# **Sienta** el futuro de la calidad
# **Sinta** *o futuro da qualidade*

Piezon® y MiniMaster® son marcas registradas de la empresa EMS/Ferton Holding.
Titanus® es una marca registrada de la empresa TEKNE DENTAL.
Sirona® es una marca registrada de la empresa Sirona.
PiezoLED™, PIEZOlux™, MULTIflex™ y SONICflex™ son marcas registradas de la empresa KaVo.
Proxeo®, Synea® y Alegra® son marcas registradas de la empresa W&H.
Procera® es una marca registrada de la empresa Nobel Biocare.
Ceramill® es una marca registrada de la empresa Amann Girrbach.

Brasseler®, Komet®, Art2®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®, CeraPost®, DC1®, DIAO®, FastFile®, F360®, F6 SkyTaper®, H4MC®, KometBioSeal®, OccluShaper®, OptiPost®, PolyBur®, PrepMarker®, Procodile®, Procodile Q® y SHAX® on 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, reimpresiones o extractos, almacenamiento o 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.

Hecho en 02/2024

*Piezon® e MiniMaster® são marcas registradas da empresa EMS/Ferton Holding.*
*Titanus® es una marca registrada da empresa TEKNE DENTAL.*
*Sirona® es una marca registrada da empresa Sirona.*
*PiezoLED™, PIEZOlux™, MULTIflex™ e SONICflex™ são marcas registradas da empresa KaVo.*
*Proxeo®, Synea® e Alegra® são marcas registradas da empresa W&H.*
*Procera® es una marca registrada da empresa Nobel Biocare.*
*Ceramill® es una marca registrada da empresa Amann Girrbach.*

Brasseler®, Komet®, Art2®, CeraBur®, CeraCut®, CeraDrill®, CeraPost®, DC1®, DIAO®, FastFile®, F360®, F6 SkyTaper®, H4MC®, KometBioSeal®, OccluShaper®, OptiPost®, PolyBur®, PrepMarker®, Procodile®, Procodile Q® y SHAX® *asão marcas registradas da empresa Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG.*

*Alguns dos produtos e as denominações que figuram neste texto estão protegidos por patentes ou pelo direito de autor. A eventual ausência de uma referência prevista do símbolo ® não excluí a existência de tal protecção.*

*Esta obra está sujeita ao direito de autor. Todos os direitos, incluindo os direitos de tradução, reimpressão e reprodução (também de extractos) estão reservados. Sem prévia autorização escrita pelo editor, nenhuma parte desta obra deve ser reproduzida em forma de fotocópia, microfilme ou outros, nem processada por meio de sistemas electrónicos.*

*Tanto as cores como os produtos estão sujeitos a alterações, exceptuando erros de impressão.*

*Elaborado em 02/2024*

# Al final del día lo que cuenta es la calidad.
# *Ao fim do dia o que conta é a qualidade.*

*Bem-vindo ao novo catálogo geral da Komet. Naturalmente que ponderamos se é que um catálogo nesta era digital ainda faz algum sentido e se o formato impresso ainda tem a ver connosco. Afinal, tudo aquilo que vê aqui pode também encontrar online em kometdental.de.*

*Como pode constatar, decidimos a favor do catálogo. O catálogo continua a ser um meio importante, complementar e útil para o dia-a-dia, para descobrir novidades e fixar o que já é reconhecido. E, por vezes, na rotina diária abre-se mais rapidamente um catálogo do que se liga um computador.*

*A propósito da rotina. Esta também sofreu, como é habitual, desenvolvimentos nos consultórios dos dentistas e nos laboratórios. Os métodos de tratamento e de trabalho são em maior número, e, em conformidade com isso, a proposta de instrumentos e sistemas no mercado é mais complexa. Por conseguinte, ela é também lamentavelmente mais difícil de visualizar e consultar.*

*A Komet assumiu sempre o compromisso, desde a sua fundação em 1923, de tornar o dia-a-dia dos seus clientes mais fácil, mais eficiente e mais seguro. Segundo todas as regras da medicina. Com desenvolvimento e produção próprias.*

*Seja qual for o modo que se desenvolvem a medicina dentária, a técnica dentária e os mercados, nós continuamos fiéis à nossa ideologia, que nos transformou no que somos hoje: Ao fim do dia o que conta é a qualidade. A qualidade da Komet. Made in Lemgo, Germany.*

Bienvenidos al nuevo catálogo general de Komet. Por supuesto nos hemos preguntado, si un catálogo tiene algún sentido en esta era digital y si el papel impreso aún encaja con nuestro estilo. Al fin y al cabo, todo lo que puede ver aquí también puede encontrarlo en la web de kometdental.de.

Como puede ver hemos optado por el catálogo, ya que para nosotros un catálogo sigue siendo un medio importante, suplementario e idóneo para el uso diario, para descubrir qué hay de nuevo y memorizar lo que ya está disponible. Y a veces, en situaciones cotidianas es más fácil abrir un catálogo que poner en marcha el ordenador.

A propósito de las situaciones cotidianas en clínicas y laboratorios dentales, éstas también han pasado por cambios. Han aumentado el número de tratamientos y los métodos de trabajo, por lo que la oferta de instrumentos y sistemas en el mercado se ha vuelto más compleja. Y a menudo lamentablemente, más difícil de revisar y comprender.

Desde su fundación en el año 1923, Komet se propuso hacer el trabajo cotidiano de sus clientes lo más simple, eficiente y seguro posible, de acuerdo con los principios de la medicina dental. Con nuestros propios desarrollos y nuestra propia producción.

Independiente de cómo va evolucionando la odontología, la técnica dental y el mercado, nosotros seguiremos fieles a la divisa que nos convirtió en lo que actualmente somos: Al final del día es la calidad lo que cuenta. La calidad de Komet. Made in Lemgo, Germany.

