and economic efficiency

Recommended speed:

Precious metal:

○_{opt.} 25,000 min⁻¹ / rpm

Non-precious metal and model cast:

○_{opt.} 15,000 min⁻¹ / rpm

325

H 73 UM



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014
L	mm	3,1

HP · HP



H73UM.104. ... 014

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados

H 77 UM



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

HP · HP

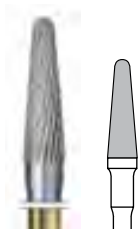


H77UM.104. ... 023

○_{max.} 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



● **H 79 UM**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	13,0

HP · HP

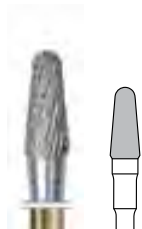


● **H79UM.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



● **H 89 UM**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	9,0

HP · HP

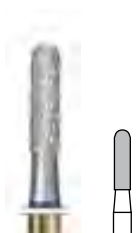


● **H89UM.104. ...** 040

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



● **H 129 UM**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP

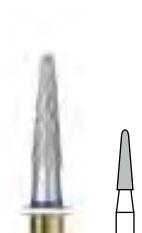


● **H129UM.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



● **H 138 UM**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	8,0

HP · HP

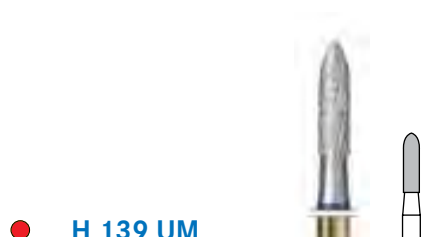


● **H138UM.104. ...** 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



● **H 139 UM**



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	023
L	mm	8,0

HP · HP

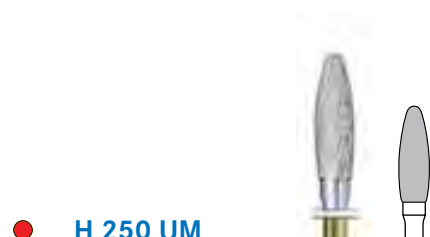


● **H139UM.104. ...** **023**

$\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



● **H 250 UM**



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	040
L	mm	13,0

HP · HP



● **H250UM.104. ...** **040**

$\odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



● **H 251 UM**



		1	1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	040	060
L	mm	9,0	14,0

HP · HP



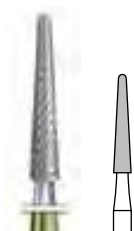
● **H251UM.104. ...** **040** **060**

$\diamond = \odot_{max}$ 50000 min⁻¹/rpm

$\blacksquare = \odot_{max}$ 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



H 261 UM



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

HP · HP

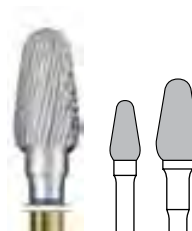


H261UM.104. ... 023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



H 351 UM



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040	060
L	mm	8,0	11,0

HP · HP



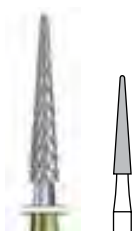
H351UM.104. ... 040 060

◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm

■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



H 257 RUM



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	13,0

HP · HP

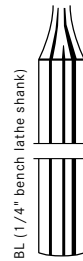


H257RUM.104. ... 023

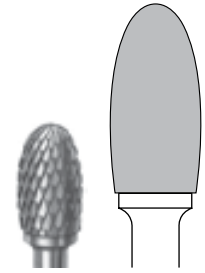
○_{max} 100000 min⁻¹/rpm

For non-precious metal, precious metal and model cast alloys

Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados



H 73 E



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	120

BL (1/4" bench lathe shank) · BL (1/4" bench lathe shank)

H73E.092. ...

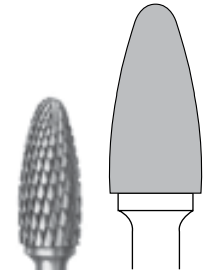
120

⌀_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Staggered tothing cutter for bench lathes

Cortador con dentadura en cruz, para torno de banco

H 251 E



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	120

BL (1/4" bench lathe shank) · BL (1/4" bench lathe shank)

H251E.092. ...

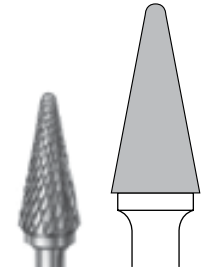
120

⌀_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Staggered tothing cutter for bench lathes

Cortador con dentadura en cruz, para torno de banco

H 257 RE



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	120

BL (1/4" bench lathe shank) · BL (1/4" bench lathe shank)

H257RE.092. ...

120

⌀_{max} 30000 min⁻¹/rpm

Staggered tothing cutter for bench lathes

Cortador con dentadura en cruz, para torno de banco



Specialty instruments 332
Instrumentos especiales

333 - 335 **Mandrels**
Mandriles

330





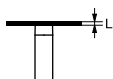
Acero Steel

<i>Instrumentos especiales</i>	332	Specialty instruments
<i>Mandriles</i>	333 – 335	Mandrels



332

231



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	100
L	mm	0,6

HP · HP



231.104. ...

100

$\odot_{\max}$ 10000 min⁻¹/rpm
Cutting of material for bite splints
Para el corte de férulas acrílicas

303



		5
HP · HP		
303.104. ...		•

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel
Mandril para discos, pulidores y cepillos, acero inoxidable

305



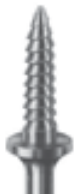
		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	050	080
HP · HP			
305.104. ...		○050	●080

● = ○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○ = ○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel
Mandril para discos, pulidores y cepillos, acero inoxidable

301 L



		5
HP · HP		
301L.104. ...		•

○_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Spindle-shaped mandrel with right-hand thread for polishers, stainless steel
Mandril fuselado con rosca a la derecha para pulidores, acero inoxidable

329



		5
HP · HP		
329.104. ...		•

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel
Mandril fuselado para pulidores, acero inoxidable



320A



1

HP · HP



320A.104. ...

•

FG adapter for handpiece
Adaptador FG para pieza de mano

329 A



5

HP · HP



329A.104. ...

•

⌀_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Spindle-shaped mandrel for pinpolishers 9522 C/M/F,
stainless steel
Mandril para pulidores 9522 C/M/F, acero inoxidable

334

326



1

1

Size · Tamaño

Ø 1/10 mm

020

030

HP · HP



326.104. ...

020

030

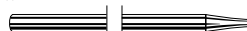
⌀_{max} 15000 min⁻¹/rpm
Mandrel for 2 mm or 3 mm occlusal access point
polishers, stainless steel
*Mandril para pulidores oclusales, 2 mm o 3 mm, acero
inoxidable*

310



5

HP · HP

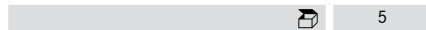


310.104. ...

•

⌀_{max} 30000 min⁻¹/rpm
Pop-on mandrel for polishing/finishing discs, stainless
steel
*Mandril pop-on para discos de pulido/acabado, acero
inoxidable*

327



HP · HP



327.104. ...

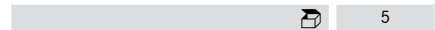
•

$\odot_{\max}$ 15000 min⁻¹/rpm

Special mandrel, stainless steel

Mandril especial, acero inoxidable

314



HP · HP



314.104. ...

•

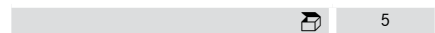
$\odot_{\max}$ 10000 min⁻¹/rpm

Mandrel for sandpaper stripes, stainless steel

Mandril para tiras de papel de vidrio, acero inoxidable

335

305 L



HP · HP



305L.104. ...

•

$\odot_{\max}$ 15000 min⁻¹/rpm

Mandrel with left-hand thread, stainless steel

Mandril con rosca a la izquierda, acero inoxidable



Instruments with HP shank	338 - 344
<i>Instrumentos de laboratorio</i>	



ZR-Diamonds™	345 - 349
<i>Diamantes ZR</i>	

336



350 - 353	Diamond with ceramic bond (DCB) <i>Diamantes con ligazón cerámica (DCB)</i>
-----------------	--

Discs	354 - 369
<i>Discos</i>	





<i>Diamante</i>		<i>Diamond</i>
<i>Instrumentos de laboratorio</i>	338 – 344	Instruments with HP shank
<i>Abrasivos ZR para cerámicas integrales</i>	345 – 349	ZR-Diamonds™ for all-ceramic restorations
<i>Abrasivos DCB</i>	350 – 353	DCB-abrasives
<i>Discos</i>	354 – 369	Discs



801
6801

HP · HP

801.104. ...

5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	1	
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035	050
		■009	■010	■012	■014	■016	■018	■021	■023	■029	■035	◆050
		-	-	-	-	-	-	-	■023	■029	■035	-

◆ = $\odot_{\max}$ 80000 min⁻¹/rpm
 ■ = $\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Round
 Redondo

338

807

HP · HP

807.104. ...

5	5	5		
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016	018	023
L	mm	4,0	5,0	6,0
		016	018	023

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Inverted cone long
 Cono invertido, largo

805

HP · HP

805.104. ...

5	5	5	5	5	5	5	5		
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023	027	042
L	mm	1,4	1,5	1,6	1,5	2,0	2,3	2,9	2,2
		■012	■014	■016	■018	■021	■023	■027	◆042

◆ = $\odot_{\max}$ 80000 min⁻¹/rpm
 ■ = $\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Inverted cone
 Cono invertido

805 A



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023

HP · HP



805A.104. ...

023

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Inverted cone special
 Cono invertido especial

812



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	055	090

HP · HP



812.104. ...

◇055

◇090

◆ = ○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
 ◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 Inverted cone, outside coating
 Cono invertido, recubrimiento exterior

820



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	2,5

HP · HP

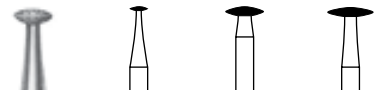


820.104. ...

060

○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 Wheel
 Rueda

825



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023	050	060

HP · HP



825.104. ...

■023

◇050

◇060

◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 ◇ = ○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
 ■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Knife edge
 Lenteja

909



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040	055	065
L	mm	1,0	2,0	3,0

HP · HP



909.104. ...

■040

◇055

◇065

◇ = ○_{max} 40000 min⁻¹/rpm
 ◇ = ○_{max} 50000 min⁻¹/rpm
 ■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
 Round wheel
 Rueda con bordes redondeados

902



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	130

HP · HP



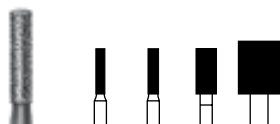
902.104. ...

130

○_{max} 30000 min⁻¹/rpm
 Wheel
 Rough contouring of ceramics
 Rueda
 Para el contornear áspero de la cerámica



836



		5	5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	014	027	055
L	mm	6,0	6,0	6,0	7,0

HP · HP

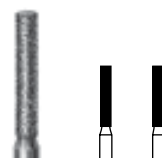


836.104. ...

012 014 027 055

◇ = $\odot_{\max}$ 50000 min⁻¹/rpm
 ■ = $\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Cylinder
 Cilindro

837



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

HP · HP



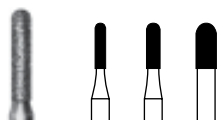
837.104. ...

014 016

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Cylinder long
 Cilindro, largo

340

880



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	018	027
L	mm	6,0	6,0	6,0

HP · HP



880.104. ...

014 018 027

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Cylinder round
 Cilindro, redondeado

842



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018
L	mm	12,0

HP · HP

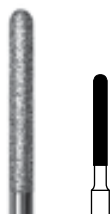


842.104. ...

018

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Cylinder extra long
 Cilindro, extra largo

842 R



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018
L	mm	12,0

HP · HP

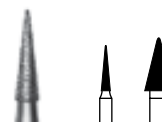


842R.104. ...

018

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Cylinder round extra long
 Cilindro redondeado, extra largo

852



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	037
L	mm	6,0	7,0

HP · HP



852.104. ...

012 037

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Needle short
 Aguja corta

858





		5
Size - Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	014
L	mm	8,0

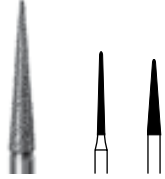
HP · HP



858.104. ... **014**

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Needle
 Aguja

8859
859
6859





		5	5
Size - Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	010	018
L	mm	10,0	10,0

HP · HP

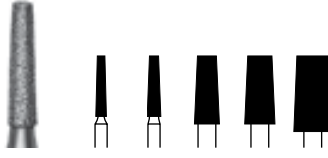


8859.104. ... - **018**
859.104. ... **010** **018**
6859.104. ... - **018**

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Needle long
 Aguja larga

341

847





		5	5	5	5	5
Size - Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	014	018	033	040	050
L	mm	8,0	8,0	9,0	9,0	9,0

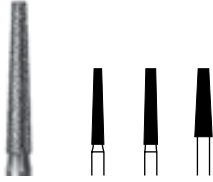
HP · HP



847.104. ... **014** **018** **033** **040** **050**

$\diamond = \odot_{\max}$ 80000 min⁻¹/rpm
 $\blacksquare = \odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Flat end taper
 Afilado, con punta plana

848
6848





		5	5	5
Size - Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016	018	023
L	mm	10,0	10,0	10,0

HP · HP



848.104. ... **016** **018** **023**
6848.104. ... - **018** -

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Long flat end taper
 Afilado, largo, con punta plana

849





		5	5
Size - Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	009	010
L	mm	4,0	4,0

HP · HP



849.104. ... **009** **010**

$\odot_{\max}$ 100000 min⁻¹/rpm
 Short round end taper
 Afilado, corto, con punta redondeada



855



		5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	025
L	mm	7,0

HP · HP

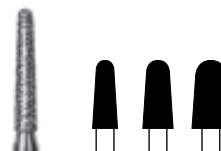


855.104. ...

025

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Round end taper
Afilado, con punta redondeada

856



		5	5	5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	033	040	050
L	mm	9,0	9,0	9,0

HP · HP

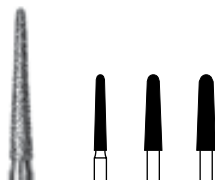


856.104. ...

033 040 050

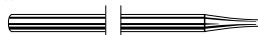
◆ = ○_{max} 80000 min⁻¹/rpm
■ = ○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Round end taper
Afilado, con punta redondeada

850



		5	5	5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	016	023	025
L	mm	10,0	10,0	10,0

HP · HP



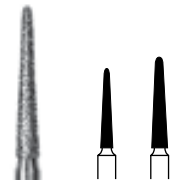
850.104. ...

016 023 025

○_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Long round end taper
Afilado, largo con punta redondeada



● **5850 A**



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	018	023
L	mm	10,0	12,0

HP · HP



● 5850A.104. ...	018	023
-------------------------	------------	------------

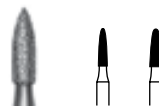
⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Extra long round end taper

Afilado, extra largo, con punta redondeada

343

● **8860**
860



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	016
L	mm	5,0	5,0

HP · HP



● 8860.104. ...	012	-
------------------------	------------	---

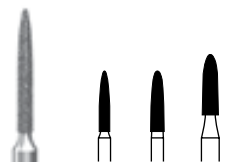
860.104. ...	012	016
---------------------	------------	------------

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Flame short

Llama, corta

● **862**
5862



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	018	025
L	mm	8,0	8,0	8,0

HP · HP



862.104. ...	014	018	025
---------------------	------------	------------	------------

● 5862.104. ...	-	018	-
------------------------	---	------------	---

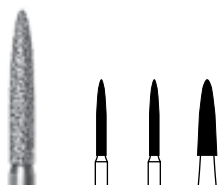
⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm

Flame

Llama



● 8863
● 863
● 6863



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	012	016	025
L	mm	10,0	10,0	10,0

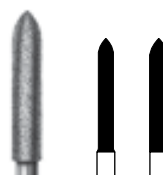
HP · HP



●	8863.104. ...	012	-	-
	863.104. ...	012	016	025
●	6863.104. ...	-	016	-

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Flame long
Llama, larga

892



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	020	025
L	mm	15,0	15,0

HP · HP

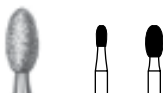


	892.104. ...	020	025
--	--------------	-----	-----

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Bullet
Estilo bala

344

379



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

HP · HP



	379.104. ...	014	023
--	--------------	-----	-----

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Egg
Huevo

368



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	023
L	mm	5,0

HP · HP



	368.104. ...	023
--	--------------	-----

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Football
Botón

274



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

HP · HP



	390.104. ...	016
--	--------------	-----

⊖_{max} 100000 min⁻¹/rpm
Flame round end
Llama, con punta redondeada



ZR-Diamonds™

Diamantes ZR

Mecanizado eficiente de óxido de zirconio en el laboratorio dental

Los diamantes ZR representan una nueva generación de instrumentos.

Debido a su alta dureza de material, el óxido de circonio no es fácil con que trabajar. Las fresas convencionales tienden a no ser convenientes para el mecanizado manual, dado que la extrema dureza del óxido de circonio disminuye demasiado su vida útil.

Ventajas:

- Ligazón especial
- Alta reducción de material
- Vida útil más larga que la de los instrumentos diamantados convencionales

Velocidad recomendada:

160 000 rpm

Usar spray refrigerante !

Efficient rework of ZrO₂ in the dental laboratory

ZR-Diamonds represent a new generation of burs.

Due to its high material hardness, zirconium oxide is not easy to work on. Conventional burs tend to be unsuitable for manual reworking, given that the extreme hardness of zirconium oxide reduces their service life too much to be of use.

Advantages:

- Special bonding
- High material reduction
- Longer service life than conventional diamond instruments

Recommended speed:

160,000 min⁻¹ / rpm

Use with spray coolant!

345

●○ ZR 6801



Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010	014	018	023

FG · FG

●○ ZR6801.314. ...

010 014 018 023

Round
 For grinding all types of ceramics including zirconia
 Redondo
 Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

●○ ZR 8801 L



Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	010			

FGL · FGL

●○ ZR8801L.315. ...