## Clínica Dental · *Clínica Dentária*


**6 – 9** **Información general**
*Informação geral*

**12 – 67** **Puntas sónicas**
*Pontas sónicas*

**70 – 99** **Puntas sónicas Quick**
*Pontas sónicas Quick*

**102 – 139** **Puntas ultrasónicas**
*Pontas ultra-sónicas*

**142 – 143** **Limas para pieza de mano con acción recíproca**
*Limas para peça de mão recíproca*

**146 – 151** **Cerámica**
*Cerâmica*

**154 – 155** **Polímero**
*Polímero*

**158 – 191** **Carburo de Tungsteno**
*Carboneto de Tungsténio*

**194 – 197** **Acero**
*Aço*

**200 – 281** **Diamante**
*Diamante*

**284 – 315** **Pulidores**
*Polidores*

**318 – 327** **Profilaxis**
*Profilaxia*

**330 – 347** **Ortodoncia**
*Ortodontia*

**350 – 415** **Endodoncia**
*Endodontia*

**418 – 477** **Pernos radiculares**
*Postes radiculares*

**480 – 511** **Cirugía/Implantología**
*Cirugía/Implantologia*

**514 – 533** **Juegos**
*Conjuntos*

**536 – 551** **Freseros**
*Broqueiros*

**554 – 557** **Limpieza y agente de desinfección**
*Limpeza e Agente de desinfecção*


## Laboratorio · *Laboratório*


**560 – 561** **Cerámicas/Acrílicos**
*Cerâmica/Acrílicos*

**564 – 627** **Carburo de Tungsteno**
*Carboneto de Tungsténio*

**630 – 637** **Acero**
*Aço*

**640 – 679** **Diamante**
*Diamante*

**682 – 687** **Discos de separar**
*Disco de separar*

**690 – 719** **Pulidores**
*Polidores*

**722 – 739** **Técnica microfresado**
*Técnica microcorte*

**742 – 747** **Freseros**
*Broqueiros*

**750 – 753** **Auxiliares/Limpieza**
*Auxiliares/Limpeza*

**754 – 758** **Instrucciones de uso y recomendaciones de seguridad**
*Instruções de uso e recomendações de segurança*

## Nomenclaturas · *Nomenclaturas*

***Instrumento***
*Parte activa aumentada.*

**Instrumento**
Parte activa aumentada.

***Código de cor / Número REF***
*O código de cor indica o tamanho do grão e o tipo de dentadura.*

**Código de color/ Número REF**
El código de color indica el tamaño del grano y el tipo de dentadura.

***Desenhos 1:1***
*Representa o tamanho real da parte activa do instrumento.*

**Dibujos 1:1**
Representa el tamaño real de la parte activa del instrumento.

***Informação***
*Mais informação disponível.*

**Información**
Más información disponible.

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Größe** · *Size* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 |
| L | mm | 2,7 | 2,7 |

***Unidade de embalagem / Dimensões / Designações***
*As designações, números, tamanhos e dimensões de produção correspondem principalmente aos ISO e DIN.*
*L = Comprimento da parte activa*

**Unidad de embalaje / Dimensiones / Designaciones**
Las designaciones, números, tamaños y dimensiones de producción corresponden principalmente a los ISO y DIN.
L = Longitud de la parte activa

***Tipo de cabo ISO 6360***
*Atenção: quando a parte activa ou o colo do instrumento é extra comprido o comprimento total varia.*

**Tipo de mango** ISO 6360
Atención: cuando la parte activa o el cuello del instrumento es extra largo la longitud total varía!

FG · *FG*

806 314 233514 ...
**8830**.314. ... 012 014

***Velocidade máxima permitida***
*(indicada só até 450 000 rpm).*

**Velocidad máxima permitida**
(indicada sólo hasta 450 000 rpm)

max. 300 000 min$^{-1}$

## Opciones de pedido · *Opções de pedido*

Al realizar un pedido puede usar nuestra referencia o el número ISO como prefiera.

Aseguramos la correcta tramitación de su pedido en ambos casos.

***Referência de encomenda Komet®***
*Por favor, especifique o número de REF azul/número do tipo de talo e o respectivo tamanho.*

**Referencia de pedido Komet®**
Por favor especifique el número de REF azul / número del tipo de tallo y el respectivo tamanho.

**8830**.314. ... + 014

***Referência de encomenda Komet***
*Por favor, especifique o número preto ISO e o respectivo tamanho.*

**Referencia de pedido Komet**
Por favor especifique el número negro ISO y el respectivo tamaño.

806 314 233514 ... + 014

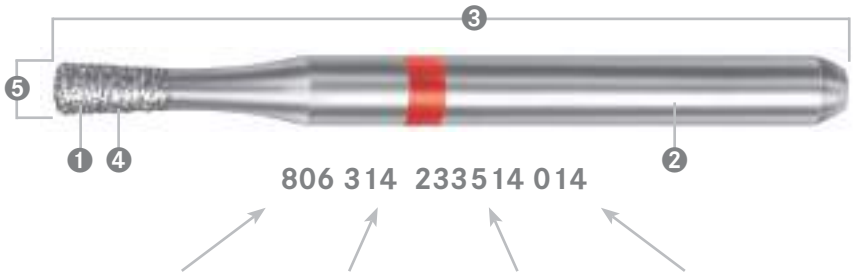
*Ao realizar uma encomenda pode usar a nossa referência ou o número ISO, como preferir.*

*Asseguramos o tratamento correcto da sua encomenda em ambos os casos.*

## Sistema de numeración · *Sistema de numeração* ISO 6360

Algunas características de los instrumentos rotativos están ya estandarizados internacionalmente. Por ejemplo, diámetro de los tallos, tamaño de los acoplamientos, tipo de tallo (ISO 1797) al igual que los tamaños (ISO 2157).

El sistema de numeración ISO garantiza la armonización internacional de las designaciones y características de los instrumentos. Facilitan su clara identificación.




806 314 233514 014

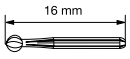
| ❶ | ❷ ❸ | ❹ | ❺ |
|---|---|---|---|
| **Material de la parte activa** | **Mango y longitud global** | **Forma y diseño** | **Tamaño nominal** ISO 2157 |
| • Diamante, ligazón de metal galvánica | • FG<br>• 19 mm dimensiones acoplamiento según ISO 1797 | • Márgenes invertidos, afilados y convexos<br>• Grano fino, Ligazón dura. | • El diámetro más ancho de la parte activa (1/10 mm) |

*Algumas características dos instrumentos rotativos estão já normalizadas internacionalmente. Por exemplo, diâmetro dos talos, tamanho dos acoplamentos, tipo de talo (ISO 1797) assim como os tamanhos (ISO 2157).*

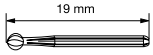
*O sistema de numeração ISO garante a harmonização internacional das designações e características dos instrumentos. Facilitam a sua clara identificação.*

| ❶ | ❷ ❸ | ❹ | ❺ |
|---|---|---|---|
| ***Material da parte activa*** | ***Cabo e comprimento global*** | ***Forma e design*** | ***Tamanho nominal ISO 2157*** |
| • *Diamante, liga de metal galvânica.* | • *FG*<br>• *19 mm dimensões acoplamento conforme ISO 1797* | • *Margens invertidas, afiadas e convexas.*<br>• *grão fino, Liga dura.* | • *O diâmetro mais comprido da parte activa (1/10 mm)* |

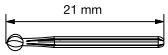
## Tipos de mango · *Tipos de cabo* ISO 6360



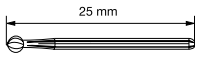

**313** · FG corto
*FG curto* — Ø 1,60 mm




**314** · FG
*Turbina (FG)* — Ø 1,60 mm




**315** · FG largo
*FG comprido (FGL)* — Ø 1,60 mm

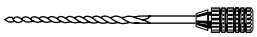



**316** · FG extra largo
*FG extra comprido (FGXL)* — Ø 1,60 mm

**204** · Contra-ángulo (CA)
*Contra-ângulo (CA)* — Ø 2,35 mm

**634** · Mango plástico corto
*Cabo plástico curto* — Ø 3,00 mm

**654** · Mango plástico
*Cabo plástico* — Ø 4,00 mm

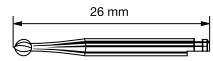


**644** · Mango
*Cabo* — Ø 6,00 mm

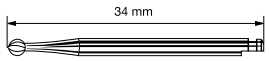
**471** · FO/PCR
*FO/PCR* — Ø 1,60 mm

**900** · sin montar
*sem montar*

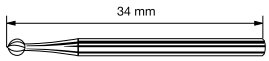
**204** · Contra-ángulo (CA)
*Contra-ângulo (CA)* — Ø 2,35 mm



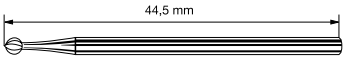

**205** · Contra-ángulo (CA) largo
*Contra-ângulo (CA) comprido* — Ø 2,35 mm



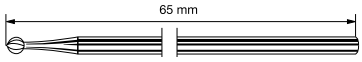

**206** · Contra-ángulo (CA) extra largo
*Contra-ângulo (CA) extra comprido* — Ø 2,35 mm



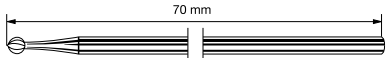

**103** · Pieza de mano corto
*Peça de mão curta* — Ø 2,35 mm



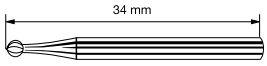

**104** · Pieza de mano
*Peça de mão* — Ø 2,35 mm



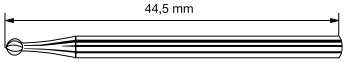

**105** · Pieza de mano, largo
*Peça de mão comprida* — Ø 2,35 mm




**106** · Pieza de mano, extra largo
*Peça de mão extra comprida* — Ø 2,35 mm




**123** · Pieza de mano, grueso corto
*Peça de mão, grossa, curta* — Ø 3,00 mm

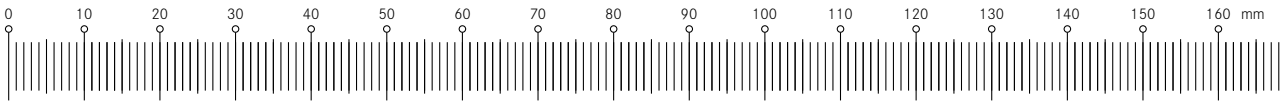



**124** · Pieza de mano, grueso
*Peça de mão, grossa* — Ø 3,00 mm

## Diámetro de la cabeza/Tamaños · *Diâmetro da cabeça/Tamanhos*

| Ø 1/100 mm | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ø mm | 0.5 | 0.6 | 0.7 | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | 1.4 | 1.6 | 1.8 | 2.1 | 2.3 | 2.5 | 2.7 | 2.9 |
| Ø inches | 0.020 | 0.024 | 0.028 | 0.031 | 0.035 | 0.039 | 0.047 | 0.055 | 0.063 | 0.071 | 0.083 | 0.091 | 0.098 | 0.106 | 0.114 |

| Ø 1/100 mm | 031 | 033 | 035 | 037 | 040 | 042 | 045 | 047 | 050 | 055 | 060 | 065 | 070 | 075 | 080 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Ø mm | 3.1 | 3.3 | 3.5 | 3.7 | 4.0 | 4.2 | 4.5 | 4.7 | 5.0 | 5.5 | 6.0 | 6.5 | 7.0 | 7.5 | 8.0 |
| Ø inches | 0.122 | 0.130 | 0.138 | 0.148 | 0.157 | 0.165 | 0.177 | 0.185 | 0.197 | 0.217 | 0.236 | 0.256 | 0.276 | 0.106 | 0.315 |