010

300000 min⁻¹/rpm
 Round, long neck
 For grinding all types of ceramics including zirconia
 Redondo, cuello largo
 Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂



●○ ZR 972



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	020
L	mm	4,0

FG · FG



●○ ZR972.314. ...	020
-------------------	-----

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Grenade

For grinding all types of ceramics including zirconia

Granada

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

●○ ZR 6830 L



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

FG · FG



●○ ZR6830L.314. ...	014
---------------------	-----

Pear

For grinding all types of ceramics including zirconia

Pera

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

346

●○ ZR 6807



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	4,0

FG · FG



●○ ZR6807.314. ...	016
--------------------	-----

Inverted cone

For grinding all types of ceramics including zirconia

Cono invertido

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

●○ ZR 6805



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

FG · FG



●○ ZR6805.314. ...	018
--------------------	-----

Inverted cone

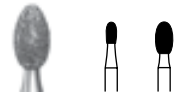
For grinding all types of ceramics including zirconia

Cono invertido

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂



- ○ ZR 8379
- ○ ZR 379
- ○ ZR 6379



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	2,8	4,2

FG · FG



● ○	ZR8379.314. ...	014	+023
● ○	ZR379.314. ...	014	-
● ○	ZR6379.314. ...	014	+023

+ = $\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Egg

For grinding all types of ceramics including zirconia

Huevo

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

347

- ○ ZR 8379 L
- ○ ZR 379 L



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	014	023
L	mm	2,9	4,3

FGL · FGL



● ○	ZR8379L.315. ...	014	023
● ○	ZR379L.315. ...	014	-

$\odot_{\max}$ 300000 min⁻¹/rpm

Egg, long neck

For grinding all types of ceramics including zirconia

Huevo, cuello largo

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

- ○ ZR 6274



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

FG · FG



● ○	ZR6390.314. ...	016
-----	-----------------	-----

Grenade

For grinding all types of ceramics including zirconia

Granada

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂



● ○ ZR 862



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

FG · FG



● ○ ZR862.314. ... 016

Flame

For grinding all types of ceramics including zirconia

Llama

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 8863

● ○ ZR 863



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

FG · FG



● ○ ZR8863.314. ... 014

● ○ ZR863.314. ... 014

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Flame

For grinding all types of ceramics including zirconia

Llama

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

348

● ○ ZR 8881

● ○ ZR 6881



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

FG · FG



● ○ ZR6881.314. ... 012 016

FGL · FGL



● ○ ZR8881.315. ... - +016

+ = ⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Cylinder round

For grinding all types of ceramics including zirconia

Cilíndrico, redondo

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂

● ○ ZR 6856



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	025
L	mm	8,0

FG · FG



● ○ ZR6856.314. ... 025

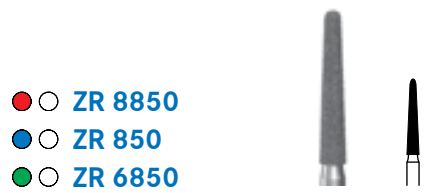
⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Round end taper

For grinding all types of ceramics including zirconia

Conico, redondo

Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂



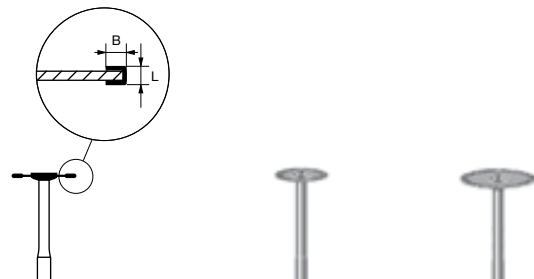
		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	016
L	mm	10,0
Angle · Angulación	α	2°

FG · FG



	ZR8850.314. ...	016
	ZR850.314. ...	016
	ZR6850.314. ...	016

Long tapered fissure
 For grinding all types of ceramics including zirconia
Fisura, afilado largo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo ZrO₂



ZR 943

		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	065	100
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	1,0	1,0
L	mm	0,3	0,3

FG · FG



	ZR943.314. ...	065	100
--	-----------------------	------------	------------

⊖_{max} 300000 min⁻¹/rpm
 Double sided
 For grinding all types of ceramics including ZrO₂
 Not for intraoral use!
Revestimiento en ambas caras
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO₂
No utilizar en boca!



Diamantes con ligazón cerámica (DCB)

Abrasivos DCB con ligazón de cerámica. Con granos de diamante incorporados.

Diseñado por:

- Todo tipo de cerámica (incluso el óxido de circonio y aluminio)
- Aleaciones duras de metal

Ventajas:

- Trabajo efectivo en todos los materiales extremadamente duros
- Desgaste suave, sin presión
- Realizan superficies muy finas, p. ej. 4 - 6 μm en óxido de circonio
- Elevada durabilidad

Velocidad recomendada:

$\odot_{\text{opt.}}$ 12 000 rpm

Consejo:

Para garantizar una buena refrigeración se recomienda exprimir una esponja mojada sobre la pieza de trabajo durante el trabajo.



Diamonds with ceramic bond (DCB)

DCB are grinders with ceramic bond interspersed with diamond grit.

Suited for:

- All types of ceramic (including zirconium oxide and aluminum oxide)
- Hard metal alloys

Advantages:

- Effective on extremely hard materials
- Gentle work without applying pressure
- Achieve extreme fine surfaces, e.g. 4-6 μm even on zirconium oxide
- Extra-long service life
- Special bond with high content of diamond grain

Recommended speed:

$\odot_{\text{opt.}}$ 12,000 min^{-1} / rpm

Hint:

For optional cooling hold ceramic frame with a wet sponge and squeeze out water while grinding.

new

DCB 1 MA



		1
Size · Tamaño	$\odot \frac{1}{10}$ mm	025
L	mm	7,0

HP · HP



DCB1MA.104. ...

025

$\odot_{\text{max.}}$ 35000 $\text{min}^{-1}/\text{rpm}$

$\odot_{\text{opt.}}$ 12000 $\text{min}^{-1}/\text{rpm}$

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO_2 , también apropiado para aleaciones de metales duros

new

DCB 2 MA



		1	1
Size · Tamaño	$\odot \frac{1}{10}$ mm	048	065
L	mm	13,0	13,0

HP · HP



DCB2MA.104. ...

048

065

$\odot_{\text{max.}}$ 30000 $\text{min}^{-1}/\text{rpm}$

$\odot_{\text{opt.}}$ 12000 $\text{min}^{-1}/\text{rpm}$

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO_2 , también apropiado para aleaciones de metales duros

new

DCB 3 MA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	11,0

HP · HP



DCB3MA.104. ... **040**

○_{max} 35000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO₂, también apropiado para aleaciones de metales duros

new

DCB 4 MA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	120
L	mm	2,5

HP · HP



DCB4MA.104. ... **120**

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO₂, también apropiado para aleaciones de metales duros

new

DCB 5 MA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
L	mm	2,0

HP · HP



DCB5MA.104. ... **220**

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO₂, también apropiado para aleaciones de metales duros

new

DCB 6 MA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	120
L	mm	6,8

HP · HP



DCB6MA.104. ... **120**

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO₂, también apropiado para aleaciones de metales duros



new

DCB 1 CA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	025
L	mm	7,0

HP · HP



DCB1CA.104. ...

025

⊖_{max} 35000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO₂, también apropiado para aleaciones de metales duros

new

DCB 2 CA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	065
L	mm	13,0

HP · HP



DCB2CA.104. ...

065

⊖_{max} 30000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO₂, también apropiado para aleaciones de metales duros

352

new

DCB 3 CA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	040
L	mm	11,0

HP · HP



DCB3CA.104. ...

040

⊖_{max} 35000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO₂, también apropiado para aleaciones de metales duros

new

DCB 4 CA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	120
L	mm	2,5

HP · HP



DCB4CA.104. ...

120

⊖_{max} 25000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO₂, también apropiado para aleaciones de metales duros

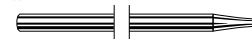
new

DCB 7 CA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

HP · HP



DCB7CA.104. ...

220

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO₂, también apropiado para aleaciones de metales duros

353

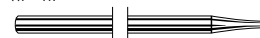
new

DCB 8 CA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	035
L	mm	10,0

HP · HP



DCB8CA.104. ...

035

○_{max} 35000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO₂, también apropiado para aleaciones de metales duros

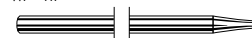
new

DCB 9 CA



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	050
L	mm	3,5

HP · HP



DCB9CA.104. ...

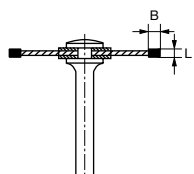
050

○_{max} 35000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 12000 min⁻¹/rpm

For grinding all types of ceramics including zirconia, but also works on metal alloys

Para el trabajo de todas las cerámicas incluso ZrO₂, también apropiado para aleaciones de metales duros



942
6942



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	140	200
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	1,5	2,0
L	mm	0,17	0,17

HP · HP



942.104. ...

◆140

▲200

6942.104. ...

-

▲200

▲ = $\odot_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm

◆ = $\odot_{max}$ 30000 min⁻¹/rpm

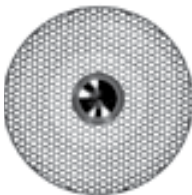
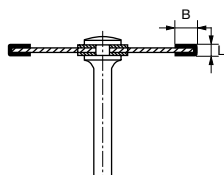
For separating of ceramics

Longer service life through diamond interspersed edge

Flexible, vida útil más larga gracias a los bordes entremezclados de diamante

Para separar cerámicas

354



6934 B



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	250
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	6,0
L	mm	0,3

HP · HP



6934B.104. ...

250

$\odot_{max}$ 10000 min⁻¹/rpm

For cutting ceramic sprues

Honeycomb design

Para corte de cerámicas

Diseño nido de abeja



		1	1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	100	140	180	220
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	1,0	2,0	3,0	3,0

HP · HP					
934.104. ...		◆100	◆140	△180	▲220
6934.104. ...		-	-	△180	▲220

▲ = $\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

△ = $\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

◆ = $\odot_{\max}$ 30000 min⁻¹/rpm

934: L = 0,18 mm

6934: L = 0,22 mm

For ultra fine contouring of ceramics/acrylics

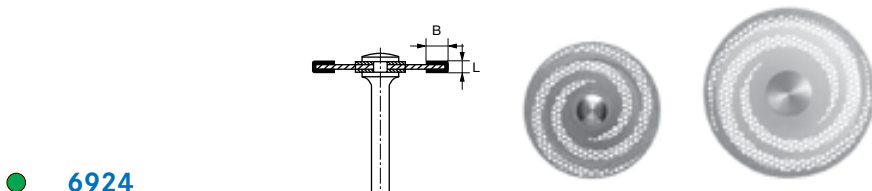
Honeycomb Design

934: L = 0,18 mm

6934: L = 0,22 mm

Disco especial reforzado con diseño nido de abeja

Para el contorneado ultra fino de cerámicas y acrílicos



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	180	220
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,22	0,22

HP · HP			
6924.104. ...		180	220

$\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

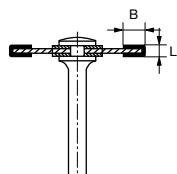
Spiral reinforced disc

For separating and contouring ceramics/acrylics

Honeycomb Design

Disco especial reforzado con diseño nido de abeja

Para separar y contornear cerámicas y acrílicos



6924



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	300	400
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,32	0,32

HP · HP



6924.104. ...

300

400

356

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

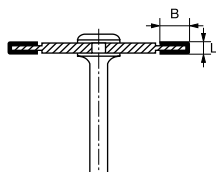
Spiral reinforced disc

For plaster/stone dies, not recommended for ceramics

Honeycomb Design

Disco reforzado en espiral con diseño nido de abeja

Para yeso, no está recomendado para cerámica



987 P



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	400	480
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	7,5	9,0
L	mm	0,33	0,33

HP · HP



987P.104. ...

400

480

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Serrated, covered on both sides

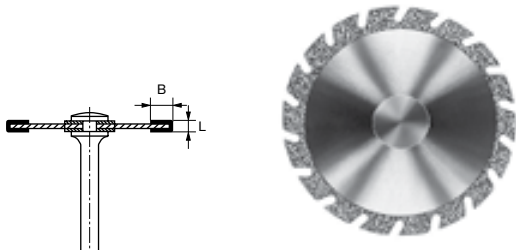
For plaster or acrylic models

Suitable for clockwise and anticlockwise rotation

Dentado, recubierto en ambas caras

Para modelos de escayola o acrílicos

Rotación en sentido de las agujas del reloj y en sentido contrario a las agujas del reloj



● 8964



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	300
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	3,0
L	mm	0,30



● 8964.104. ...	300
-----------------	-----

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
Serrated, double sided
For clockwise rotation only
Plaster/stone, separation of teeth and refractories
Max cutting depth 11,5 mm
Not recommended for ceramics
Dentado, recubierto en ambas caras
Solamente rotación en el sentido de las agujas del reloj
Modelo de escayola, separación de dientes
Máx. profundidad de corte 11,5 mm
No apropiado para cerámica



358

4671.204



DISCtance™ IPR System

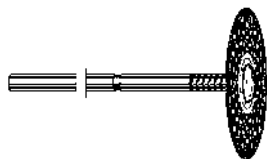
Use disc-guard! Disc-guard not available from Komet®

Sistema DISCtance™ para la reducción interdental del esmalte

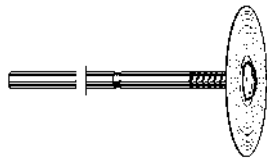
¡Use protector! El protector no forma parte de la gama de Komet®



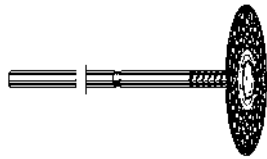
RS15FV.104.200 1



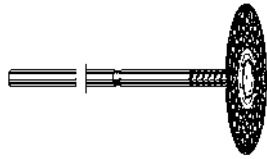
RS15FH.104.200 1



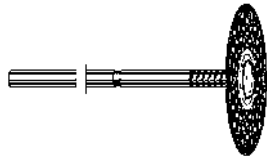
RS15F.104.200 1

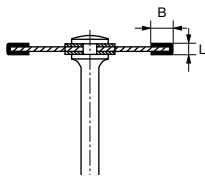


RS20M.104.200 1



RS30M.104.200 1





911 H
6911 H

359



		1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	140	180	220
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	2,0	3,0	3,0

HP · HP



911H.104. ...

◆140

△180

▲220

6911H.104. ...

-

△180

▲220

▲ = $\bigcirc_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm

△ = $\bigcirc_{max}$ 25000 min⁻¹/rpm

◆ = $\bigcirc_{max}$ 30000 min⁻¹/rpm

911H: L = 0,15 mm

6911H: L = 0,20 mm

Very flexible, double sided

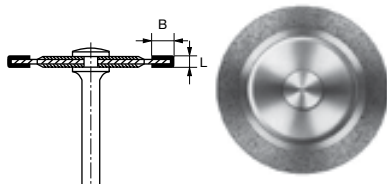
For separating and contouring of ceramics

911H: L = 0,15 mm

6911H: L = 0,20 mm

Muy flexible, con revestimiento en ambas caras

Para el corte y contorneado de cerámicas



911 HF

6911 HF



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	220
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	3,0

HP · HP



911HF.104. ...

220

6911HF.104. ...

220

360

$\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

911HF: L = 0,15 mm

6911HF: L = 0,20 mm

Very flexible, double sided

Reinforced for increased rigidity

For straight separating of ceramics

911HF: L = 0,15 mm

6911HF: L = 0,20 mm

Muy flexible, con revestimiento en ambas caras

Reforzado para rigidez mejorada

Para el corte recto de cerámicas



911 HV



		1	1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	180	220
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10

HP · HP



911HV.104. ...

▲180

▲220

▲ = $\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

△ = $\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

Very flexible, single sided, safe side in

For fine separating and contouring of ceramics

Muy flexible, con revestimiento en la cara superior

Para el corte y contorneado fino de cerámicas



911 HH



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	180	220
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,10	0,10



911HH.104. ...

Δ180

▲220

▲ = $\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

Δ = $\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

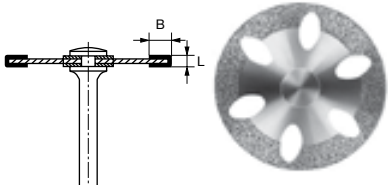
Very flexible, single sided, safe side out

For fine separating and contouring of ceramics

Muy flexible, con revestimiento en la cara inferior

Para el corte y contorneado fino de cerámicas

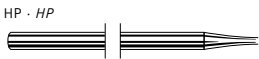
361



911 HP



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	3,0
L	mm	0,15



911HP.104. ...

220

$\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

Very flexible, double sided

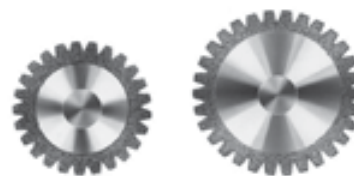
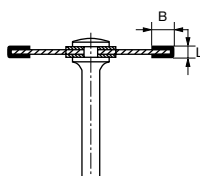
For separating and contouring of ceramics/acrylics

Muy flexible, con revestimiento en ambas caras

Para el corte fino y contorneado de cerámicas y acrílicos



946



		1	1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	180	220
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	3,0	3,0
L	mm	0,20	0,20

HP · HP



946.104. ...

△180

▲220

▲ = $\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

△ = $\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

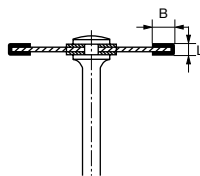
Flexible, serrated, double sided

For separating and contouring acrylics

Flexible, dentado, con revestimiento en ambas caras

Para separar y contornear acrílicos

936



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	220
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	3,0
L	mm	0,25

HP · HP



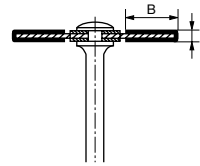
936.104. ...

220

$\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

For rough contouring of ceramics, plaster and acrylics

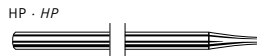
Para el contorneado grueso de cerámicas, yeso y acrílicos



D 2014



		1	1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	180	220
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	5,6	8,0
L	mm	0,25	0,25



D2014.104. ...	180	220
-----------------------	------------	------------

$\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

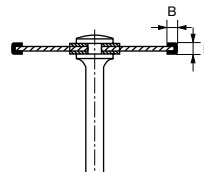
Double sided

For fine separating of ceramics/acrylics

Revestimiento en ambas caras

Para el corte fino y contorneado de cerámicas y acrílicos

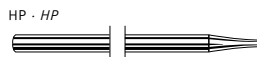
363



911



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	220
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	1,5
L	mm	0,30



911.104. ...	220
---------------------	------------

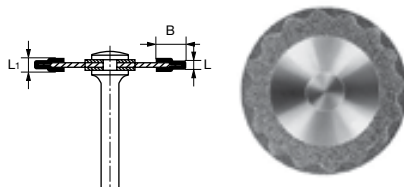
$\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

Double sided

For separating and contouring of ceramics

Revestimiento en ambas caras

Para el corte y contorneado de cerámicas



984



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	220
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	3,0
L	mm	0,15
L ₁	mm	0,25

HP · HP



984.104. ...

220

364

$\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm
Very flexible, double sided
For separating and contouring of ceramics
Medium and fine grit
Muy flexible, revestimiento en ambas caras
Para el corte y contorneado de cerámicas
Grano medio y fino



943



		1	1	1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	065	080	100
Coating (B) · Revestimiento (B)	mm	1,0	1,0	1,0
L	mm	0,15	0,15	0,15

HP · HP



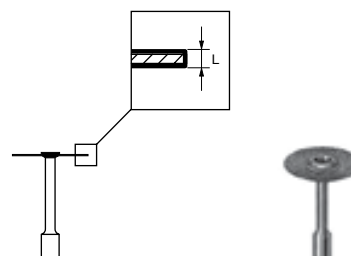
943.104. ...

◆065

◆080

◆100

◆ = $\odot_{\max}$ 30000 min⁻¹/rpm
◇ = $\odot_{\max}$ 35000 min⁻¹/rpm
◇ = $\odot_{\max}$ 40000 min⁻¹/rpm
Very flexible, small, double sided
For fine separating of ceramics
Muy flexible, pequeño, con revestimiento en ambas caras
Para el corte fino de cerámicas



945 B



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	100
L	mm	0,15

HP · HP



945B.104. ...

100

⊙_{max} 30000 min⁻¹/rpm

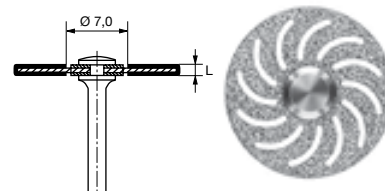
Double sided

For fine separating of ceramics

Muy flexible, pequeño, con revestimiento en ambas caras

Para el corte fino de cerámicas

365



983



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,10

HP · HP



983.104. ...

220

⊙_{max} 20000 min⁻¹/rpm

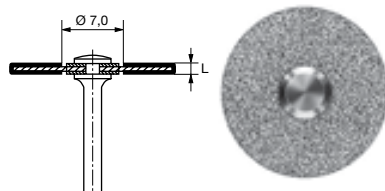
Very flexible disc, double sided, ultra fine grit

For super fine separating and contouring of ceramics

Muy flexible, revestimiento en ambas caras

Para el corte y contorneado super fino de cerámicas





940



		1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	220
L	mm	0,18

HP · HP



940.104. ...

220

$\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

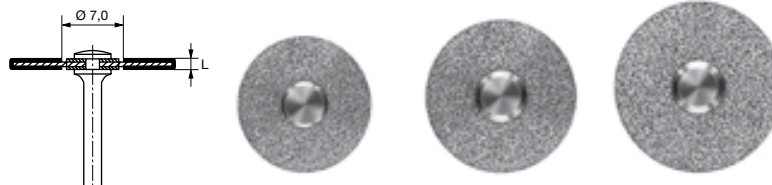
Flexible, double sided, fine grit

For separating and rough contouring of ceramics

Revestimiento en ambas caras

Para el corte y contorneado grueso de cerámica

366



918 B

6918 B



		1	1	1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	180	200	220
L	mm	0,30	0,30	0,30

HP · HP



918B.104. ...

▲180

▲200

▲220

6918B.104. ...

-

-

▲220

▲ = $\odot_{\max}$ 20000 min⁻¹/rpm

△ = $\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

Double sided

For separating and rough contouring of ceramics

Revestimiento en ambas caras

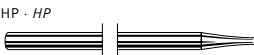
Para el corte y contorneado grueso de cerámica



919



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	180	220
L	mm	0,20	0,20



919.104. ...

△180

▲220

▲ = $\bigcirc_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm
△ = $\bigcirc_{max}$ 25000 min⁻¹/rpm
Flexible, single sided, safe side out
For separating and rough contouring of ceramics
Flexible revestimiento en una cara, cara segura hacia afuera
Para el corte y contorneado grueso de cerámicas

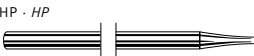
367



918 PB



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	180	220
L	mm	0,30	0,30



918PB.104. ...

△180

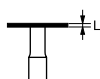
▲220

▲ = $\bigcirc_{max}$ 20000 min⁻¹/rpm
△ = $\bigcirc_{max}$ 25000 min⁻¹/rpm
Double sided
For separating and rough contouring of ceramics
Revestimiento en ambas caras
Para el corte y contorneado grueso de cerámicas





7818



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	080
L	mm	0,50

HP · HP



7818.104. ...

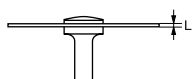
080

368

⊖_{max} 35000 min⁻¹/rpm
Diamond disc with sintered bond
Disco de diamante con ligazón sinterizada

7941

76941



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	200
L	mm	0,40

HP · HP



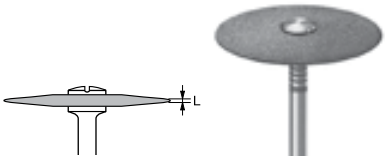
7941.104. ...

200

76941.104. ...

200

⊖_{max} 20000 min⁻¹/rpm
Diamond disc with sintered bond
Disco de diamante con ligazón sinterizada



● **K 6974**



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,3

HP · HP



● **K6974.104. ...**

220

○_{max} 20000 min⁻¹/rpm

Diamond disc with resin bond

For separating and trimming of pressed and cast ceramics and metal alloys

No black stripes on ceramics

Disco de diamante con ligazón de resina

Para separar y recortar los hitos de cerámica y metal

No deja estrías negras sobre cerámica

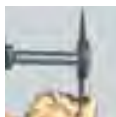


Fibre reinforced, interspersed with diamond **372 - 374**
Discos reforzados, con granos de diamante incrustados



370

375 **Separating discs, reinforced**
Discos de separar reforzado



Separating discs **376 - 377**
Discos de separar



Discos de separar  Separating discs

Discos de separar **372 – 377** Separating discs



Separating Discs

Komet® separating discs for model cast and bridge technique.

Advantages:

- Hard resin bond
- Fast cutting
- Low heat development
- Reinforced versions for higher stability

Recommended speed:

Sizes 190 – 250:

☉_{opt.} 20,000 min⁻¹ / rpm

Sizes 340 – 400:

☉_{opt.} 10,000 min⁻¹ / rpm

Discos de separar

Los discos de separar de Komet® son para el corte de modelos colados y técnica de puentes.

Ventajas:

- Ligazón de resina dura
- Corte rápido
- Reducida generación de calor
- Versiones reforzadas para una elevada estabilidad

Velocidades recomendadas:

Tamaños 190 – 250:

☉_{opt.} 20 000 rpm

Tamaños 340 – 400:

☉_{opt.} 10 000 rpm

372

9527



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	200
L	mm	0,3

not mounted · Sin montar

9527.900. ...

200

☉_{max.} 25000 min⁻¹/rpm

Fiber reinforced, interspersed with diamond grit

For ceramics and non-precious metal alloys

Reforzado con fibra, grano de diamante incrustado

Para cerámicas y aleaciones de metales no preciosos

9528



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,2	0,2

not mounted · Sin montar

9528.900. ...

220

260

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Fiber reinforced, interspersed with diamond grit

For precious metal alloys

Reforzado con fibra, grano de diamante incrustado

Para aleaciones de metales preciosos

373

9529



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220	260
L	mm	0,3	0,3

not mounted · Sin montar

9529.900. ...

220

260

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Fiber reinforced, interspersed with diamond grit

For precious metal and non-precious metal alloys

Grano de diamante incrustado

Para aleaciones de metales preciosos y no preciosos



Separating discs | Separating discs
Discos de separar | Discos de separar

9530



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
L	mm	0,5

not mounted · Sin montar

9530.900. ...

220

⊖_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Fiber reinforced, interspersed with diamond grit

For precious metal alloys

Reforzado con fibra, grano de diamante incrustado

Para aleaciones de metales preciosos y no preciosos

374

9530



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	400
L	mm	0,5

not mounted · Sin montar

9530.900. ...

400

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

Fiber reinforced, interspersed with diamond grit

For precious metal alloys

Reforzado con fibra, grano de diamante incrustado

Para aleaciones de metales preciosos y no preciosos

9507



		10	10
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	250	400
Grit version · Tipo de granulometría		coarse	coarse
L	mm	1,0	1,0

not mounted · Sin montar

9507.900. ...

Δ250

○400

○ = $\odot_{\max}$ 15000 min⁻¹/rpm

Δ = $\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

Reinforced, black

For separating in model cast and bridge technique

Reforzado con fibra, negro

Para el corte en modelos colados y puentes

375

9506



		100
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	220
Grit version · Tipo de granulometría		ultra fine
L	mm	0,2

not mounted · Sin montar

9506.900. ...

220

$\odot_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

Reinforced, black

For separating in model cast and bridge technique

Reforzado con fibra, negro

Para el corte de coronas y puentes



Separating discs | Separating discs
Discos de separar | *Discos de separar*

9500



		100
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	220
Grit version · Tipo de granulometría		extra fine
L	mm	0,3

not mounted · Sin montar

9500.900. ...

220

$\varnothing_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

Black

For separating in model cast and bridge technique

Negro

Para el corte de coronas y puentes

376

9512



		100
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	220
Grit version · Tipo de granulometría		medium
L	mm	0,6

not mounted · Sin montar

9512.900. ...

220

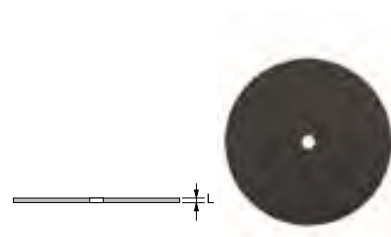
$\varnothing_{\max}$ 25000 min⁻¹/rpm

Black

For separating in model cast and bridge technique

Negro

Para el corte de prótesis coladas sobre modelo y puentes



9501



		100
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
Grit version · Tipo de granulometría		medium
L	mm	0,6

not mounted · Sin montar

9501.900. ...

220

○_{max} 25000 min⁻¹/rpm

Brown

For separating in model cast and bridge technique

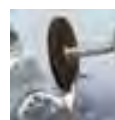
Marrón

Para el corte de modelos colados y puentes



380 - 383 **Acrylic polishers**
Pulidores para acrílicos

Ceramic polishers 384 - 390
Pulidores para cerámicos



391 - 397 **Metal polishers**
Pulidores para metal

Universal polishers 398 - 399
Pulidores universales



Dressing diamond 399
Limpiador de diamante



400 - 402 **Brushes**
Cepillos



Diamond polishing paste..... 402
Pasta de pulido de diamante

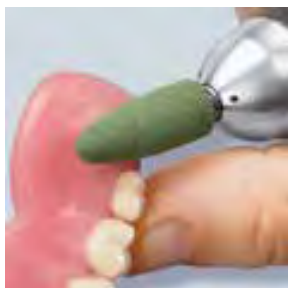
403 **Mandrels**
Mandriles



<i>Pulidores</i>		Polishers
<i>Dentaduras acrílicas</i>	380 – 383	Denture acrylics
<i>Cerámicas dentales</i>	384 – 390	Dental ceramics
<i>Metal</i>	391 – 397	Metal
<i>Pulidores universales</i>	398 – 399	Universal polishers
<i>Cepillos/Pasta/Mandriles</i>	400 – 403	Brushes/Paste/Mandrels



9603 C
9641 M
9644 F



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	25,0	25,0	25,0

HP · HP



9603.104. ...	100	-	-
9641.104. ...	-	100	-
9644.104. ...	-	-	100

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine

polishing of denture acrylics, extraoral use

Pulidor para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en dentaduras acrílicas, utilizar fuera de la boca

9642 C
9642 M
9642 F



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	100	100	100
L	mm	19,0	19,0	19,0

HP · HP



9642C.104. ...	100	-	-
9642M.104. ...	-	100	-
9642F.104. ...	-	-	100

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine

polishing of denture acrylics, extraoral use

Pulidor para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en dentaduras acrílicas, utilizar fuera de la boca

9432 C
9424 M
9433 F



		10	10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

HP · HP



9432.104. ...	055	-	-
9424.104. ...	-	055	-
9433.104. ...	-	-	055

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine
polishing of denture acrylics, extraoral use

*Pulidor para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en
dentaduras acrílicas, utilizar fuera de la boca*

9489 C
9489 M



		5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	100	100
L	mm	25,0	25,0

HP · HP



9489C.104. ...	100	-
9489M.104. ...	-	100

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for pre-polishing and polishing of denture
acrylics

Use 9644F.HP.100 for high-shine polishing

*Pulidor para el pre-pulido y pulido fino en dentaduras
acrílicas*

Utilizar el 9644F.HP.100 para el alto brillo



9515 C
9515 M
9515 F



		10	10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220	220	220
L	mm	3,5	3,5	3,5

not mounted · Sin montar

9515C.900. ...	220	-	-
9515M.900. ...	-	220	-
9515F.900. ...	-	-	220

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for pre-polishing, polishing and high-shine
polishing of denture acrylics

Para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en dentaduras acrílicas

382

9957 R



		1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	070	100	130
L	mm	13,0	15,0	19,0

HP · HP



9957R.104. ...	◊070	◆100	▲130
-----------------------	------	------	------

▲ = ⊖_{max.} 20000 min⁻¹/rpm
◆ = ⊖_{max.} 30000 min⁻¹/rpm
◊ = ⊖_{max.} 40000 min⁻¹/rpm

Special mandrel for abrasive caps, designed for grinding hard and soft
acrylics as well as plaster

Soporte especial para capuchones abrasivos, para la abrasión de resinas
acrílicas duras y blandas así como escayola



9958 R



		10	10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	070	100	130
L	mm	13,0	15,0	19,0
9958R.000. ...		◊070	◆100	▲130

- ▲ = 20000 min⁻¹/rpm
 ◆ = 30000 min⁻¹/rpm
 ◊ = 40000 min⁻¹/rpm

For work on hard and soft acrylics as well as plaster for mandrel 9957R
 Para la abrasión de resinas acrílicas duras y blandas así como escayola,
 para mandril 9957R



94011 C
94011 F



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	260	260
L	mm	2,0	2,0

HP · HP



94011C.104. ...

260

-

94011F.104. ...

-

260

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Diamond interspersed polishers for zirconium oxide

For pre-polishing and high-shine polishing

Pulidores para óxido de circonio con granos de diamante incrustados

Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo

94012 C
94012 F



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	110	110
L	mm	2,5	2,5

HP · HP



94012C.104. ...

110

-

94012F.104. ...

-

110

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Diamond interspersed polishers for zirconium oxide

For pre-polishing and high-shine polishing

Pulidores para óxido de circonio con granos de diamante incrustados

Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo



94013 C 94013 F



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	170	170
L	mm	2,5	2,5

HP · HP



94013C.104. ...

170

-

94013F.104. ...

-

170

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Diamond interspersed polishers for zirconium oxide

For pre-polishing and high-shine polishing

Pulidores para óxido de circonio con granos de diamante incrustados

Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo

385

94018 C 94018 F



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	055	055
L	mm	17,5	17,5

HP · HP



94018C.104. ...

055

-

94018F.104. ...

-

055

⊙_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Diamond grit interspersed polishers for high-

performance ceramics (e.g. ZrO₂)

For pre-polishing and high-shine polishing

Pulidores para cerámicas de alto rendimiento (p. ej. ZrO₂)

con granos de diamante incrustados

Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo





new

94019 C
94019 F



		1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	200	200
L	mm	1,5	1,5

HP · HP



94019C.104. ...

200

-

94019F.104. ...

-

200

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Diamond interspersed polishers for zirconium oxide

For pre-polishing and high-shine polishing

Pulidores para óxido de circonio con granos de diamante incrustados

Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo

386



9706



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	070
L	mm	19,5

HP · HP



9706.104. ...

070

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for green state ZrO₂

Pulidor para ZrO₂ presinterizado

Diamond Polishers

Prepolishing
SC = Super Coarse

Step 1
C = Coarse

Step 2
M = Medium

Step 3
F = Fine

94000 C
94000 M
94000 F



		5	5	5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030	030	030
L	mm	7,0	7,0	7,0

HP · HP



94000C.104. ...	030	-	-
94000M.104. ...	-	030	-
94000F.104. ...	-	-	030

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing
Pulidor para cerámicas con granos de diamante incrustados
Para terminación, pulido fino y alto brillo

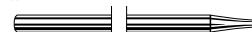
387

94001 C
94001 M
94001 F



		1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	055	055	055
L	mm	16,5	16,5	16,5

HP · HP



94001C.104. ...	055	-	-
94001M.104. ...	-	055	-
94001F.104. ...	-	-	055

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing
Pulidor para cerámicas con granos de diamante incrustados
Para terminación, pulido fino y alto brillo



94002 SC
94002 C
94002 M
94002 F



		1	1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	170	170	170	170
L	mm	2,5	2,5	2,5	2,5

HP · HP



94002SC.104. ...	170	-	-	-
94002C.104. ...	-	170	-	-
94002M.104. ...	-	-	170	-
94002F.104. ...	-	-	-	170

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing
Pulidor para cerámicas con granos de diamante incrustados
Para terminación, pulido fino y alto brillo

94003 SC
94003 C
94003 M
94003 F



		1	1	1	1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	260	260	260	260
L	mm	2,0	2,0	2,0	2,0

HP · HP



94003SC.104. ...	260	-	-	-
94003C.104. ...	-	260	-	-
94003M.104. ...	-	-	260	-
94003F.104. ...	-	-	-	260

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit
For trimming, polishing and high-shine polishing
Pulidor para cerámicas con granos de diamante incrustados
Para terminación, pulido fino y alto brillo

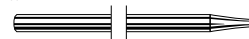


9545 F



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	110
L	mm	2,0

HP · HP



9545F.104. ...

110

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polisher for ceramics interspersed with diamond grit

For trimming, polishing and high-shine polishing

Pulidor para cerámicas con granos de diamante incrustados

Para terminación, pulido fino y alto brillo

389



94007 SC



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	170
L	mm	2,6
Special name · Nombre especial		R17DC

HP · HP



94007SC.104. ...

170

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Ceramic polisher interspersed with diamond grit for trimming

Pulidor de cerámica enremezclado con granos de diamantes para el recorte



94009 SC



		1
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	260
L	mm	2,0

HP · HP



94009SC.104. ...

260

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Ceramic polisher interspersed with diamond grit for trimming

Pulidor de cerámica enremezclado con granos de diamantes para el recorte



9537 M
9541 F



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220	220

not mounted · Sin montar

9537.900. ...

220

-

9541.900. ...

-

220

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Ceramic polisher, eco version

For pre-polishing, polishing and high-shine polishing

Pulidor de cerámica, versión eco

Para el pulido inicial y pulido fino de alto brillo

390

9598 M
9600 F



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220	220

not mounted · Sin montar

9598.900. ...

220

-

9600.900. ...