Preparación de cavidades
*Preparação de cavidades*

Preparación de coronas
*Preparação de coroas*

Remoción de obturaciones
*Remoção de obturações*

Corte de coronas
*Corte de coroas*

Trabajo en obturaciones
*Trabalho em obturações*

Preparación de canal radicular
*Preparação de canal radicular*

Sistemas de postes
*Sistemas de postes*

Profilaxis
*Profilaxia*

Planificación de raíces
*Planificação de raízes*

Gnato – ortopedia
*Gnato – ortopedia*

Cirugía maxilofacial
*Cirurgia maxilofacial*

Implantología
*Implantologia*

Técnica de coronas y puentes
*Técnica de coroas e pontes*

Acrílicos
*Acrílicos*

Fabricación de modelos
*Fabricação de modelos*

Técnica de preparación
*Técnica de preparação*

Colados
*Colados*

Angulo
*Ângulo*

Radio
*Rádio*

Radio
*Rádio*

Longitud de la punta-guía
*Comprimento da ponta-guia*

Chamfer de seguridad
*Chanfradura de segurança*

Angulo de cono
*Ângulo de cone*

Rectificado de bisel
*Correcçao de chanfradura*

Borde redondeado
*Borda arredondada*

Punta redondeada
*Ponta arredondada*

Punta no recubierta
*Ponta não revestida*

Punta no recubierta
*Ponta não revestida*

Punta cortante, puntiaguda
*Ponta cortante, pontiaguda*

Punta cortante, redonda
*Ponta cortante, redonda*

Punta no cortante
*Ponta não cortante*

Sólo corte final
*Só corte final*

Sólo corte final
*Só corte final*

Sólo corte final, con chamfer
*Só corte final, com chanfradura*

Sólo corte final, con radio. Punta redondeada
*Só corte final, com* rádio. *Ponta arredondada*

Corte final
*Corte final*

Recubierto en ambos lados
*revestido de ambos os lados*

Recubierto en el lado superior
*Revestido em cima*

Recubierto en el lado inferior
*Revestido em baixo*

Periferia exterior con granos de diamante incrustados
*Bordo temperado a diamante*

Recubierto en ambos lados con dos tipos de grano
*Disco de grão duplo, revestido de ambos os lados*

Con grano de diamante integrado
*Com grão de diamante incorporado*

Vídeo
*Vídeo*

Información de material
*Informação de material*

Baño ultrasónico
*Banho ultra-sónico*

Termodesinfector
*Termodesinfector*

Autoclave
*Autoclave*

Mantener alejado de la luz solar
*Evite a luz solar*

Látex
*Látex*

No utilizar agentes de limpieza que contengan alcohol
*Não utilizar produtos de limpeza que contenham álcool*

No aplicar presión de contacto
*Não utilizar pressão de contacto*

Velocidad óptima
*Velocidade óptima*

Máxima velocidad permitida
*Máxima velocidade permitida*

Unidad de embalaje
*Unidade de embalagem*

REF
Número de pedido
*Número de encomenda*

LOT
Número de lote
*Número de lote*

Observe indicaciones adjuntas
*Observar as indicações de utilização e de segurança anexas*

STERILE R
Esterilización por radiación
*Esterilização por radiação*

STERILE EO
Esterilizado con óxido de etileno
*Esterilização utilizando óxido de etileno*

NON STERILE
No estéril
*Não estéril*

Fecha de caducidad
*Data de validade*

No utilizar si el embalaje está dañado
*Não utilizar se a embalagem estiver danificada*

Fabricante
*Fabricante*

Fecha de fabricación
*Data de fabricação*

No reutilizar (un solo uso)*
*Descartável**

Contiene sustancias peligrosas
*Contém substâncias perigosas*

UDI
Unique Device Identifier
*Identificador único do dispositivo*

ISO
Número ISO
*Número ISO*

HIBC
Heal Industry Bar Code
*Código de barras do sector da saúde*

MD
Dispositivo médico
*Dispositivo médico*

**CAS**
Chemical Abstracts Service
El número CAS es un estándar internacional de designación de sustancias químicas.
CAS: 7440-48-4

*Chemical Abstract Service:*
*O número CAS é uma norma internacional de designação de substâncias químicas.*
*CAS: 7440-48-4*

**Apertura del envase estéril**
*Abertura da embalagem esterilizada*

* La reutilización de los productos conlleva un riesgo de infección. Por consiguiente no puede garantizarse una utilización segura y sin riesgos.

* *A reutilização destes produtos não garante uma utilização segura devido ao risco de infeção e/ou incapacidade de garantir uma renovada segurança dos produtos.*

[1] La utilización de instrumentos en embalaje estéril después de la fecha de caducidad conlleva un riesgo de infección y/o la función del producto ya no puede garantizarse.

[1] *Após o termo do prazo de validade, existe o risco de infeção com instrumentos esterilizados ou a funcionalidade do produto deixa de estar garantida.*

[2] Jamás utilizar los instrumentos en embalaje dañado. La esterilidad ya no puede garantizarse. Controlar los artículos reutilizables para asegurar su integridad. Reprocesar antes del uso.

[2] *Não utilizar em caso de embalagem danificada, uma vez que a esterilidade deixa de estar garantida. Os produtos reutilizáveis devem ser verificados quanto à sua integridade e preparados antes de serem utilizados.*

* La reutilización de estos productos conlleva un riesgo de infección y/o no puede garantizarse una utilización segura y sin riesgos.

* *Não é possível garantir uma utilização segura se estes produtos forem utilizados novamente, uma vez que existe um risco de infeção e/ou a segurança dos produtos já não é garantida.*

**Ejemplo de un envase estéril**
*Exemplo de embalagem esterilizada*

## Número de filos cortantes en instrumentos para acabar en CT · *Número de gumes cortantes em instrumentos para acabamento em CT*

| | | |
|---|---|---|
| ○ | ultra fino · *ultra fino* | 30 filos · *Lâminas* |
| ● | fino · *fino* | 16/20 filos · *Lâminas* |
| ● | normal · *normal* | 8/12 filos · *Lâminas* |

## Tamaños grano de diamante · *Tamanhos grão de diamante*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ○ | ultra fino · *ultra fino* | 8 µm | |
| ● | extra fino · *extra fino* | 25 µm | |
| ● | fino · *fino* | 46 µm | |
| – | medio · *médio* | 107 µm * | |
| ● | grueso · *grosso* | 151 µm * | |
| ● | super grueso · *super grosso* | 181 µm * | |

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

* *Nalguns instrumentos o tamanho do grão pode variar em função da sua forma e tamanho.*

**Profilaxis**
*Profilaxia*

14-16

**Limpieza de implantes**
*ILimpeza dos implantes*

Soporte para puntas
*Suporte de pontas* 17

Perno de polímero
*Pernos de polímero* 18

**Periodoncia**
*Periodontia*

19-23

**Superficies proximales**
*Superficies proximais*

24-25

**Preparación de cavidades proximales**
*Preparação de cavidades proximais*

26-28

**Micro/Bevel**
*Micro/Bevel*

29-31

**Stripping/Shaping**
*Stripping/Shaping*

32-35

**Trabajo de fisuras**
*Trabalho de fissuras*

36

**Facetas revestidas**
*Facetas revestidas*

37-40

**Preparación de coronas**
*Preparação de coroas*

Cilíndrico
*Cilíndrico* 42-43

Llama
*Chama* 43

Cónico con borde redondeado
*Cónico com bordo arredondada* 44

TTorpedo cónico
*Torpedo cónico* 44-45

**Endodoncia**
*Endodontia*

Pimpollo
*Surto* 46

Cónico
*Cónico* 47-48



Punta para activar soluciones de irrigación
*Para a ativação de líquidos de irrigação* 49

Soporte para puntas
*Suporte de pontas* 49

En forma de torpedo
*Em forma de torpedo* 52-55

**Cirugía**
*Cirurgia*

56-58

**Elevación del seno**
*Elevação de seio*

Redondo
*Redondo* 59

En forma de platillo
*Em forma de disco* 60

Oval (pata de elefante)
*Oval* 61

**Tratamientos en hueso**
*Tratamento em osso*

Cónico
*Cónico* 62

**Prolongación quirúrgica de coronas**
*Prolongamento cirurgico de coroas*

63-64

**Artículos especiales**
*Artígos especiais*

65-67

| ***Pontas sónicas*** | | | **Puntas sónicas** |
|---|---|---|---|
| *Introdução* | **12** – | **13** | Introducción |
| *Profilaxia* | **14** – | **16** | Profilaxis |
| *Limpeza dos implantes* | **17** – | **18** | Limpieza de implantes |
| *Periodontia* | **19** – | **23** | Periodoncia |
| *Superfícies proximais* | **24** – | **25** | Superficies proximales |
| *Preparação de cavidades proximais* | **26** – | **28** | Preparación de cavidades proximales |
| *Micro/Bevel* | **29** – | **31** | Micro/Bevel |
| *Stripping/Shaping* | **32** – | **34** | Stripping/Shaping |
| *Trabalho de fissuras* | **35** – | **36** | Trabajo de fisuras |
| *Facetas revestidas* | **37** – | **40** | Facetas revestidas |
| *Preparação de coroas* | **41** – | **45** | Preparación de coronas |
| *Endodontia* | **46** – | **55** | Endodoncia |
| *Cirurgia* | **56** – | **58** | Cirugía |
| *Elevação de seio* | **59** – | **61** | Elevación del seno |
| *Tratamento em osso* | | **62** | Tratamientos en hueso |
| *Prolongamento cirúrgico de coroas* | **63** – | **64** | Prolongación quirúrgica de coronas |
| *Artígos especiais* | **65** – | **67** | Artículos especiales |

***Pontas sónicas***

*Como líder mundial nos instrumentos dentários rotativos, podemos oferecer uma vasta gama de produtos. É com orgulho que apresentamos a nossa SonicLine, a linha extensiva de pontas sónicas fabricadas pela Komet.*

*A nossa gama de pontas sónicas de elevada qualidade em constante crescimento inclui pontas para a profilaxia, periodontologia, preparação de cavidades intraproximais, acabamento em obturações, ortodoncia, técnica de facetas revestidas, configuraçao anatomica de fissuras, endodoncia e implantologia.*

*Queremos apresentar-lhe este vasto espectro de aplicações nas próximas páginas e recomendamos igualmente a nossa brochura SonicLine.*

*Fabricada na Alemanha, a SonicLine compreende uma vasta gama de pontas sónicas de elevada qualidade que cobre uma série de indicações. Os instrumentos da SonicLine devem a sua eficaz potência de corte ao facto de poderem realizar movimentos elípticos em todas as direções.*

*Graças à sua inequívoca etiquetagem, as pontas sónicas são fáceis de identificar. A referencia de identificaçao esta gravada a laser na ponta sónica. As pontas revestidas a grão fino são fornecidas com um ponto vermelho para identificação. As pontas sónicas podem ser reprocessadas numa máquina de lavar/colocadas da Miele através de um adaptador de lavagem que faz parte de um procedimento validado. Pode pedir ao fabricante as instruções sobre o reprocessamento manutençao de pontas sónicas.*

## Puntas sónicas

Como fabricante líder de instrumentos dentales rotatorios, podemos ofrecerles una vasta gama de productos. Les presentamos con orgullo la extensa variedad de puntas sónicas de la línea SonicLine de Komet.