-

220

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Ceramic polisher, eco version

For pre-polishing, polishing and high-shine polishing

Pulidor de cerámica, versión eco

Para el pulido inicial y pulido fino de alto brillo



9701 M
9701 F



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	4,0	4,0

not mounted · Sin montar

9701M.900. ...	220	-
9701F.900. ...	-	220

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing
Pulidores para aleaciones no preciosas y aleaciones sin metales preciosos
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo

9702 M
9702 F



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060	060
L	mm	22,0	22,0

not mounted · Sin montar

9702M.900. ...	060	-
9702F.900. ...	-	060

⊙_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊙_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal
For pre-polishing and high-shine polishing
Pulidores para aleaciones no preciosas y aleaciones sin metales preciosos
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo



9703 M 9703 F



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220	220
L	mm	3,0	3,0

not mounted · Sin montar

9703M.900. ...

220

-

9703F.900. ...

-

220

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Polishers for non-precious metal alloys and alloys without precious metal

For pre-polishing and high-shine polishing

Pulidores para aleaciones no preciosas y aleaciones sin metales preciosos

Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo

9584 M



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	050
L	mm	16,0

HP · HP



9584.104. ...

050

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

For low luster polish of metal alloys

Para el pulido de brillo mate de aleaciones de metal

9661 C



		25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030
L	mm	22,0

9661.000. ...

030

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Occlusal access point

For low luster polish of metal alloys

To be used in mandrel 326.HP.030

Para el pulido de brillo mate de aleaciones de metal

Para ser utilizado en el mandril 326.HP.030



9572 M



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

not mounted · Sin montar

9572.900. ...

220

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

For low luster polish of metal alloys

Para el pulido de brillo mate de aleaciones de metal



9584 C



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	050
L	mm	16,0

HP · HP



9584C.104. ...

050

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

For pre-polishing of non-precious and model cast alloys

Para el pulido inicial de metales no preciosos y modelos de molde



9575 M



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,5

not mounted · Sin montar

9575.900. ...

220

○_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

For low luster polish of metal alloys

Para el pulido de brillo mate de aleaciones de metal



9551 C



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	070
L	mm	21,0

not mounted · Sin montar

9551.900. ...

070

○_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

○_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

For pre-polishing of non-precious and model cast alloys

Para el pulido inicial de metales no preciosos y modelos de molde



9550 C



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

not mounted · Sin montar

9550.900. ...

220

⊖_{max} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

For pre-polishing of non-precious and model cast alloys

Para el pulido inicial de metales no preciosos y prótesis coladas sobre modelo



9646 M 9634 M



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	020	030
L	mm	20,0	22,0

9646.000. ...

020

-

9634.000. ...

-

030

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Occlusal access points

For pre-polishing of non-precious and model cast alloys

To be used in mandrel 326.HP.020/030

Puntos de acceso oclusal

Para el pulido inicial de metales preciosos, no preciosos y modelos de molde

Para ser utilizado en el mandril 326.HP.020/030

9648 F 9649 EF



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	020	020
L	mm	20,0	20,0

9648.000. ...

020

-

9649.000. ...

-

020

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

Occlusal access points

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

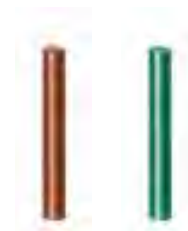
To be used in mandrel 326.HP.020

Puntos de acceso oclusal

Para el pulido fino y alto brillo de aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos de molde

Para ser utilizado en el mandril 326.HP.020





9635 F
9636 EF



		25	25
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	030	030
L	mm	22,0	22,0

9635.000. ... 030 -

9636.000. ... - 030

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Occlusal access points

For polishing and high-shine polishing of precious, non-precious and model cast alloys

To be used in mandrel 326.HP.030

Puntos de acceso oclusal

Para el pulido fino y alto brillo de aleaciones de metales

preciosos, no preciosos y modelos de molde

Para ser utilizado en el mandril 326.HP.030

395



9610 M
9620 F



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	045	045
L	mm	16,0	16,0

HP · HP



9610.104. ... 045 -

9620.104. ... - 045

⊙_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊙_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

High-efficiency polishers for precious, non-precious and model cast alloys, extraoral use

Pulidor de alta eficacia para aleaciones de metales

preciosos, no preciosos y prótesis coladas sobre modelo,

utilizar fuera de la boca



9611 M
9621 F



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5

HP · HP



9611.104. ...

150

-

9621.104. ...

-

150

396

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

High-efficiency polishers for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

Pulidor de alta eficacia para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y prótesis coladas sobre modelo, utilizar fuera de la boca



9612 M
9622 F



		10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	150	150
L	mm	2,5	2,5

HP · HP



9612.104. ...

150

-

9622.104. ...

-

150

⊖_{max} 15000 min⁻¹/rpm
⊖_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

High-efficiency polishers for precious metal and non-precious metal alloys, model cast, extraoral use

Alta eficacia de pulido para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados, utilizacion fuera de la boca



9675 F



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

not mounted · Sin montar

9675.900. ...	220
---------------	-----

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm

For high-shine polishing of non-precious and model cast alloys

Para el pulido de alto brillo de metales no preciosos y prótesis coladas sobre modelo



9557



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	060
L	mm	15,0

HP · HP



9557.104. ...

060

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

For polishing of precious metal alloys and veneer acrylics

Para el pulido universal de aleaciones de metales preciosos y carillas acrílicas



9630 M



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	070
L	mm	20,0

not mounted · Sin montar

9630.900. ...

070

⊖_{max.} 15000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Universal polisher

For polishing precious metal alloys, veneer acrylics and ceramics

Para el pulido universal de aleaciones de metales preciosos y veneers acrílicos et ceramicos



9627 M



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
L	mm	4,5

not mounted · Sin montar

9627.900. ...

220

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Universal polisher

For polishing precious metal alloys, veneer acrylics, ceramics, denture acrylics

Para el pulido universal de aleaciones de metales preciosos y veneers acrílicos et ceramicos



9554 M



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220
L	mm	3,0

not mounted · Sin montar

9554.900. ...

220

⊖_{max.} 10000 min⁻¹/rpm

⊖_{opt.} 6000 min⁻¹/rpm

Universal polisher

For polishing precious metal alloys, veneer acrylics and ceramics

Para el pulido universal de aleaciones de metales preciosos y veneers acrílicos et ceramicos



16

Dressing diamond
For dressing ceramic abrasives and polishers
Rectificador de diamante
Para el rectificado de abrasivos cerámicos y pulidores



593

Dressing diamond for polishers, in two parts.
Rectificador de diamante para pulidores, en dos partes

399



9637



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220

HP · HP



9637.104. ...

220

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Steel wire

For cleaning/initial polishing of metal alloys

Alambre de acero

Para la limpieza/el pulido inicial de aleaciones de metal

9451



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220

not mounted · Sin montar

9451.900. ...

220

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Toothed brush, hard bristles for cleaning/pre-polishing veneer acrylics as well as precious metal and semi precious metal alloys

To be used with polishing paste

Cepillos redondos, cerdas muy rígidas

Para la limpieza/pulido inicial de carillas acrílicas, metales preciosos y aleaciones de metales semi-preciosos

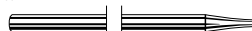
Usando pasta de pulir

9449



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	190

HP · HP



9449.104. ...

190

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm

Round brush, hard bristles for cleaning/pre-polishing veneer acrylics as well as precious metal and semi precious metal alloys

To be used with polishing paste

Cepillos redondos, cerdas muy rígidas

Para la limpieza/pulido inicial de carillas acrílicas, metales preciosos y aleaciones de metales semi-preciosos

Usando pasta de pulir



AR 9463



		100
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	190

HP · HP



AR9463.104. ...

190

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Round brush, horse bristles (stiff)
Cepillo redondo de crin (rígido)



AR 9464



		100
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	190

HP · HP



AR9464.104. ...

190

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Round brush, goat hair (medium)
Cepillo redondo con cerdas naturales (medio)

9485 C 9485 M 9485 F



		10	10	10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	250	250	250

HP · HP



9485C.104. ...

250

-

-

9485M.104. ...

-

250

-

9485F.104. ...

-

-

250

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Abrasive buff for denture acrylics
Mopa abrasiva para resinas acrílicas





9486



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	260

not mounted · Sin montar

9486.900. ...

260

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Abrasive buff for denture acrylics
Mopa abrasiva para resinas acrílicas

9628



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220

HP · HP



9628.104. ...

220

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Cotton mop, polishing paste carrier
Mopa de algodón, porta pasta de pulir

402

9629



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	210
L	mm	3,0

not mounted · Sin montar

9629.900. ...

210

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
Felt polisher
To be used with polishing paste
Pulidor de fieltro
Utilizar con pasta de pulir

9448



		10
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	220

HP · HP



9448.104. ...

220

○_{max} 10000 min⁻¹/rpm
○_{opt} 6000 min⁻¹/rpm
Microfiber 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
Mopa de micro fibras para el pulido de alto brillo de metales preciosos y aleaciones de metal es no preciosos, modelos colados, titanio, acrílicos y cerámicas
Utilizar sin pasta a pulir

9301



Universal diamond polishing paste for surface polishing, 5 g, D7 (5-10 µm)
Low luster polishing of ceramics and metal alloys
Pasta de pulido de diamante universal, 5 g, D7 (5-10 µm)
Pulido mate de cerámicas y aleaciones de metal

9300



Universal diamond polishing paste for surface polishing, 5 g, D3 (2-5 µm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys
Pasta de pulido de diamante para el pulido de superficies, 5 g, D3 (2-5 µm)
Pulido de alto brillo de cerámicas y aleaciones de metal



9302

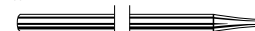
Universal diamond polishing paste for surface polishing, 2 g, D3 (2-5 μm)
High-shine polishing of ceramics and metal alloys
Pasta de pulido de diamante para el pulido de superficies, 2 g, D3 (2-5 μm)
Pulido de alto brillo de cerámicas y aleaciones de metal

326



		1	1
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	020	030

HP · HP



326.104. ...

020

030

$\odot_{\text{max}}$ 15000 min⁻¹/rpm

Mandrel for 2 mm or 3 mm occlusal access point
polishers, stainless steel

Mandril para pulidores oclusales, 2 mm o 3 mm, acero inoxidable

303



		5
--	--	---

HP · HP



303.104. ...

•

$\odot_{\text{max}}$ 15000 min⁻¹/rpm

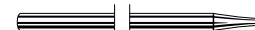
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel
Mandril para discos, pulidores y cepillos, acero inoxidable

305 L



		5
--	--	---

HP · HP



305L.104. ...

•

$\odot_{\text{max}}$ 15000 min⁻¹/rpm

Mandrel with left-hand thread, stainless steel

Mandril con rosca a la izquierda, acero inoxidable

305



		5	5
Size · Tamaño	$\varnothing \frac{1}{10}$ mm	050	080

HP · HP



305.104. ...

0050

0080

● = $\odot_{\text{max}}$ 10000 min⁻¹/rpm

○ = $\odot_{\text{max}}$ 15000 min⁻¹/rpm

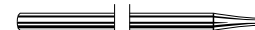
Mandrel for discs, polishers and brushes, stainless steel
Mandril para discos, pulidores y cepillos, acero inoxidable

329



		5
--	--	---

HP · HP



329.104. ...

•

$\odot_{\text{max}}$ 25000 min⁻¹/rpm

Spindle-shaped mandrel for polishers, stainless steel
Mandril fuselado para pulidores, acero inoxidable



Instrument kits
Juegos de instrumentos

TD2655	NP/Ti Cut, Finish & Polish <i>NP/Ti Cut, Finish & Polish</i>	406
TD2656	Trays Cut, Finish & Polish <i>Trays Cut, Finish & Polish</i>	406
4542	Specialty S-Cutter™ Kit <i>Juego especial, tipo cortador-S</i>	407
4543	Acrylic Polisher Assortment <i>Surtido del pulidor acrílico</i>	407



404



408 - 410 Bur blocks
Freseros

Auxiliares 411 - 413
Auxiliares



Juegos de instrumentos/Auxiliares



Instrument Kits/Auxiliaries

<i>Juegos</i>	406 – 407	Kits
<i>Freseros</i>	408 – 410	Bur blocks
<i>Articulos especiales</i>	411 – 413	Auxiliaries



406

TD 2655.104

NP/Ti Cut, Finish & Polish
NP/Ti Cut, Finish & Polish

305.104.050	2	
H138NEF.104.023	1	
H250NEF.104.040	1	
9701M.900.220	1	
9701F.900.220	1	
H79NEX.104.040	1	
H129NEX.104.023	1	



TD 2656.104

Trays Cut, Finish & Polish
Trays Cut, Finish & Polish

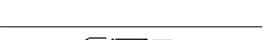
H219A.104.023	1	
9485M.104.250	1	
H251EQ.104.060	1	
9485F.104.250	1	
H79ACR.104.040	1	



407



Acrylic Polisher Assortment
Surtido del pulidor acrílico

	
9603.104.100	2
	
9641.104.100	2
	
9644.104.100	2

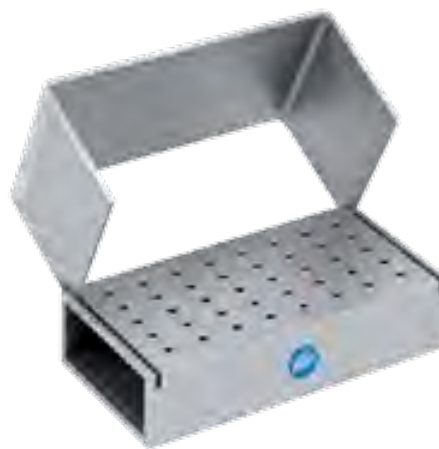


408

A 700 S

Dimensions · Dimensiones	mm	41 x 25 x 64
--------------------------	----	--------------

Bur block made of anodized aluminum for 15 handpiece instruments, for a maximal instrument length of 58 mm
Fresero de aluminio anodizado para 15 instrumentos de pieza de mano, para una longitud máxima de instrumentos de 58 mm



A 701 S

Dimensions · Dimensiones	mm	101 x 51 x 64
--------------------------	----	---------------

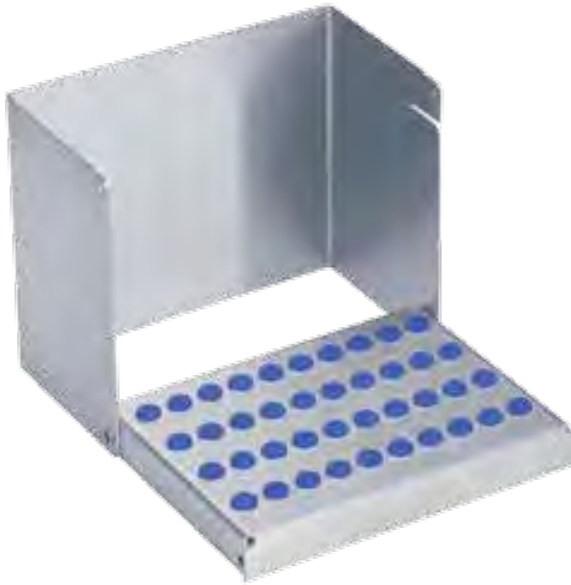
Bur block made of anodized aluminum for 40 handpiece instruments, for a maximal instrument length of 58 mm
Also available in blue (A701B). Just replace the S at the end of the Ref No. by a B
Fresero de aluminio anodizado para 40 instrumentos de pieza de mano, para una longitud máxima de instrumentos de 58 mm
Estos freseros también están disponibles en azul (A701B). Simplemente cambiar la S al final del número de referencia por una B



A 702 S

Dimensions · Dimensiones	mm	101 x 25 x 64
--------------------------	----	---------------

Bur block made of anodized aluminum for 23 handpiece instruments, for a maximal instrument length of 58 mm
Fresero de aluminio anodizado para 23 instrumentos de pieza de mano, para una longitud máxima de instrumentos de 58 mm



9992.000



Dimensions · Dimensiones mm 109 x 80 x 60

Bur block made of stainless steel with 40 blue silicone plugs for FG and RA instruments with a maximum length of 58 mm
Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 40 agujeros para instrumentos FG y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 58 mm



Z.104.010

409

Dimensions · Dimensiones mm 70 x 50 x 65

Plastic, not suited for sterilization
Z.HP.010 for 10 handpiece instruments
Plástico, no apropiado para la esterilización
Z.HP.010 para 10 instrumentos de pieza de mano



W.104.020

Dimensions · Dimensiones mm 74 x 104 x 68

Plastic, not suited for sterilization
W.HP.020 for 20 handpiece instruments
Plástico, no apropiado para la esterilización
W.HP.020 para 20 instrumentos de pieza de mano



Z.104.025

Dimensions · Dimensiones mm 70 x 50 x 65

Plastic, not suited for sterilization
Z.HP.025 for 25 handpiece instruments
Plástico, no apropiado para la esterilización
Z.HP.025 para 25 instrumentos de pieza de mano



410 W.104.050

Dimensions · Dimensiones	mm	74 x 104 x 68
--------------------------	----	---------------

Plastic, not suited for sterilization
W.HP.050 for 50 handpiece instruments
Plástico, no apropiado para la esterilización
W.HP.050 para 50 instrumentos de pieza de mano



V.104.060

Dimensions · Dimensiones	mm	215 x 104 x 68
--------------------------	----	----------------

Plastic, not suited for sterilization
V.HP.060 for 60 handpiece instruments
Plástico, no apropiado para la esterilización
V.HP.060 para 60 instrumentos de pieza de mano



V.104.150

Dimensions · Dimensiones	mm	215 x 104 x 68
--------------------------	----	----------------

Plastic, not suited for sterilization
V.HP.150 for 150 handpiece instruments
Plástico, no apropiado para la esterilización
V.HP.150 para 150 instrumentos de pieza de mano



529

Dimensions · Dimensiones	mm	155 x 88 x 97
--------------------------	----	---------------

Bur block made of Plexiglass
50 perforations for hand piece instruments Ø 2.35 mm
Fresero de plexiglás
50 perforaciones para instrumentos de pieza de mano Ø 2.35 mm



9791



Metal cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable brush made of stainless steel for cleaning and maintenance of rotary instruments
Cepillo metálico de limpieza esterilizable
Mango de metal con cepillo recambiable de acero inoxidable para la limpieza y el mantenimiento del instrumental rotario



9792



Spare metal brush, sterilizable
Repuesto cepillo de metal, esterilizable

411



9873



Nylon cleaning brush, sterilizable
Metal handle with interchangeable nylon brush for cleaning and maintenance of rotary instruments made of ceramics
Cepillo de limpieza esterilizable
Mango de metal con cepillo recambiable de nylon para la limpieza y el mantenimiento de instrumentos rotatorios de cerámica



412

320A



1

HP · HP

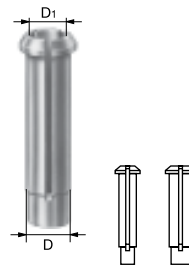


320A.104. ...