En constante desarrollo, nuestra línea incluye puntas sónicas de alta calidad para profilaxis, periodoncia, profilaxis implantes, preparaciones coronarias, preparación de cavidades interproximales y modelado de obturaciones, ortodoncia, técnica de facetas revestidas (Veneers), configuración anatómica de fisuras, endodoncia, cirugía e implantología.

Nos alegramos presentarles informaciones detalladas sobre los diversos campos de aplicación en las siguientes páginas. También recomendamos nuestro folleto de puntas sónicas «SonicLine».

Fabricada en Alemania, la línea SonicLine comprende una gama racional de puntas sónicas de muy alta calidad que cubren una multitud de indicaciones. El trabajo efectivo de las puntas sónicas de la línea SonicLine radica en los movimientos elípticos en todas las direcciones.

Gracias a la claridad de sus marcas, las puntas sónicas son fáciles de manipular. La referencia de pedido está grabada a láser en la punta sónica y las puntas que están recubiertas con grano de diamante fino tienen un punto rojo identificatorio. Las puntas sónicas pueden ser procesadas en la máquina de impieza/desinfección de Miele mediante un adaptador de irrigación que forma parte de un proceso validado. Las instrucciones sobre el mantenimiento de las puntas sónicas pueden obtenerse de nosotros.

*Pretendemos ampliar ainda mais a nossa SonicLine, o que justifica o facto de termos acrescentado uma peça de mão sónica à nossa gama existente que é adequada a qualquer tipo de ponta sónica - a Airscaler SF1LM/S. Acionada por ar, Scaler distingue-se pela sua espantosa versatilidade e desempenho impressionante.*

***Notas importantes:***
*As nossas pontas sónicas também podem ser usadas:*
- *na peça de mão sónica SF1LM/S da Komet*
- *em scalers da empresa W&H (série Proxeo® ZA-55/L/LM/M/S e Proxeo® ST ZE-55RM/BC, série Synea® ZA-55/L/LM/M ou da série Alegra® ST ZE-55RM/BC)*
- *na peça de mão SONICflex™ da empresa KaVo (série2000N/L/X/LX ou da série 2003N/L/X/LX)*
- *no SIROAIR da empresa Dentsply Sirona*
- *nas peças de mão Ti-Max série S970L/KL/SL pela empresa NSK**

*Atenção: As pontas sónicas para a cirurgia podem ser aplicadas somente na peça de mão sónica SF1LM/S da Komet e na peça de mão SONICflex™ da empresa KaVo (série 2000 ou série 2003).*

***Dica:***
*Recomendamos o controlo regular do grau de desgaste das pontas de profilaxia e periodontia com o cartão de controlo. No verso do cartão de controlo pode encontrar as indicações com os respetivos níveis de potência da peça de mão SF1LM/S.*

** nas peças de mão sónicas da série Ti-Max S970L/KL/SL podem ser aplicadas unicamente pontas de profilaxia e periodontia SF1/2/3/4/4L/4R/6/8*

Tenemos la intención de ampliar aún más la gama actual de puntas sónicas, por lo cual nos pareció lógico incluir nuestra propia pieza de mano sónica a los productos existentes: la pieza de mano SF1LM/S. Ésta es apropiada para cualquier tipo de punta sónica disponible. Accionada por aire, destaca por su asombrosa versatilidad y su impresionante rendimiento.

**¡Notas importantes!**
Las puntas sónicas podrán utilizarse:
- Con la pieza sónica de mano Komet SF1LM/S
- Con la pieza de mano SONICflex™ del fabricante KaVo (Serie 2000 o serie 2003)
- Con el raspador del fabricante W&H (Serie Synea® o Serie Alegra®)
- Con el dispositivo SIROAIR L del fabricante Dentsply Sirona
- Con las piezas de mano Ti-Max (Serie S970L/KL/SL) de la empresa NSK*

¡Atención! Las puntas sónicas para tratamientos quirúrgicos sólo deben utilizarse en la pieza de mano sónica de Komet SF1LM/S o en la pieza de mano sónica SONICflex™ del fabricante KaVo (Serie 2000 o Serie 2003).

**Consejo:**
Se recomienda efectuar un control regular del grado de desgaste de las puntas para tratamientos periodontales y profilaxis, utilizando la carta de control, con un resumen útil de las indicaciones y las potencias de la pieza de mano SF1LM/S en el dorso.

*Las puntas sónicas para tratamientos de profilaxis y periodontología SF1/2/3/4/4L/4R/6/8 sólo deben utilizarse en las piezas de mano Ti-Max serie S970L/KL/SL de la empresa NSK

## Profilaxis

***Profilaxia***

***Indicação:***
*As pontas Scaler utilizam-se para a remoção supragengiva e subgengiva (até 2 mm de profundidade) de tártaro no âmbito do tratamento profilático.*

***Vantagens:***
- *Trabalho mecânico é muito menos cansativo do que o uso de instrumentos manuais*
- *Modo de trabalho completamente ativo e elíptico da peça de mão sónica facilita muito o trabalho circular*

***Dica:***
*Para o polimento que se segue recomendamos a nossa vasta gama de profilaxia.*

**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.

### SF 1

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF**1.000. ... | • |

(Scaler) universal
Remoción de sarro subgingival y supragingival (hasta una profundidad de 2 mm)
*(Scaler) universal*
*Remoção do tártaro subgengival e supra gengival (até uma profundidade de 2 mm)*