•

FG adapter for handpiece
Adaptador FG para pieza de mano

9797
9795



			1	1
Size · Tamaño			1	2
D	Ø 1/10 mm		2,35	3,00
D ₁	Ø 1/10 mm		1,60	2,35
9797.000. ...			1	-
9795.000. ...			-	2

9785



Cleaning brush
- Plastic handle with exchangeable brush made of stainless steel
- Adjustable length of bristles
- Extremely robust design
Cepillo de limpieza
- Mango de plástico con cepillo recambiable de acero inoxidable
- Longitud de las cerdas ajustable, dureza de blando a muy duro

9750



Dimensions · Dimensiones	mm	100 x 25 x 13
--------------------------	----	---------------

Cleaning stone for diamond instruments
Piedra de limpieza para instrumentos diamantados



16

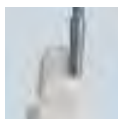
Dressing diamond
For dressing ceramic abrasives and polishers
Rectificador de diamante
Para el rectificado de abrasivos cerámicos y pulidores



593

Dressing diamond for polishers, in two parts.
Rectificador de diamante para pulidores, en dos partes

413



ZR-Diamonds™ **416 - 417**
ZR-Diamonds™



Técnica microfresado Milling Technique

Abrasivos ZR para cerámicas integrales **416 – 417** ZR-Diamonds™ for all-ceramic restorations



ZR-Diamonds™

Diamantes ZR

Diamantes ZR para la técnica de fresado

Las coronas primarias del óxido de circonio, sobre todo en combinación con las coronas secundarias galvánicas, suelen utilizarse para la prótesis de alta calidad. Una superficie óptima de la corona primaria del óxido de circonio es sumamente importante para garantizar la función perfecta de la doble corona. Los abrasivos de diamante exactamente congruentes se desarrollaban para el uso en la turbina insertada en la fresa. Los instrumentos de circonio del trabajo preciso permiten al trabajador alcanzar unos resultados impresionantes en muy poco tiempo.

- Diamantes ZR para el modelado de las coronas primarias de óxido de circonio
- Para uso en la fresadora con la turbina de laboratorio
- Aplicar agua refrigerante

Velocidad recomendada:

☉_{opt.} 160 000 rpm

ZR-Diamonds™ for milling technique

Primary crowns made of zirconium oxide, especially in combination with galvanic secondary crowns, are more and more often used for high-quality prostheses. An optimal surface of the zirconium oxide primary crown is of particular importance to guarantee the perfect function of the double crown. The congruent diamond abrasives were developed for use in the milling device. ZR-Diamonds™ allow the operator to achieve immaculate results in no time at all.

- For grinding ZrO_2 crowns
- To be used in the milling device with laboratory turbine
- Apply water cooling

Recommended speed:

☉_{opt.} 160,000 min⁻¹ / rpm



● ○ **ZR 371 M**
 ● ○ **ZR 371 F**



		5
Size · Tamaño	Ø 1/10 mm	025
L	mm	10,0
Angle · Angulación	α	2°

FG · FG



● ○	ZR371M.314. ...	025
● ○	ZR371F.314. ...	025

○_{max} 300000 min⁻¹/rpm

Tapered chamfer for use in the milling turbine

Chamfer afilado para uso en la fresadora con turbina



General instructions for use and safety recommendations for the application of rotary and oscillating dental instruments

Instrucciones generales de uso y recomendaciones de seguridad para la aplicación de instrumentos dentales rotatorios y oscilantes

Rotary and oscillating instruments for use in the dental sector are to be used only by doctors or other experts who are experienced in the safe handling of these instruments.

Area of application

These general instructions for use and safety recommendations apply to all products and are to be generally observed. If separate instructions for use are provided in the packaging, these take precedence over these general instructions for use.

Storage

Protect packed instruments from UV rays and high temperature. Store all instruments in a clean and dry environment. Do not store in the same room as solvents or chemicals. Instruments without direct identification marking have to be stored with their original packaging.

1. Proper use

- Make sure that only technically and hygienically perfect and cleaned turbines, handpieces and contra-angles are used.
- Chuck the instruments as deeply as possible.
- The instrument must be rotating before contact is made with the tooth or work piece.
- Avoid jamming and using the instrument as a lever as this leads to an increased risk of fracture.
- Wear safety glasses as required.
- Avoid unprotected contact with the instruments (use protective gloves).
- Thermal damage caused by rotary instruments has to be avoided in any case (work at recommended speed and use sufficient water cooling).
- Coarse and super coarse grit diamond instruments (including S-Diamonds®, Deep Purple™, Series 2000 and Turbo-Diamonds) may lead to increased thermal stress. Therefore, when using such products, use sufficient water cooling (at least 50 ml/min) and work at minimal contact pressure. To achieve an optimal surface quality, subsequent finishing is necessary.
- Preferably use instruments with rounded edges as the preparation of sharp-edged undercuts may lead to an increased risk of a damaging notch effect. Improper use leads to increased risk and inferior results. Therefore, stick to the application and speed recommendations indicated on the labels and in our instructions for use.

2. Recommended speeds

The general rule is:

- The larger the working part, the lower the speed
- Maximum speed $\odot_{\max}$ 300 000 rpm means: Suited for micromotor handpieces and turbines with stable ball bearings. Not recommended for old turbines with air bearing.
- Maximum speed $\odot_{\max}$ 30 000 – 160 000 rpm means: Suited for micromotor handpieces or lab handpieces up to the speed indicated. Not recommended for turbines. Not observing the maximum permissible speed leads to an increased safety risk.

3. Contact pressure

Excessive contact pressure (>2N) has to be avoided.

- with cutting instruments, this can lead to damage to the working part and to chipping of the blades as well as an excessive generation of heat.
- Increased contact pressure may lead to stripping of the grit on abrasive instruments or to clogging of the instruments and increased heat generation.

Increased contact pressure may also lead to thermal damage to the pulp or, in case of damaged blades, to rough surfaces. In the extreme cases, instrument breakage may even occur.

Los instrumentos rotatorios y oscilantes del sector dental son para uso exclusivo de doctores u otros expertos que tengan experiencia en el manejo seguro de estos instrumentos.

Campo de aplicación

Las siguientes instrucciones generales de uso y recomendaciones de seguridad se refieren a todos los productos. ¡Es obligatorio observarlas en todos los casos! Algunos productos vienen suministrados con sus propias instrucciones de uso que tienen prioridad ante las presentes instrucciones de uso.

Almacenaje

Almacenar los instrumentos al abrigo de la radiación UV y del calor, en un ambiente limpio y seco. No guardar en el mismo lugar que los solventes o productos químicos. Instrumentos sin marcado directo tienen que almacenarse con su embalaje original

1. Uso apropiado

- Asegúrese de utilizar únicamente piezas de mano, turbinas y contraángulos en perfectas condiciones, técnicas y de higiene.
 - Inserte los instrumentos en la pieza de mano a la mayor profundidad posible.
 - El instrumento debe estar rotando antes de efectuar contacto con la superficie de trabajo.
 - Evite los atascos y utilizar el instrumento como palanca, pues esto aumenta el riesgo de rotura.
 - Es recomendable el uso de gafas protectoras.
 - Evite tocar los instrumentos sin protección (utilice guantes protectores).
 - Deben evitarse los daños térmicos causados por instrumentos rotatorios. (Trabaje a la velocidad indicada y utilice suficiente refrigeración de agua).
 - Los instrumentos de diamante de grano grueso y súper grueso (incluyendo los diamantes tipo "S", Deep Purple™, serie 2000 y Diamantes -Turbo) pueden conducir a un alto estrés térmico. Por ello, al utilizar dichos instrumentos, utilice suficiente refrigeración de agua (por lo menos 50 ml/min.) y trabaje con mínima presión de contacto. Para conseguir una calidad de superficie óptima, es necesario un pulido posterior.
 - Utilice preferentemente instrumentos con bordes redondeados puesto que la preparación de retenciones con esquinas agudas o filosas puede aumentar el riesgo de microfisuras.
- El uso inapropiado aumenta el riesgo y proporciona resultados inferiores. Por ello, atégase a las recomendaciones de aplicación y de velocidad indicadas en las etiquetas y en las instrucciones de uso.

2. Velocidades recomendadas

Como regla general:

- Cuanto más larga es la parte activa del instrumento, menor debe ser la velocidad de uso.
- Velocidad máxima $\odot_{\max}$ 300 000 rpm significa: Adecuado para micromotores y turbinas con rulemanes estables. No recomendado para viejas turbinas de cojinetes.
- Velocidad máxima (30 000 – 160 000 rpm significa: Adecuado para micromotores o piezas de mano de laboratorio hasta la velocidad indicada. No recomendado para turbinas. El no respetar la velocidad máxima permitida incrementa los riesgos y disminuye la seguridad.

3. Presión de trabajo

Debe evitarse una excesiva presión de contacto (>2N) al trabajar.

- En instrumentos cortantes, conduce a daños en la parte activa y a mellas en los filos, así como a una generación de calor excesiva.
- En los instrumentos de diamante y abrasivos, una presión excesiva puede desprender los granos que los cubren o embotar los instrumentos e incrementar la generación de calor.

La presión excesiva puede causar daños térmicos a la pulpa o – en caso de filos mellados, generar superficies rugosas. En casos extremos, el instrumento puede romperse.

4. Cooling

- 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 FG instruments with a total length of more than 22 mm or a head diameter exceeding 2 mm.

Insufficient water cooling can result in irreversible damage to the tooth and the surrounding tissue.

5. Guideline on the number of times rotary instruments can be used

The below values are guidelines. The service life of the instruments may differ from these values as this depends on the application and/or the material treated. In certain cases, the instruments can be used more often, provided that there are no visible signs of wear.

Instruments made of unprotected tool steel:	- 4 x
Instruments made of stainless steel:	- 4 x
Instruments with internal cooling:	- 4 x
Tungsten carbide instruments:	- 15 x
Diamond instruments:	- 25 x
Polishers:	- 10 x
Ceramic abrasives:	- 10 x
Endodontic instruments - wide canals:	- 8 x (max.)
Average canals:	- 4 x (max.)
Narrow canals:	just use 1 x
For hygienic reasons, polishers with lamellae and dental brushes may only be used	- 1 x

6. Elimination of worn instruments

- Damaged and deformed blades cause vibrations and lead to poor preparation margins and rough surfaces.
- Blank spots on the surface of diamond instruments are an indication of abrasive grit wear and reduced cutting efficiency. These deficiencies lead to excessive temperature and finally pulp damage. Therefore, bent or "out of true" instruments must be eliminated immediately.

Very important: Blunt and damaged instruments may lead to the dentist applying higher contact pressure which may result in an increased operating temperature and thermal damage to the pulp. Damaged instruments therefore have to be discarded immediately.

7. Sterilization procedure

- Instruments that are supplied non sterile have to be prepared prior to first use. Instruments that are supplied sterile do not require sterilization prior to first use. Prior to the first use on the patient and immediately after each use, all rotary instruments have to be (re)processed.
- Wear puncture resistant utility gloves when handling contaminated instruments.
- Pre-soak instruments immediately after use to loosen debris.
- For cleaning we recommend to use automated cleaning equipment (e.g. ultrasonic cleaner or washer-disinfector).
- For manual cleaning use an ultrasonic cleaner with an enzymatic detergent (e.g. Cidezyme). For manual disinfecting use an ultrasonic cleaner with an disinfecting detergent (e.g. Cidex OPA).
- For mechanical reprocessing a washer-disinfector with an alkaline detergent (e.g. Neodisher Mediclean forte)

4. Refrigeración

- Para evitar una excesiva generación de calor durante el tratamiento, ha de observarse la adecuada refrigeración con un spray de aire/agua (50 ml./rpm como mínimo).
- Con los instrumentos de turbina, de una longitud superior a 22 mm. o un diámetro de la parte activa superior a 2 mm., es necesario utilizar refrigeración externa adicional.

La insuficiente irrigación puede ser causa de daños irreversibles al diente y al tejido adyacente.

5. La frecuencia o punto de referencia para la aplicación de los instrumentos rotatorios:

Los siguientes valores sirven como referencia, que puede ser diferente de la verdadera vida de servicio de acuerdo a la aplicación y / o al material con el que se trabaja.

Si el instrumento no muestra un desgaste obvio puede que algunas veces se use más de lo especificado.

Instrumentos hechos de acero no protegido:	hasta 4x
Instrumentos de acero inoxidable:	hasta 4x
Instrumentos con irrigación interna:	hasta 4x
Instrumentos de carburo de tungsteno:	hasta 15x
Instrumentos diamantados:	hasta 25x
Pulidores:	hasta 10x
Abrasivos de cerámica:	hasta 10x
Instrumentos endodónticos: Canales anchos:	8x max.
Canales medios:	4x max.
Canales estrechos:	de un solo uso
Pulidores laminados y cepillos dentales:	de un solo uso por razones higiénicas

6. Eliminación de los Instrumentos gastados

- Los instrumentos con filos dañados o deformados causan vibraciones y generan imperfecciones en los márgenes de la preparación, así como superficies ásperas e irregulares.
- Zonas lisas, sin recubrimiento en la superficie de la parte activa de los instrumentos diamantados indican desgaste por uso y reducción de la eficacia de corte. Estas deficiencias conducen a la generación de temperaturas excesivas y daños a la pulpa. Por ello, los instrumentos doblados o descentrados deben ser eliminados inmediatamente.

Muy importante: Los instrumentos dañados y embotados obligan al dentista a ejercer mayor presión de contacto, incrementando la temperatura de trabajo. Esto puede conducir a daños térmicos a la pulpa. Por ello, los instrumentos dañados deben eliminarse inmediatamente.

7. Esterilización

- Los instrumentos que se suministran en condición no estéril deben ser reprocesados antes de la primera utilización. Los instrumentos que se suministran en condición estéril no necesitan ser esterilizados antes de la primera utilización. Los instrumentos rotatorios deben ser desinfectados, limpiados y esterilizados antes de su primer uso en pacientes y después de cada uso.
- Utilice guantes protectores resistentes a la perforación cuando maneje instrumentos contaminados.
- Enjuague los instrumentos inmediatamente después de su uso para desprender los residuos.
- Para la limpieza de los instrumentos recomendamos un equipo automático (máquina de limpieza y desinfección o aparato ultrasónico).
- Para la limpieza manual, utilizar un agente de limpieza ultrasónico con un detergente enzimático (por ej. Cidezyme).



- Burs should be separated from each other in a bur block to prevent damage during immersion.
- Brush away remaining debris with a metal cleaning brush (REF 9791) or - especially in case of cleaning ceramic instruments - with a softer nylon cleaning brush (REF 9873) and rinse instruments under running water.
- Dry burs (e.g. by airblasting) to avoid corrosion.
- Sterilization of instruments is carried in the autoclave out using the known methods. Minimum hold times: for 30 minutes at 121°C or for 4 minutes at 134°C. Times are hold times, running times are longer and may vary from unit to unit. The instructions provided by the device manufacturer have to be observed.
- After sterilization, check instruments for defects on the surface (corrosion). Do not reuse corroded instruments.
- The operator of medical products is responsible for seeing that proper treatment is carried out by qualified staff using the appropriate materials and suited equipment.

For polishers, brushes and instruments with internal cooling please refer to the following specific information

- Para la desinfección manual, utilizar un agente de limpieza ultrasónico con un detergente desinfectante (por ej. Cidex OPA).*
- *Para el retratamiento mecánico, utilizar una máquina de limpieza/desinfección con un detergente alcalino (por ej. Neodishder Mediclean forte).*
 - *Los instrumentos deberían separarse unos de otros en un fresero para evitar daños durante la inmersión.*
 - *Quite los residuos remanentes con un cepillo de metal (REF 9791) o - especialmente para instrumentos cerámicos - con un cepillo de nylon, más suave (REF 9873) y enjuáguelos bajo agua corriente.*
 - *Seque los instrumentos para evitar corrosión (p. ej. con chorro de aire).*
 - *La esterilización de los instrumentos se efectúa por los procedimientos conocidos para autoclave. Tiempo mínimo de mantenimiento: 30 minutos a 121°C o 4 minutos a 134°C. Los tiempos indicados arriba son solamente de mantenimiento; los tiempos de ejecución son más largos y pueden variar según el aparato utilizado. Deben observarse las recomendaciones del fabricante de cada aparato de esterilización.*
 - *Después de la esterilización, controle si hay defectos en la superficie de los instrumentos (corrosión). Los instrumentos corroídos no pueden seguir utilizándose.*
 - *El operador de productos médicos es el responsable de ver que el tratamiento sea efectuado por el personal calificado usando los materiales apropiados y el equipo adecuado.*

Para pulidores, cepillos e instrumentos con irrigación interna, por favor observe las informaciones específicas siguientes.

8. Specific instructions for individual instrument types

Tungsten carbide

- When trimming dry plaster a suction device must be used.
- Avoid any contact with H₂O₂ (hydrogen peroxide). The carbide working parts would be attacked and damaged reducing the instrument's working life.

Steel

- Tool steel instruments may corrode when sterilized in the autoclave (see information in the catalog table).
- When using the separating strip (REF 9816) please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury due to sharp blades.

Diamond

- Use a disc guard for rotating diamond discs when working intraorally.
- Use diamond discs REF 8964 and REF 983 only in standard clockwise rotation. Counter-clockwise rotation may lead to jamming and breakage.
- When using finishing disc REF 952 avoid axial deflection over 45° and radial deformation. This may lead to breakage. In order to guarantee non-traumatic treatment, ensure direct vision and avoid contact with soft tissue. An integrated sliding clutch stops the disc in case it gets jammed. Afterwards the finishing disc can no longer be used.
- When using the diamond strips (REF numbers start with WS or DS) please avoid contact with the gingiva as there is a risk of injury. Please also avoid extreme bending as this might lead to fracture of the strip.
- Coarse and super coarse grit diamond instruments (including S-Diamonds®, Deep Purple™, Series 2000 and Turbo-Diamonds) may lead to increased thermal stress. Therefore, when using such products, use sufficient water cooling (at least 50 ml/min) and work at minimal contact pressure. To achieve an optimal surface roughness, subsequent finishing is necessary.

Ceramics

- When using ceramic instruments for cutting, care should be taken that the instrument does not get jammed; this increases risk of fracture.
- Do not use the instrument as a lever.
- Only use brushes with metal-free bristles for pre-cleaning (REF 9873).