## SF 2

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF2**.000. ... | • |

Scaler, falciforme
Remoción de sarro subgingival y supragingival (hasta una profundidad de 2 mm)
*Scaler, falciforme*
*Remoção de tártaro subgengival e supragengival (até uma profundidade de 2 mm)*

## SF 6

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF6**.000. ... | • |

Scaler, falciforme, largo
Remoción de sarro subgingival y supragingival de (hasta una profundidad de 4 mm)
*Scaler, falciforme, longo*
*Remoção de tártaro subgengival e supragengival (até uma profundidade de 4 mm)*

## SF 3

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF3**.000. ... | • |

Scaler periodontal
Remoción de sarro subgingival y supragingival (hasta una profundidad de 2 mm)
*Scaler periodontal*
*Remoção de tártaro subgengival e supra gengival (até uma profundidade de 2 mm)*

## SF 8

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF8**.000. ... | • |

Scaler periodontal, largo
Extra largo, para la remoción de sarro subgingival y supragingival (hasta una profundidad de 4 mm)
*Scaler periodontal, comprido*
*Extra longo, para a remoção de tártaro sub gengival e supra gengival (até uma profundidade de 4 mm)*

## Limpieza de implantes

***Profilaxia de implantes***

***Indicação:***
*Ponta de polímero para a remoção de tartaro e placa bacteriana no pescoço liso do implante*
- *Remoção de placa*
- *Remoção de acumulação de tártaro*

***Vantagens:***
- *não abrasivo*
- *não torna as superfícies lisas do pescoço ásperas*
- *união roscada de fácil manuseamento do suporte e do pino de polímero*
- *a ponta de polímero é descartável; o suporte pode ser reutilizado, reprocessado e esterilizado várias vezes*

**Indicación:**
Puntas de polímero para la remoción de sarro y depósitos blandos en cuellos lisos de implantes.
- Remoción de placa
- Remoción de nuevos depósitos de sarro

**Ventajas:**
- No hay abrasión
- No hay asperización de las áreas lisas de los cuellos
- La conexión roscada entre el soporte y la punta de polímero es segura y sencilla de utilizar
- La punta polímero es desechable; el soporte puede ser reutilizado, limpiado y esterilizado múltiples veces

### SF 1981

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF1981**.000. ... | • |

Soporte para puntas
Acero inoxidable
*Suporte de pontas*
*Aço inoxidável*

## SF 1982

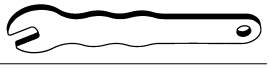
30

**SF1982**.000. ... •

Punta de polímero para profilaxis de implante, desechable
PEEK
*Ponta de polímero para profilaxia de implantes, descartável*
*PEEK*

## 4611.000

**Juego de instrumentos sónicos para la limpieza de implantes**
*Conjunto de instrumentos sónicos para limpeza de implantes*

| | | |
|---|---|---|
| **SF1981**.000. | 1 | |
| **SF1982**.000. | 10 | |
| **566**.000. | 1 |  |

## Tratamientos Periodontales

SF4L.000. SF4R.000.

SF10L.000. SF10R.000.

417222 | 417238

*Periodontologia*

***Indicação:***
*Remoção de placa dentária mole em bolsas gengivais profundas (até 9 mm de profundidade), (SF4-SF4R).*
*Para limpar e suavizar raizes como parte dos tratamentos periodontais com e sem a criação de um rebordo (SF10L/R, SF10T).*
*Remoção minimamente invasiva, mas eficiente de depósitos moles e duros em furcações de difícil acesso (SF11).*

***Vantagens:***
- *O modo de funcionamento minimamente invasivo das pontas sónicas, permite um trabalho suave e controlado, protegendo os tecidos moles e a superfície radicular*
- *Melhor gestão bacteriana*
- *A forma da ponta adapta-se a numerosas geometrias de dentes, facilitando assim um resultado perfeito de limpeza (SF10L/R, SF10T)*
- *Facilita o trabalho atraumático, mas eficiente sem causar danos aos tecidos moles*

***Dica:***
*Para mais informações sobre a nossa gama de tratamentos periodontais, por favor consulte o nosso guia "Periodontologia".*

**Indicación:**
Remoción de placa dental blanda en bolsas gingivales profundas (hasta una profundidad de 9 mm), (SF4-SF4R).
Limpieza y alisado de la superficie radicular con o sin creación de un colgajo (SF10L/R, SF10T).
Remoción particularmente efectiva, mínimamente invasiva, de placa dental blanda y dura en furcaciones de acceso difícil (SF11).

**Ventajas:**
- La función mínimamente invasiva de las puntas sónicas permite un trabajo suave y controlado, protegiendo el tejido blando y la superficie radicular
- Permite un mejor manejo bacteriano
- La forma de la parte activa se adapta a numerosas geometrías de diente, garantizando así una óptima limpieza de la superficie radicular (SF10L/R, SF10T)
- Trabajo efectivo y atraumático sin riesgo de causar daños a los tejidos blandos

**Consejo:**
Por más informaciones sobre nuestra gama de productos para tratamientos periodontales, rogamos se refiera a nuestro catálogo «Periodoncia».