Instruments featuring internal cooling

- Special care has to be taken when cleaning the long and narrow bores and blind holes of these instruments.
- Information with regard to cleaning: Clean the workplace and surfaces from all contaminations with a single-use cloth or tissue. Preparation of instruments with internal cooling has to take place within one hour after they have been

8. Recomendaciones Específicas para Diferentes Tipos de Instrumentos:

Carburo de tungsteno

- *Utilice un aparato de aspiración adecuado a la rectificación de yeso seco (escayola seca).*
- *Evite cualquier contacto con H₂O₂ (peróxido de hidrógeno). Las partes operativas del carburo serían atacadas y dañadas, reduciendo así su vida útil.*

Acero

- *Los instrumentos de acero para herramientas pueden oxidarse al ser esterilizados en autoclave (ver tabla en el catálogo).*
- *Al utilizar las tiras de separación (REF 9816), evite todo contacto con la encía, ya que existe un riesgo elevado de lesión debido al afilado borde dentado.*

Diamante

- *Utilice un protector de discos en trabajos intraorales.*
- *Utilice los discos REF 8964 y REF 983 sólo en sentido horario. Una rotación en sentido antihorario puede causar atascos y la fractura del disco.*
- *En caso de utilizar el disco de terminación REF 952, evite una deflexión axial de más de 45° así como deformación radial, ya que esto puede causar la fractura del disco. Para garantizar un tratamiento atraumático, asegure una visión directa y evite todo contacto con tejidos blandos. Un cierre antideslizante integrado frena el disco en caso de que éste se atasque. Después, el disco no puede volver a utilizarse.*
- *Cuando utilice las tiras diamantadas (cuyos números de referencia empiezan con WS o DS), evite todo contacto con la encía pues hay riesgo de lesión. Por favor evite doblar la tira en exceso, ya que esto podría provocar la fractura de la misma.*
- *Los instrumentos de diamante de grano grueso y súper grueso (incluyendo los diamantes tipo "S", Deep Purple™, serie 2000 y Diamantes -Turbo) pueden conducir a un alto estrés térmico. Por ello, al trabajar con dichos instrumentos, utilice suficiente refrigeración de agua (por lo menos 50 ml/min.) y mínima presión de contacto. Para conseguir una superficie óptima, es necesario un pulido posterior.*

Cerámica

- *Cuando utilice instrumentos cerámicos para cortar, cuide de que los mismos no se atasquen. Esto aumenta el riesgo de rotura.*
- *No utilice el instrumento como palanca.*
- *Para la limpieza inicial sólo deben utilizarse cepillos con cerdas sin metal (REF 9873).*

Instrumentos con irrigación interna

- *Hay que poner especial atención a la limpieza de las perforaciones largas y estrechas y a los agujeros ciegos de estos instrumentos.*
- *Nota para la limpieza: Limpie el puesto de trabajo y las superficies de toda contaminación con un trapo descartable o papel descartable. La preparación de los instrumentos con irrigación interna debe hacerse a más tardar dentro de una*

used at the latest. It is not necessary to disassemble the instruments with internal cooling. Cleaning is carried out by means of a mandrel (REF 9793), a cleaning brush (REF 9791), a 10 ml syringe and running water.

- Manual cleaning: Penetrate the internal cooling channel with the mandrel until it is clean without any further contamination at all. Brush the surface of the instrument under running water until all contamination has disappeared. Subsequently, the instruments with internal cooling have to be rinsed thoroughly by means of the 10 ml syringe filled with demineralised water

Bone cutters (tungsten carbide, stainless steel, diamond, ceramics)

Bone cutters are suitable for a wide range of uses in dental alveolar surgery, depending on the shape of their working parts, for example for the restoration of edentulous ridges when removing sharp bone edges, for the extraction of bones for example from the chin or from the retromolar zone for autogenous bone transplantation, for osteotomy when exposing impacted teeth and for the treatment of root apices as surgical measure for the conservation of teeth. Recommended speeds are mentioned on the label of the package of an instrument.

- Special care has to be taken when using the H254E/LE, H255E or H162SL, minimally invasive combination instruments for conservative preparation of bone tissue and hard tooth substance.
- The H254E/LE, H255E and H162SL are designed to be used in the micromotor (red contra-angle) and not in the turbine > risk of accident.

Trepan burs (stainless steel)

Trepan burs are indicated for removal of endosseous implants (227A, for implants of 18 mm length maximum), or for the extraction of bone transplants from suited donating areas in the oral cavity (TRC, TRT).

- In order to eliminate any danger to the adjacent structures such as tooth root, mouth floor, maxillary antrum or nerve canal the area surrounding the extraction site has to be carefully examined.
- Avoid leverage of the trepan bur. Otherwise there is the risk that the trepan bur may slip off of the intended extraction site and cause injury.
- Observe the optimum speeds on the labels, drill with constant exterior cooling with light pressure.
- A sterile procedure is important to avoid infections.

Root canal reamers (stainless steel)

Gates Glidden Bur Type "G", G 180, G 180A

- Green contra-angle, $\odot_{\text{rot}}$ 450 – 800 rpm. For preparation of the coronal portion of the root canal, before or after the use of files or K-burs.

Pulp Bur round 191

- Green contra-angle, $\odot_{\text{rot}}$ 450 – 800 rpm. For root canal preparation.

Reamer "P" 183L

- Green contra-angle, $\odot_{\text{rot}}$ 800 – 1200 rpm. For preparation of the root canal entrance and enlarging the coronal portion, for the removal of gutta percha.

Anodized Aluminum Bur Block

- Prior to sterilization, rinse bur block under running water and make sure, that especially the holes are properly dried (e.g. by airblasting).
- For the sterilization of instruments it is necessary to seal the bur block in sterilization pouch and sterilize it in the autoclave.
- Multiple sterilizations of the bur block may lead to minor color deviations. Such a change in color does not have any effect on the quality or the performance of the bur block.
- Due to its material the bur block is not suitable for the sterilization in cold sterilization solutions.

Root posts

Root posts made of fiber-reinforced composite (ER DentinPost®, DentinPost® X), made of zirconium oxide ceramics (ER C-Post®) and made of polymethylmethacrylate (ER CAST) cannot be sterilized. Therefore, they must be cleaned and disinfected with medical alcohol. Root posts are intended for single use only.

hora después de su utilización. No es necesario desmontarlos para su limpieza. La limpieza se efectúa por medio de un mandril (REF 9793), un cepillo (REF 9791), una jeringa de 10 ml y agua corriente.

- Limpieza manual: Penetre los conductos de refrigeración interna con el mandril hasta que se encuentren limpios y ya no muestren ningún tipo de contaminación. Cepille la superficie de los instrumentos bajo agua corriente hasta que desaparezca toda la contaminación. A continuación los instrumentos deben enjuagarse a fondo con una jeringa de 10 ml llena de agua desmineralizada (destilada).

Fresas para hueso (Carburo de Tungsteno, Acero Inoxidable, Diamantadas, Cerámicas)

Las fresas para hueso son apropiadas para un amplio rango de aplicaciones en la cirugía dentoalveolar, dependiendo de la forma de sus partes activas: por ej. para la restauración de rebordes alveolares durante la eliminación de aristas óseas agudas, para la extracción de hueso (por ej. del mentón o de la zona retromolar) para trasplantes óseos autógenos, para osteotomías en la exposición de dientes impactados (retenidos) y para el tratamiento de ápices radiculares en medidas quirúrgicas para la preservación de dientes. Las velocidades recomendadas se indican en la etiqueta del embalaje de cada instrumento.

- Hay que prestar especial atención al utilizar la H254E/LE, H255E y H162SL, unas fresas de combinación de hueso mínimamente invasivas para la preparación conservadora del tejido óseo y sustancia dura del diente.
- Estas fresas sólo deben utilizarse en el micromotor (contra-ángulo rojo) y no en la turbina > ¡Riesgo de accidente!

Trépanos (acero inoxidable)

Los trépanos están indicados para la remoción de los implantes intraóseos (227A, para implantes con una longitud máxima de 18 mm) y para la remoción de trasplantes óseos de zonas donadoras apropiadas en la cavidad oral (TRC, TRT).

- Para eliminar cualquier peligro para las estructuras adyacentes como ser la raíz del diente, el piso de la boca, el seno maxilar o el conducto del nervio, el espacio que rodea la zona quirúrgica debe ser examinado cuidadosamente.
- Evite leadear el trépano. En caso contrario, existe riesgo de que el trépano resbale de la zona de extracción predeterminada, causando heridas.
- Deben respetarse las velocidades óptimas indicadas en las etiquetas. Frese con refrigeración exterior constante y poca presión de contacto.
- Es imprescindible trabajar en condiciones estériles para evitar infecciones.

Instrumentos Endodónticos (Acero Inoxidable)

Gates Glidden, tipo «G», G 180, G 180 A

- Contraángulo verde, $\odot_{\text{rot}}$ 450 – 800 rpm. Para preparar el tercio coronal del conducto radicular antes o después del uso de limas o ensanchadores tipo K.

Fresas 191

- Contraángulo verde, $\odot_{\text{rot}}$ 450 – 800 rpm. Para preparar el conducto radicular.

Ensanchador «P» 183L

- Contraángulo verde, $\odot_{\text{rot}}$ 800 – 1200 rpm. Para la preparación de la entrada del conducto radicular y para ensanchar el sector coronal así como para remover gutapercha.

Freseros de aluminio anodizado

- Antes de la esterilización, enjuague el fresero bajo agua corriente y asegúrese especialmente de que las perforaciones estén perfectamente secas (por ej. mediante aire comprimido).
- Para esterilizar instrumentos es necesario sellar el fresero en un sobre de esterilización y esterilizarlo en el autoclave.
- Las múltiples esterilizaciones del fresero pueden generarle cambios de color menores. Tales descoloraciones no tienen influencia alguna sobre la calidad o el rendimiento del mismo.
- Debido a su material, el fresero no puede esterilizarse en soluciones frías.

Pernos radiculares

Los pernos radiculares de composite reforzado por fibras de vidrio (ER DentinPost®, DentinPost® X), fabricados en cerámica de circonita (ER C-Post®) y de polimetilmetacrilato (ER CAST) no pueden ser esterilizados. Por lo tanto deben limpiarse y desinfectarse con alcohol medicinal. Los pernos radiculares están pensados para un solo uso.



9. Maintenance of diamonds with sintered bond (DSB)

For cleaning and sharpening, DSB abrasives have to be dressed with the white cleaning stone REF 9750 from time to time:

- Wet cleaning stone to avoid dust and trim the DSB abrasive to be cleaned/ sharpened at $\odot_{\text{max}}$ 15 000 rpm.
- It is recommended to subsequently clean the trimmed DSB abrasive in the ultrasonic bath for 1 – 2 minutes.
- To exclude any damage to the instrument shank, avoid contact of the cleaning stone with the shank during the grinding procedure.

Attention! Bond abrasion can cause discoloration during reduction of ceramic restorations with sintered diamond tools. To remove any discoloration we recommend a brief final touch-up using green stones or sandblasting the surface.

10. Polishers/Brushes

- Apply low contact pressure in order to minimize heat generation.
- Apply a speed of $\odot_{\text{max}}$ 5 000 – 6 000 rpm.
- Polishing should always be carried out in circular motion.
- In order to achieve a high shine polish, for multiple step polishing systems all polishers are to be used in the indicated sequence.
- Use breathing mask (mouth and nose) as well as a suction device in the laboratory.
- Eye protection is recommended.

1. Disinfecting and cleaning

Due to their material properties, brushes and polishers have to be cleaned differently from rotary instruments. Use disinfecting and cleaning agents that are suited for polishers. Mix the solution by observing the indicated concentration.

2. Sterilization

Autoclave only.

11. Safety and liability

See also additional information in the KOMET USA LLC catalog and our website at www.komet-usa.com. The user is responsible to check the products prior to use to determine whether they are suited for the intended purpose. The instruments should only be used according to their intended application.

In case of contributory negligence by the user, the manufacturer 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.

9. Mantenimiento de los abrasivos DSB

Los abrasivos DSB tienen que limpiarse y afilarse esporádicamente con la piedra de limpieza REF 9750 para mantener su eficacia.

- Humedecer la piedra para evitar la formación del polvo y rectificar el abrasivo DSB a ser limpiado/afilado a una velocidad de $\odot_{\text{max}}$ 15 000 rpm
- Posteriormente, se recomienda limpiar el abrasivo DSB rectificado en el baño ultrasónico durante 1 – 2 minutos.
- Para evitar daños al vástago, evite el contacto de la piedra con el mismo durante la limpieza.

¡Atención! La ligazón utilizada en la fabricación de los diamantes sinterizados puede causar decoloración durante el desgaste de la cerámica. Para remover cualquier decoloración de la misma, recomendamos dar un ligero toque final con un abrasivo de carburo de silicio o limpiar la superficie con chorro de arena.

10. Pulidores/Cepillos

- Aplique baja presión de contacto para minimizar la generación de calor.
- Trabaje a una velocidad de $\odot_{\text{max}}$ 5 000 – 6 000 rpm, para aumentar la vida útil.
- Pula siempre con movimientos suaves y circulares.
- Para lograr superficies de alto brillo cuando se usa un sistema de pulido en etapas, los pulidores deben utilizarse en la secuencia indicada.
- En el laboratorio, utilice una mascarilla (boca y nariz), así como un dispositivo de aspiración.
- Se recomienda utilizar protección ocular.

1. Desinfección y limpieza

Debido a las propiedades de los materiales que los componen, los cepillos y pulidores deben limpiarse con métodos diferentes a los utilizados para instrumentos rotatorios. Use agentes de desinfección y limpieza adecuados para pulidores. Mezcle la solución atendiendo a la concentración indicada.

2. Esterilización

Sólo en el autoclave.

11. Seguridad y responsabilidad

Por favor, véase también las informaciones adicionales en el catálogo actual de KOMET USA LLC así como las informaciones relevantes en www.komet-usa.com. El operador tiene la obligación de examinar los instrumentos. Es el responsable de comprobar – antes de utilizarlos – que su estado sea el apropiado para el uso previsto. Sólo está permitido utilizar los instrumentos de acuerdo con su uso previsto.

Una negligencia del operador generará, en caso de daños provocados por parte del mismo, una reducción o la exclusión completa de responsabilidades por parte del fabricante. Este será especialmente el caso si no se observaron nuestras recomendaciones de uso o las advertencias, o en caso de uso incorrecto involuntario.



12. Disclaimer of warranties

ALL WARRANTIES, WHETHER EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING, WITHOUT LIMITATION, THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE, ARE EXPRESSLY DISCLAIMED. ALL INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, LOST PROFITS, INJURY TO OTHER PROPERTY, LOSS OF USE OR OTHER COMMERCIAL LOSSES, ARE EXPRESSLY DISCLAIMED. If, notwithstanding the foregoing, consequential and incidental damages cannot be excluded due to operation of law, such damages are expressly limited in amount to the purchase price of any defective products.

Store products out of children's reach. For dental use only

12. Exención de garantías

Todas las Garantías, ya sean expresas o implícitas, incluyendo, sin limitación, las garantías implícitas de la comerciabilidad y aptitud para un propósito en particular, son expresamente denegadas. Todos los daños incidentales o consecuenciales, incluyendo, pero no limitados a, pérdida de utilidades, daños a otro material, pérdida de uso u otras pérdidas comerciales, son denegadas explícitamente. Si, no obstante la frase antes mencionada, los daños consecuenciales e incidentales, no pudieran ser excluidos debido a leyes vigentes, el valor de tales daños se limita expresamente al precio de compra o al valor de cualquier producto(s) defectuoso(s).

Mantenga fuera del alcance de los niños. Solo para uso dental.



Index Índice

KOMET USA No.	US No.	Page	KOMET USA No.	US No.	Page	KOMET USA No.	US No.	Page	KOMET USA No.	US No.	Page
KS 0 F		138	H 4 MC		50	H 21	58	38	H 31	555	288
KS 0 SU		200	H 4 MCL		50	H 21	59	38	H 31	556	288
KS 0		138	H 4 MCXL		50	H 22 ALGK		170	H 31	557	288
DCB 1 CA		352	H 4 MCXXL		50	H 23 L	169L	43	H 31	558	288
DCB 1 MA		350	KS 4 F		139	H 23 L	170L	43	H 31	559	288
H 1 S	2S	33	KS 4 SC		139	H 23 L	171L	43	H 31	560	288
H 1 S	3S	33	PPF 04		214	H 23 L	172L	43	H 31	561	288
H 1 S	4S	33	PPPF 04		221	H 23 L	169L	248	H 32		53
H 1 S	5S	33	PPSF 04		215	H 23 L	169L	288	H 33 CRS	1703S	250
H 1 S	6S	33	PPSPR 04		222	H 23 L	170L	288	H 33 FRS		290
H 1 S	7S	33	PROC 4 L21		220	H 23 L	171L	288	H 33 L	699L	44
H 1 S	8S	33	PROC 4 L25		220	H 23 LR	1169L	45	H 33 L	700L	44
H 1 S	2S	286	PROC 4 L31		220	H 23 LR	1170L	45	H 33 L	701L	44
H 1 S	4S	286	PROC 4 ZR		97	H 23 LR	1171L	45	H 33 L	702L	44
H 1 S	6S	286	4 ZRS		97	H 23 LSU		188	H 33 L	703L	44
H 1 S	8S	286	DCB 5 MA		351	H 23 R	1170	44	H 33 L	700XL	249
H 1 SE	1SE	32	DM 05		99	H 23 R	1171	44	H 33 L	701L	249
H 1 SE	2SE	32	GPPR 05		221	H 23 R	1172	44	H 33 L	702L	249
H 1 SE	3SE	32	KS 5 SC		139	H 23 R	1170	289	H 33 L	703L	249
H 1 SE	4SE	32	PPPR 05		221	H 23 R	1171	289	H 33 L	700L	289
H 1 SE	5SE	32	PPSPR 05		222	H 23 R	1172	289	H 33 L	701L	289
H 1 SE	6SE	32	PROC 5 L21		220	H 23 RS	1169S	44	H 33 L	702L	289
H 1 SE	7SE	32	PROC 5 L25		220	H 23 RS	1170S	44	H 33 L	703L	289
H 1 SE	8SE	32	PROC 5 L31		220	H 23 RS	1169S	289	H 33 LR	1703L	45
H 1 SM	3SM	32	DCB 6 MA		351	H 23 RS	1170S	289	H 33 LR	1703L	250
H 1 SM	4SM	32	F 06 L21		217	H 23 RS		289	H 33 LR	1703L	290
H 1 SM	5SM	32	F 06 L25		217	H 23 RS	1169S	292	H 33 LSU		189
H 1 SM	6SM	32	F 06 L31		217	H 23 RS	1170S	292	H 33 R	1701	45
H 1 SM	7SM	32	GPF 06		217	H 23 RSU		189	H 33 R	1702	45
H 1 SM	8SM	32	GPPR 06		221	H 23 SU		188	H 33 R	1703	45
H 1 SU		186	KS 6 SC		139	H 23 VIP		170	H 33 R	1701	249
H 1	1/16	34	PPF 06		218	H 23	168	42	H 33 R	1702	249
H 1	1/8	34	PPPR 06		221	H 23	169	42	H 33 R	1703	249
H 1	1/4	34	PPSF 06		218	H 23	170	42	H 33 R	1700	290
H 1	1/2	34	PPSPR 06		222	H 23	171	42	H 33 R	1701	290
H 1	3/4	34	PROC 6 L21		220	H 23	172	42	H 33 R	1702	290
H 1	1	34	PROC 6 L25		220	H 23	171	248	H 33 R	1703	290
H 1	1 1/2	34	PROC 6 L31		220	H 23	172	288	H 33 RS	1700S	45
H 1	2	34	DCB 7 CA		353	H 24 SU		186	H 33 RS	1701S	45
H 1	3	34	H 7 L	331L	36	H 24	329MWV	37	H 33 RS	1702S	45
H 1	4	34	H 7 L	332L	36	H 24	330MWV	37	H 33 RS	1703S	45
H 1	5	34	H 7 S	330 1/2S	36	DS 25 A		146	H 33 RS	1702S	249
H 1	6	34	H 7 S	331S	36	DS 25 C		146	H 33 RS	1703S	249
H 1	7	34	H 7 S	332S	36	DS 25 D		146	H 33 S	702S	248
H 1	8	34	H 7 SU		186	DS 25 EF		146	H 33 SU		189
H 1	10	34	H 7 SVG		37	DS 25 F		146	H 33	699	43
K 1 SM	2SM	26	H 7		36	DS 25		146	H 33	700	43
K 1 SM	3SM	26	H 7	329	36	H 25	36L	35	H 33	701	43
K 1 SM	4SM	26	H 7	330	36	H 25	37L	35	H 33	702	43
K 1 SM	5SM	26	H 7	330 1/2	36	OS 25 M		175	H 33	703	43
K 1 SM	6SM	26	H 7	331	36	WS 25 A		144	H 33	700	248
K 1 SM	7SM	26	H 7	332	36	WS 25 EF		144	H 33	701	248
K 1 SM	8SM	26	H 7	333	36	WS 25 F		144	H 33	702	248
K 1 SM	10SM	26	KS 7 SC		139	WS 25		144	H 33	703	248
KS 1 SC		138	SFD 7		16	H 26 M	271MWV	42	H 33	699	289
KS 1 SCSU		200	SFM 7		16	H 30	L 33 1/2	287	H 33	700	289
KS 1		225	DCB 8 CA		353	H 30	L 34	287	H 33	701	289
OS 1 F		174	OP 08 L19		211	H 30	L 34 1/2	287	H 33	702	289
OS 1 FH		177	OPR 08 L19		211	H 30	L 35	287	H 33	703	289
OS 1 FV		177	DCB 9 CA		353	H 30	L 36	287	H 34 L		51
OS 1 M		174	AK 10 L19		211	H 30	L 37	287	H 34		51
OS 1 MH		176	DM 10		99	H 30	L 38	287	H 35 L		52
OS 1 MV		176	OP 10 L15		211	H 30	L 33 1/2	292	OS 35 M		175
SF 1 LM		23	OP 10 L19		211	H 30	L 34	292	DS 37 A		147
SF 1 LM		273	OPR 10 L19		212	H 30	L 34 1/2	292	DS 37 C		147
SF 1		14	EP 0014		224	H 30	L 35	292	DS 37 D		147
DCB 2 CA		352	DM 15		99	H 30	L 36	292	DS 37 EF		147
DCB 2 MA		350	OS 15 FH		177	H 30	L 37	292	DS 37 F		147
H 2 SU		186	OS 15 FV		178	OS 30		172	DS 37		147
H 2	33 1/2	35	RS 15 F		181	OS 30		273	WS 37 A		145
H 2	34	35	RS 15 FH		180	RS 30 M		182	WS 37 EF		145
H 2	34 1/2	35	RS 15 FV		180	H 31 L	557L	39	WS 37 F		145
H 2	35	35	16		399	H 31 L	558L	39	WS 37		145
H 2	36	35	16		413	H 31 R	1557	42	H 40 SU		189
H 2	37	35	OS 18 MH		178	H 31 R	1558	42	H 40		51
H 2	38	35	OS 18 MV		178	H 031 RS	1556S	41	H 41 SU		191
H 2	39	35	DM 20		99	H 031 RS	1557S	41	H 41	7002	62
H 2		287	OS 20 F		176	H 031 RS	1558S	41	H 41	7003	62
KS 2 SC		138	OS 20 FH		179	H 031 RS	1557S	249	H 41	7004	62
KS 2 SCSU		200	OS 20 FV		179	H 031 RS	1558S	249	H 41	7006	62
OS 2 F		175	RS 20 M		181	H 031 RS	1557S	288	H 41	7008	62
OS 2 M		174	H 21 L		247	H 031 RS	1558S	288	H 41	7009	62
SF 2		14	H 21 LR	1157L	41	H 31 RSSU		188	H 41	7010	62
DCB 3 CA		352	H 21 LR	1157L	292	H 31 S	557S	40	H 41	7008	291
DCB 3 MA		351	H 21 R	1156	41	H 31 S	557S	293	H 41	7010	291
KS 3 SC		138	H 21 R	1157	41	H 31 SSU		188	H 45 L9		230
PG 03 L21		212	H 21 R	1158	41	H 31 SU		187	H 46	7102	64
PG 03 L25		212	H 021 RS	1156S	40	H 31	555	39	H 46	7104	64
PG 03 L31		212	H 021 RS	1157S	40	H 31	556	39	H 46	7106	64
SF 3		14	H 021 RS	1158S	40	H 31	557	39	H 46	7108	64
DCB 4 CA		352	H 21 RSU		187	H 31	558	39	H 46	7102	292
DCB 4 MA		351	H 21 S	57S	40	H 31	559	39	H 47 L	7304	62
F 04 L21		213	H 21 S	57S	293	H 31	560	39	H 48 L		63
F 04 L25		213	H 21 SU		187	H 31	561	39	H 48 L		257
F 04 L31		213	H 21	55	38	H 31	557	247	H 48 LF		64
GPF 04		214	H 21	56	38	H 31	558	247	H 48 LQ		55
GPPR 04		221	H 21	57	38	H 31	559	247	H 48 LSU		191



KOMET USA No.	US No.	Page	KOMET USA No.	US No.	Page	KOMET USA No.	US No.	Page	KOMET USA No.	US No.	Page
H 48 LUF		64	H 134 F	FS6F	59	H 247		61		354 TL12	232
H 48 LUF		257	H 134 Q		55	H 250 E		303		355 TL12	232
H 48 XLQ		55	H 134 SU		190	H 250 NEF		322		356 TL12	232
H 50 A		72	H 134 UF	FS6UF	59	H 250 UM		327	H	364 RE	305
H 50 AQ		56	H 134	FS6	59	H 251 ACR		299		366 TL12	232
T 51 L13		240	H 135 F	FS9F	60	H 251 E		304	S 6	368	87
T 52 L13		240	H 135 Q		55	H 251 E		329	T 5	368	107
DS 60 F		145	H 135 SU		190	H 251 EA		304		368 EF	134
DS 60		145	H 135 UF	FS9UF	60	H 251 EF		308	8	368 SU	199
T 63 L6		238	H 135 VG	FSS9	60	H 251 EQ		299		368 SU	199
T 63 L7		238	H 135	FS9	60	H 251 FSQ		312	6	368 SU	199
T 64 L6		239	H 136 GTi		316	H 251 GEA		298	5	368 SU	199
T 64 L7		239	H 138 E		303	H 251 GSQ		314	5	368	134
66 L6		243	H 138 EF		307	H 251 GTi		316	6	368	134
66 L7		243	H 138 FSQ		312	H 251 NE		322	8	368	134
66 L9		243	H 138 GTi		316	H 251 NEX		318		368	134
H 71 E		300	H 138 NE		321	H 251 SGEA		297		368	344
H 71		286	H 138 NEF		322	H 251 UM		327		369 A	134
H 72 E		300	H 138 NEX		318	K 251 ACR		282		369	134
H 72 SGFA		297	H 138 UK		324	K 251 EQ		282	8	370	134
H 73 E		301	H 138 UM		326	K 251 GSQ		283		370	134
H 73 E		329	H 139 DF		310	H 254 E		250	ZR	371 F	417
H 73 EF		306	H 139 E		303	H 254 LE		250	ZR	371 M	417
H 73 EOS		253	H 139 EF		308	H 254	700XXL	250	H	375 R	7653
H 73 EUF		309	H 139 EUF		309	H 255 E		251	H	375 R	7664
H 73 NE		320	H 139 FSQ		312	H 256	256	39	H	375 R	7675
H 73 OS		252	H 139 GTi		316	H 257 AEF		308	H	375 R	7686
H 73 UM		325	H 139 NE		322	H 257 EF		308	H	375 R	69
H 77 ACR		299	H 139 NEF		322	H 257 GSQ		314	H	375 RF	69
H 77 E		301	H 139 UK		324	H 257 RE		304	H	375 RQ	56
H 77 EF		306	H 139 UM		327	H 257 RE		329	H	375 RSU	192
H 77 FSQ		311	H 141	2S	207	H 257 RUM		328	H	375 RUF	69
H 77 GSQ		314	H 141	4S	207	H 261 DF		310	H	378	7204
H 77 NE		320	H 141	6S	207	H 261 E		305	H	378	7205
H 77 UK		323	H 141	8S	207	H 261 EF		309	H	379 AGK	170
H 77 UM		325	H 141	2S	247	H 261 FSQ		312	H	379 F	67
H 78 E		301	H 141	4S	247	H 261 GSQ		314	H	379 F	OS1F
H 79 ACR		299	H 141	6S	247	H 261 UM		328	H	379 G	49
H 79 DF		310	H 141	8S	247	K 261 GSQ		283	H	379 M	7404MWV
H 79 E		301	H 141	10S	247	H 267		251	H	379 M	7406MWV
H 79 EA		302	H 141	11S	247	H 269		251	H	379 M	7408MWV
H 79 EC		302	H 141		247	H 274 F		65	H	379 Q	56
H 79 EF		307	H 158		68	H 274 Q		56	H	379 SU	192
H 79 FSQ		311	K 160 A		28	H 274 SU		192	H	379 U	47
H 79 GE		298	K 160 A		254	H 274 UF		65	H	379 UF	67
H 79 GSQ		314	H 161		252	H 274		65	H	379 UF	OS1UF
H 79 GTi		315	H 162 ST		252	ZR 8 274		95	H	379 UF	256
H 79 NE		320	H 162		252	ZR 6 274		95	H	379 VG	67
H 79 NEF		320	H 179 L		242	ZR 6 274		347	H	379 VG	OSS 1
H 79 NEX		317		179	242		274 EF	136	H	379	7404
H 79 SGE		298	LD 0192 A		267	8 274 SU		199	H	379	7406
H 79 SGEA		297		196 D	230	8 274		136	H	379	7408
H 79 SGFA		297		196	230	274		136	H	379	256
H 79 UK		323	H 207 D	958D	73	274		344	H	379	7404
H 79 UM		326	H 207 D	958D	251	H 281 K		71	H	379	7406
K 79 ACR		282	H 207	956	73	H 281		70	H	379	7408
K 79 GSQ		283	H 207	957	73	H 282 K		71	S 6	379 E	86
H 88 E		302	H 207	958	73	H 282		70	S 5	379	86
H 89 E		302	H 207	959	73	H 283 E		73	S 6	379	86
H 89 EF		307	K 210 L16		29	H 283 K		71	T 5	379	107
H 89 NE		321	K 210 L16		255	H 283 KSU		193	ZR 8	379 L	95
H 89 UM		326	K 210 L19		29	H 283 SU		193	ZR	379 L	95
T 91 L13		241	K 210 L19		255	H 283		70	ZR 8	379 L	347
T 91 L6		241	K 210 L20		29	H 283		291	ZR	379 L	347
T 92 L7		241	K 210 L20		255	H 284 K		72	ZR 8	379	95
H 97 A		294	H 219 A		295	H 284		71	ZR	379	95
H 97 B		294	H 219		295	H 295 E		305	ZR 6	379	95
H 97 BZ		294		231 L12	236	H 295 EF		309	ZR 6	379	347
H 97		293		231	332	301 L		333	ZR 8	379	347
H 97		295		232 L12	236	303		166	ZR	379	347
H 98		295		233 L12	236	303		333	5	379 A	133
H 99	1621	294	H 245 SU		187	303		403	6	379 B	133
A 100 B		277	H 245	244	38	305 L		335		379 B	133
A 100 G		277	H 245	245	38	305 L		403	8	379 E	86
A 100 R		277	H 245		38	305		166		379 EF	133
A 100 S		277	H 246 LUF		63	305		333	8	379 SU	198
116 D		242	H 246 M	7901MWV	63	305		403		379 SU	198
120 D		230	H 246 M	7902MWV	63	310		76	6	379 SU	198
127		243	H 246 M	7903MWV	63	310		143	5	379 SU	198
H 129 E		303	H 246 Q		56	310		335		379 UF	133
H 129 EF		307	H 246 SU		191	314		335		379 XC	88
H 129 FSQ		312	H 246 UF		62	320 A		334	2	379	104
H 129 GTi		315	H 246	7901	62	320 A		412	5	379	133
H 129 NE		321	H 246	7902	62	326		403	6	379	133
H 129 NEF		321	H 246	7903	62	327		166	8	379	133
H 129 NEX		317	H 246	7901	291	329 A		334		379	133
H 129 UK		324	H 246	7901	293	329		333		379	344
H 129 UM		326	H 246	7902	293	329		403	8	392 A	136
H 132 A	FS3A	58	H 246	7903	293	H 336		68		392 EF	136
H 132 F		57	H 247 F	OS3F	61	H 339		70	8	392 SU	199
H 132 SU		190	H 247 F	OS2F	61	H 349		290	8	392	136
H 132 UF	FS3UF	58	H 247 SU		191	H 351 E		305		439 L12	236
H 132		57	H 247 UF	OS3UF	61	H 351 EF		309		443 L12	233
H 133 F	FS4F	58	H 247 UF	OS2UF	61	H 351 FSQ		312		443 L9	233
H 133 SU		190	H 247	7801	61	H 351 GE		298		444 L12	233
H 133 UF	FS4UF	59	H 247	7802	61	H 351 GSQ		314		444 L9	233
H 133	FS4	58	H 247	7803	61	H 351 UM		328		445 L12	233



Index Índice

426

KOMET USA No.	US No.	Page	KOMET USA No.	US No.	Page	KOMET USA No.	US No.	Page	KOMET USA No.	US No.	Page
	445 L9	233		818	132		6 847 SU	196		6 856	118
	446 L12	233	7 818		368	5 847 SU		196	8 856		118
	446 L9	233	820		339	2 847		101	856		118
LD	0473 B	253	822		109	5 847		124	856		342
A	500 B	277	825		132	6 847		124	858 EF		141
A	500 G	277	825		339	8 847		124	8 858 SU		201
A	500 R	277	828		131	847		124	858 SU		201
A	500 S	277	S 6 830 L		87	847		341	6 858 SU		201
LD	0528	172	S 6 830 RL		87	S 6 848 KR		82	5 858 SU		201
LD	0528	271	ZR 6 830 L		93	6 848 KR		123	2 858		103
	529	410	ZR 6 830 L		346	848 KR		123	5 858		141
	593	399	6 830 L		110	2 848		102	6 858		141
	593	413	830 L		110	5 848		124	8 858		141
	595	225	830 RLA		111	6 848		124	858		141
A	600 B	278	830 SU		194	8 848		124	858		341
A	600 G	278	6 830		110	848		124	859 EF		141
A	600 R	278	830		110	6 848		341	8 859 SU		201
A	600 S	278	8 833		136	848		341	859 SU		201
	601	167	834 A		132	SF 849		17	6 859 SU		201
A	603 B	278	834		131	849 L		116	859 UF		141
A	603 G	278	S 6 835 KR		82	8 849 P		91	6 859		141
A	603 R	278	6 835 KR		111	5 849		116	8 859		141
A	603 S	278	835 KR		111	6 849		116	859		141
A	622 B	278	8 835 SU		195	849		116	8 859		341
A	622 G	278	835 SU		195	849		341	6 859		341
A	622 R	278	6 835 SU		195	S 5 850		81	859		341
A	622 S	278	5 835		113	S 6 850		81	5 860 L		127
A	623 B	278	6 835		113	SF 8 850		18	6 860 L		127
A	623 G	278	835		113	T 5 850		105	8 860 L		127
A	623 R	278	S 6 836 KR		83	ZR 6 850		94	860 L		127
A	623 S	278	8 836 KR		112	ZR 8 850		94	5 860		127
A	624 B	279	836 KR		112	ZR 850		94	6 860		127
A	624 G	279	6 836 KR		112	ZR 6 850		349	8 860		127
A	624 R	279	5 836		113	ZR 8 850		349	860		127
A	624 S	279	6 836		113	ZR 850		349	8 860		343
A	640 B	279	836		113	5 850 A		343	860		343
A	640 G	279	836		340	8 850 KR		119	S 6 862		85
A	640 R	279	H 837 KR		47	850 KR		119	SF 862		20
A	640 S	279	S 5 837 KR		83	8 850 SU		196	T 5 862		107
	645	167	S 6 837 KR		83	850 SU		196	ZR 862		94
	649	167	T 5 837 KR		106	6 850 SU		196	ZR 862		348
	661	167	5 837 KR		112	5 850 SU		196	862 EF		128
A	700 S	408	6 837 KR		112	850 XC		89	8 862 L		128
A	701 B	408	8 837 KR		112	2 850		101	8 862 SU		197
A	701 S	408	837 KR		112	5 850		119	862 SU		197
A	702 S	408	837 L		114	6 850		119	6 862 SU		197
LD	0707 A	157	2 837		102	8 850		119	862 UF		128
LD	0707	268	5 837		113	850		119	2 862		103
S	6 801	87	6 837		113	850		342	5 862		128
ZR	8 801 L	95	8 837		113	852 EF		140	6 862		128
ZR	8 801 L	345	837		113	852 UF		140	8 862		128
ZR	6 801	92	837		340	6 852		140	862		128
ZR	6 801	345	6 838		114	8 852		140	5 862		343
	801 EF	108	838		114	852		140	862		343
	8 801 SU	194	10 839		137	852		340	S 6 863		86
	801 SU	194	839		137	H 855 G		49	ZR 8 863		94
	6 801 SU	194	842 KR		112	T 5 855		105	ZR 8 863		94
	5 801 SU	194	842 R		340	855 D		117	ZR 8 863		348
	2 801	104	842		114	8 855 SU		195	ZR 863		348
	5 801	108	842		340	6 855 SU		195	863 EF		129
	6 801	108	843 KR		120	5 855 SU		195	8 863 SU		197
	8 801	108	843 KRA		120	2 855		100	863 SU		197
	801	108	843 KRB		120	5 855		117	6 863 SU		197
	5 801	253	6 844		131	6 855		117	5 863		129
	6 801	253	S 6 845 KR		82	8 855		117	6 863		129
	801	253	5 845 KR		120	855		117	8 863		129
	6 801	338	6 845 KR		120	855		342	863		129
	801	338	8 845 KR		120	H 856 G		49	6 863		344
ZR	6 805	93	845 KR		120	H 856 U		47	8 863		344
ZR	6 805	346	845 KR		120	S 6 856 XL		81	863		344
	805 A	339	8 845 KR		121	S 5 856		81	8 864		129
	8 805 SU	194	8 845 KRSU		196	S 6 856		81	864		129
	805 SU	194	845		123	SF 856		22	868 B		130
	5 805	108	5 846 KR		121	T 5 856		106	868		118
	6 805	108	8 846 KR		121	ZR 6 856		348	5 869		117
	805	108	846 KR		121	2 856 L		101	0 874		137
	805	338	5 846		123	5 856 L		118	876 K		126
	6 806	109	6 846		123	6 856 L		118	S 6 877		84
	806	109	H 847 KRG		49	8 856 L		118	5 877 K		126
ZR	6 807	94	S 5 847 KR		82	856 L		118	6 877 K		126
ZR	6 807	346	S 6 847 KR		82	6 856 LOV		119	8 877 K		126
	6 807	109	SF 847 KR		21	856 LOV		119	877 K		126
	807	109	T 5 847 KR		106	8 856 LSU		195	6 877		124
	807	338	2 847 KR		101	856 LSU		195	877		124
	811 A	136	5 847 KR		122	6 856 LSU		195	S 5 878 K		83
	8 811 SU	199	6 847 KR		122	5 856 LSU		195	S 6 878 K		83
	6 811 SU	199	8 847 KR		122	6 856 P		91	S 5 878		84
	5 811 SU	199	847 KR		122	8 856 P		91	S 6 878		84
	2 811	104	6 847 KRC		122	856 P		91	SF 8 878 KD		21
	5 811	135	6 847 KRD		122	8 856 SU		195	SF 878 KD		22
	6 811	135	847 KREF		122	856 SU		195	SF 8 878 KM		21
	811	135	8 847 KRSU		196	6 856 SU		195	T 5 878		106
	812	339	847 KRSU		196	5 856 SU		195	2 878 K		102
	6 813 SU	194	6 847 KRSU		196	856 XC		88	5 878 K		126
	6 813	109	5 847 KRSU		196	8 856 XL		119	6 878 K		126
	813	109	847 KRXC		89	2 856		100	8 878 K		126
	817	131	8 847 SU		196	5 856		118	878 K		126



KOMET USA No.	US No.	Page
878 KP		91
8 878 KSU		197
878 KSU		197
6 878 KSU		197
5 878 KSU		197
878 KXC		89
2 878		102
5 878		125
6 878		125
8 878		125
878		125
S 6 879 K		83
S 5 879		84
S 6 879		84
T 5 879		107
5 879 K		127
6 879 K		127
8 879 K		127
879 K		127
6 879		125
879		125
6 880		114
880		114
880		340
H 881 U		47
S 5 881		85
S 6 881		85
ZR 6 881		93
ZR 8 881		93
ZR 6 881		348
ZR 8 881		348
881 P		91
881 XC		89
6 881		115
8 881		115
881		115
S 6 882 L		85
S 6 882		85
8 882 L		115
882		115
6 884		129
884		129
5 885 K		130
885 SU		198
6 885 SU		198
5 885		129
6 885		129
8 885		129
885		129
S 6 886 K		84
2 886		103
5 886		130
6 886		130
888 EF		128
8 888 SU		197
888 SU		197
6 888		128
8 888		128
888		128
6 889		127
8 889		127
889		127
892		344
899		135
902		339
8 905		135
905		135
5 909 SU		198
2 909		104
5 909		132
6 909		132
8 909		132
909		132
909		339
6 911 H		359
911 H		359
6 911 HF		360
911 HF		360
911 HH		361
911 HP		361
911 HV		360
911		363
6 918 B		366
918 B		366
918 PB		367
919		367
6 924		355
6 924		356
8 934 A		183
6 934 B		354
6 934		355
934		355
936		362
940		366
7 941		368
76 941		368
6 942		354
942		354

KOMET USA No.	US No.	Page
ZR 943		349
943		364
945 B		365
946		362
8 951 KR		123
951 KR		123
952		143
955 EF		140
8 955		140
956 EF		140
956 UF		140
8 956		140
957 EF		142
957 UF		142
8 957		142
8 959 KR		121
959 KR		121
959 KRD		121
8 964		357
ZR 972		93
ZR 8 972		346
ZR 972		346
K 6 974		369
SF 979		20
SF 8 979		20
2 979		103
8 979		125
983		365
984		364
987 P		356
LD 1014		154
LD 1014		268
LD 1030		263
LD 1147		208
SF 1975		23
SF 1978		23
D 2014		363
LD 2541		208
TD 2655		406
TD 2656		406
TD 2948 A		152
TD 2948 A		269
4518 A		262
4521 A		267
4524 A		264
4525 A		265
4526 A		266
4527 A		270
4528 B		271
4533 C		160
4533 C		270
4534 A		266
4535 A		263
4542		407
4543		407
4547		263
4562 ST		261
4573 ST		262
4594		173
4594		272
4601		227
4630		232
4631		234
4663		99
4663		264
4671		182
4671		358
4675		152
4675		269
4684		256
4694 A		170
9107		209
9300		402
9301		402
9302		403
9424 M		163
9424 M		381
9432 C		163
9432 C		381
9433 F		163
9433 F		381
9448		165
9448		402
9449		400
9451		400
AR 9463		401
AR 9464		401
C 9478		153
C 9479		153
C 9480		153
C 9481		153
9485 C		401
9485 F		401
9485 M		401
9486		402
9489 C		164
9489 C		381
9489 M		164

KOMET USA No.	US No.	Page
9489 M		381
9498		170
9499		170
9500		376
9501		377
9506		375
9507		375
9512		376
9515 C		164
9515 C		382
9515 F		164
9515 F		382
9515 M		164
9515 M		382
DC 9517 F		155
DC 9517 M		155
DC 9518 F		155
DC 9518 M		155
DC 9519 F		155
DC 9519 M		155
DC 9520 F		155
DC 9520 M		155
9523 UF		154
9525 UF		154
9527		372
9528		373
9529		373
9530		374
9537 M		390
9541 F		390
9545 F		389
9550 C		394
9551 C		393
9554 M		398
9557		398
9572 M		393
9575 M		393
9584 C		393
9584 M		392
9598 M		390
9600 F		390
9603 C		163
9603 C		380
9606 M		162
9608 M		162
9609 M		162
9610 M		162
9610 M		395
9611 M		396
9612 M		396
9616 F		162
9618 F		162
9619 F		162
9620 F		162
9620 F		395
9621 F		396
9622 F		396
9627 M		398
9628		402
9629		402
9630 M		398
9633 C		161
9634 M		394
9635 F		395
9636 EF		395
9637		400
9641 M		163
9641 M		380
9642 C		163
9642 C		380
9642 F		163
9642 F		380
9642 M		163
9642 M		380
9643 C		161
9644 F		163
9644 F		380
9646 M		394
9648 F		394
9649 EF		394
9661 C		392
9675 F		397
9684		165
9685		165
9686		165
9701 F		391
9701 M		391
9702 F		391
9702 M		391
9703 F		392
9703 M		392
9706		386
9750		412
9785		412
9791		279
9791		411
9792		279
9792		411

KOMET USA No.	US No.	Page
9795		412
9797		412
9816		77
9848		226
9866		225
9873		279
9873		411
9891		276
9933 L3		274
9933 L5		274
9933 L6		274
9933 L7		274
9945		276
9949 L3		275
9952		23
9957 R		382
9958 R		383
9989		275
9990		275
9991		275
9992		276
9992		409
17225		227
17321		209
17325		209
17331		209
17421		210
17425		210
17431		210
94000 C		158
94000 C		387
94000 F		158
94000 F		387
94000 M		158
94000 M		387
94001 C		387
94001 F		387
94001 M		387
94002 C		388
94002 F		388
94002 M		388
94002 SC		388
94003 C		388
94003 F		388
94003 M		388
94003 SC		388
94004 C		159
94004 F		159
94004 M		159
94005 C		159
94005 F		159
94005 M		159
94006 C		159
94006 F		159
94006 M		159
94007 SC		389
94009 SC		389
94010 C		158
94010 F		158
94010 M		158
94011 C		384
94011 F		384
94012 C		157
94012 C		384
94012 F		157
94012 F		384
94013 C		385
94013 F		385
94018 C		385
94018 F		385
94019 C		386
94019 F		386
94020 C		156
94020 F		156
94021 C		156
94021 F		156
94022 C		157
94022 F		157
94023 F		152
94023 M		152
94025 F		153
94025 M		153
94026 F		153
94026 M		153
94028 F		152
94028 M		152
EBOX		225
KT		27
RKP		227
RKT		227
TOOTH 1		226
TOOTH 2		226
V HP		410
W HP		410
Z HP		409



Index Índice

428

US No.	KOMET USA No.	Page	US No.	KOMET USA No.	Page	US No.	KOMET USA No.	Page	US No.	KOMET USA No.	Page
1 1/2	H 1	34	172	H 23	42	1172	H 23 R	289	OS3 F	H 247 F	61
1 SE	H 1 SE	32	172	H 23	288	1556 S	H 031 RS	41	OS3 UF	H 247 UF	61
1	H 1	34	244	H 245	38	1557 S	H 031 RS	41	OSS 1	H 379 VG	67
2 S	H 1 S	33	245	H 245	38	1557 S	H 031 RS	249	OS1 UF	H 379 UF	67
2 S	H 1 S	286	256	H 256	39	1557 S	H 031 RS	288	OS2 F	H 247 F	61
2 S	H 141	207	271 MWV	H 26 M	42	1557	H 31 R	42	OS2 UF	H 247 UF	61
2 S	H 141	247	329 MWV	H 24	37	1558 S	H 031 RS	41	OS3 F	H 247 F	61
2 SE	H 1 SE	32	329	H 7	36	1558 S	H 031 RS	249	OS3 UF	H 247 UF	61
2 SM	K 1 SM	26	330 1/2	H 7	36	1558 S	H 031 RS	288	OSS 1	H 379 VG	67
2	H 1	34	330 1/2 S	H 7 S	36	1558	H 31 R	42			
3 S	H 1 S	33	330 MWV	H 24	37	1621	H 99	294			
3 SE	H 1 SE	32	330	H 7	36	1700 S	H 33 RS	45			
3 SM	H 1 SM	32	331 L	H 7 L	36	1700	H 33 R	290			
3 SM	K 1 SM	26	331 S	H 7 S	36	1701 S	H 33 RS	45			
3	H 1	34	331	H 7	36	1701	H 33 R	45			
4 S	H 1 S	33	332 L	H 7 L	36	1701	H 33 R	249			
4 S	H 1 S	286	332 S	H 7 S	36	1701	H 33 R	290			
4 S	H 141	207	332	H 7	36	1702 S	H 33 RS	45			
4 S	H 141	247	333	H 7	36	1702 S	H 33 RS	249			
4 SE	H 1 SE	32	555	H 31	39	1702	H 33 R	45			
4 SM	H 1 SM	32	555	H 31	288	1702	H 33 R	249			
4 SM	K 1 SM	26	556	H 31	39	1702	H 33 R	290			
4	H 1	34	556	H 31	288	1703 L	H 33 LR	45			
5 S	H 1 S	33	557 L	H 31 L	39	1703 L	H 33 LR	250			
5 SE	H 1 SE	32	557 S	H 31 S	40	1703 L	H 33 LR	290			
5 SM	H 1 SM	32	557 S	H 31 S	293	1703 S	H 33 CRS	250			
5 SM	K 1 SM	26	557	H 31	39	1703 S	H 33 RS	45			
5	H 1	34	557	H 31	247	1703 S	H 33 RS	249			
6 S	H 1 S	33	557	H 31	288	1703	H 33 R	45			
6 S	H 1 S	286	558 L	H 31 L	39	1703	H 33 R	249			
6 S	H 141	207	558	H 31	39	1703	H 33 R	290			
6 S	H 141	247	558	H 31	247	7002	H 41	62			
6 SE	H 1 SE	32	558	H 31	288	7003	H 41	62			
6 SM	H 1 SM	32	559	H 31	39	7004	H 41	62			
6 SM	K 1 SM	26	559	H 31	247	7006	H 41	62			
6	H 1	34	559	H 31	288	7008	H 41	62			
7 S	H 1 S	33	560	H 31	39	7008	H 41	291			
7 SE	H 1 SE	32	560	H 31	288	7009	H 41	62			
7 SM	H 1 SM	32	561	H 31	39	7010	H 41	62			
7 SM	K 1 SM	26	561	H 31	288	7010	H 41	291			
7	H 1	34	699 L	H 33 L	44	7102	H 46	64			
8 S	H 1 S	33	699	H 33	43	7102	H 46	292			
8 S	H 1 S	286	699	H 33	289	7104	H 46	64			
8 S	H 141	207	700 L	H 33 L	44	7106	H 46	64			
8 S	H 141	247	700 L	H 33 L	289	7108	H 46	64			
8 SE	H 1 SE	32	700 XL	H 33 L	249	7204	H 378	68			
8 SM	H 1 SM	32	700 XXL	H 254	250	7205	H 378	68			
8 SM	K 1 SM	26	700	H 33	43	7304	H 47 L	62			
8	H 1	34	700	H 33	248	7404 MWV	H 379 M	67			
10 S	H 141	247	700	H 33	289	7404	H 379	66			
10 SM	K 1 SM	26	701 L	H 33 L	44	7404	H 379	291			
10	H 1	34	701 L	H 33 L	249	7406 MWV	H 379 M	67			
11 S	H 141	247	701 L	H 33 L	289	7406	H 379	66			
33 1/2	H 2	35	701	H 33	43	7406	H 379	291			
L 33 1/2	H 30	287	701	H 33	248	7408 MWV	H 379 M	67			
L 33 1/2	H 30	292	701	H 33	289	7408	H 379	66			
34 1/2	H 2	35	702 L	H 33 L	44	7408	H 379	291			
L 34 1/2	H 30	287	702 L	H 33 L	249	7653	H 375 R	69			
L 34 1/2	H 30	292	702 L	H 33 L	289	7664	H 375 R	69			
34	H 2	35	702 S	H 33 S	248	7675	H 375 R	69			
L 34	H 30	287	702	H 33	43	7686	H 375 R	69			
L 34	H 30	292	702	H 33	248	7801	H 247	61			
35	H 2	35	702	H 33	289	7802	H 247	61			
L 35	H 30	287	703 L	H 33 L	44	7803	H 247	61			
L 35	H 30	292	703 L	H 33 L	249	7901 MWV	H 246 M	63			
36 L	H 25	35	703 L	H 33 L	289	7901	H 246	62			
36	H 2	35	703	H 33	43	7901	H 246	291			
L 36	H 30	287	703	H 33	248	7901	H 246	293			
L 36	H 30	292	703	H 33	289	7902 MWV	H 246 M	63			
37 L	H 25	35	956	H 207	73	7902	H 246	62			
37	H 2	35	957	H 207	73	7902	H 246	293			
L 37	H 30	287	958 D	H 207 D	251	7903 MWV	H 246 M	63			
L 37	H 30	292	958	H 207	73	7903	H 246	62			
38	H 2	35	959	H 207	73	7903	H 246	293			
L 38	H 30	287	1156 S	H 021 RS	40	1/16	H 1	34			
39	H 2	35	1156	H 21 R	41	1/4	H 1	34			
55	H 21	38	1157 L	H 21 LR	41	1/2	H 1	34			
56	H 21	38	1157 L	H 21 LR	292	1/8	H 1	34			
57 S	H 21 S	40	1157 S	H 021 RS	40	3/4	H 1	34			
57 S	H 21 S	293	1157	H 21 R	41	958 D	H 207 D	73			
57	H 21	38	1158 S	H 021 RS	40	FS3 A	H 132 A	58			
58	H 21	38	1158	H 21 R	41	FS3 UF	H 132 UF	58			
59	H 21	38	1169 L	H 23 LR	45	FS4 F	H 133 F	58			
168	H 23	42	1169 S	H 23 RS	44	FS4 UF	H 133 UF	59			
169 L	H 23 L	43	1169 S	H 23 RS	289	FS4	H 133	58			
169 L	H 23 L	248	1169 S	H 23 RS	292	FS6 F	H 134 F	59			
169 L	H 23 L	288	1170 L	H 23 LR	45	FS6 UF	H 134 UF	59			
169	H 23	42	1170 S	H 23 RS	44	FS6	H 134	59			
170 L	H 23 L	43	1170 S	H 23 RS	289	FS9 F	H 135 F	60			
170 L	H 23 L	288	1170 S	H 23 RS	292	FS9 UF	H 135 UF	60			
170	H 23	42	1170	H 23 R	44	FS9	H 135	60			
171 L	H 23 L	43	1170	H 23 R	289	FSS9	H 135 VG	60			
171 L	H 23 L	288	1171 L	H 23 LR	45	OS1 F	H 379 F	67			
171	H 23	42	1171	H 23 R	44	OS1 UF	H 379 UF	67			
171	H 23	248	1171	H 23 R	289	OS2 F	H 247 F	61			
172 L	H 23 L	43	1172	H 23 R	44	OS2 UF	H 247 UF	61			

--	--

--	--

[illegible]

Notes

Tomar apuntes

Komet USA LLC
3042 Southcross Blvd, Suite 101
Rock Hill, SC 29730
Phone 888-566-3887
Fax 800-223-7485
info@kometusa.com
www.kometusa.com