## SF 4

| | |
|---|---|
| 1 | |
| **SF4**.000. ... | • |

Perio, larga, recta
Remoción de sarro subgingival (hasta una profundidad de 9 mm)
*Perio, larga , recta*
*Remoção de tartaro subgengival (até uma perfundidade 9 mm)*

## SF 4 L

| | |
|---|---|
| 1 | |
| **SF4L**.000. ... | • |

Perio, inclinada hacía la izquierda
Remoción de sarro subgingival (hasta una profundidad de 9 mm)
*Perio, inclinação direcionada para esquerda*
*Remoção de tartaro subgengival (até uma perfundidade 9 mm)*

## SF 4 R

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF4R**.000. ... | • |

Perio, inclinada hacía la derecha
Remoción de sarro subgingival (hasta una profundidad de 9 mm)
*Perio, inclinação direcionada para direita*
*Remoção de tartaro subgengival (até uma perfundidade 9 mm)*

## SF 10 L

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF10L**.000. ... | • |

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
EP 2 617 382

Perio, punta sónica en forma de ojal, inclinada hacia la izquierda
Para la limpieza y el alisado de la superficie radicular
*Perio, ponta sónica a forma de um olhal, inclinação direccionada para esquerda*
*Para a limpeza e o alisamento da superfície radicular*

## SF 10 R

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF10R**.000. ... | • |

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
EP 2 617 382

Perio, punta sónica en forma de ojal, inclinada hacia la derecha
Para la limpieza y el alisado de la superficie radicular
*Perio, ponta sónica a forma de um olhal, inclinação direccionada para direita*
*Para a limpeza e o alisamento da superfície radicular*

## SF 10 T

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF10T**.000. ... | • |

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
EP 2 617 382

Punta sónica Perio en forma de ojal, recta, fina
Para limpieza y alisado de superficies radiculares en bolsas profundas en caso de dientes apiñados
*Ponta sónica Perio em forma de ilhó, reta, fina*
*Para limpeza e alisamento de superfícies radiculares em bolsas profundas no caso de dentes apinhados*

## SF 11

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SF11**.000. ... | • |

Punta sónica para el tratamiento de furcaciones
Con 6 filos, botón
*Ponta sónica para o tratamento de furcações*
*De 6 gumes, botão*

***Pontas sónicas para superfícies proximais***

*Em colaboração com o Dr. Oliver Ahlers, de Hamburgo e o professor Daniel Edelhoff de Munique, Komet desenvolveu pontas sónicas para o alisamento e a conformação final das superfícies proximais. Surgiram então 2 pontas sónicas, bisseladas ao longo da sua parte ativa (mesial e distal).*

***Indicações:***

- *utilizar no âmbito da preparação da superfície proximal de coroas e dentro do âmbito de uma preparação minimamente invasiva de onlays oclusais*
- *alisamento e conformação final da superfície proximal, depois de ter separado com um instrumento rotatório mais convensional (p. ex. 858.314.010)*

***Vantagens:***

- *Graças à geometria especial destas pontas (mais amplas que os instrumentos para separar no tamanho 010), é mais fácil criar superfícies lisas, que p.ex. com o instrumento para acabamento 8859.314.010*
- *Graças ao revestimento de um só lado, não existe o risco de danificar o dente adjacente*

***Nota:***

*Estas pontas complementam de forma ideal o kit 4665ST para onlays oclusais. Consulte o folheto sobre os onlays oclusais para receber mais informações detalhadas.*
*Recomendamos as pontas sónicas SFM7 e SFD7 para a preparação proximal de inlays cerâmicas.*

## Puntas sónicas para superficies proximales

En colaboración con el docente privado Dr. Oliver Ahlers, de Hamburo, y el profesor Daniel Edelhoff, de Munich, Komet ha desarrollado puntas sónicas para el alisado y la conformación final de las superficies proximales. Surgieron entonces 2 puntas sónicas, biseccionadas a lo largo de su parte activa (mesial y distal).

**Indicaciones:**

- Uso dentro del marco de la preparación proximal de coronas y dentro del marco de una preparación mínimamente invasiva de onlays oclusales
- Alisado y conformación final de las superficies proximales después de haber separado con un instrumento rotatorio más convencional (p. ej. 858.314.010)

**Ventajas:**

- Gracias a la geometría especial de estas puntas (más anchas que los instrumentos para separar en tamaño 010), es más fácil crear superficies lisas que p. ej. con el instrumento para acabar 8858.314.010
- Gracias al revestimiento en una sola cara, no existe el riesgo de dañar el diente adyacente

**Notas:**

Estas puntas complementan de forma ideal el set 4665ST para onlays oclusales. Sírvase consultar el folleto sobre los onlays oclusales para recibir más información detallada.
Recomendamos las puntas sónicas SFM7 y SFD7 para la preparación proximal de inlays cerámicas.

## SFM 6

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 7,2 |

| | |
|---|---|
| **SFM6**.000. ... | • |

Para el acabado de las superficies proximales durante la preparación de onlays oclusales y coronas
Para superficies mesiales
Ancho del corte: 0,63 - 1,10 mm (cónico)
Ver set 4665/ST
*Para o acabamento das superficies proximais durante a preparação de onlays oclusales e coronas*
*Espessura de corte: 0,63 - 1,10 (cónico)*
*Para superficies mesais*
*Ver kit 4665/ST*

## SFD 6

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 7,2 |

| | |
|---|---|
| **SFD6**.000. ... | • |

Para el acabado de las superficies proximales durante la preparación de onlays oclusales y coronas
Para superficies distales
Grosor de corte: 0,63 - 1,10 mm (cónico)
Ver set 4665/ST
*Para o acabamento das superficies proximais durante a preparação de onlays oclusales e coronas*
*Espessura de corte: 0,63 - 1,10 (cónico)*
*Para superficies distal*
*Ver kit 4665/ST*

***Pontas sónicas para preparação da cavidade proximal***

*Em colaboração com o Dr. Oliver Ahlers, Hamburgo, a Komet desenvolveu pontas sónicas para a preparação de cavidades proximais. Existem 4 pontas, bisseccionadas ao longo da sua parte ativa (mesial e distal em dois tamanhos). Estas pontas são perfeitamente adequadas para a preparação cavitária em pré-molares e molares.*

***Indicações:***
- *Acabamento da forma definitiva da cavidade proximal*
- *Polimento das margens da cavidade proximal*

***Vantagens:***
- *Graças a um revestimento unilateral, evitam-se danos nos dentes adjacentes*
- *Prevenção de retenções gracas a forma definida das pontas sónicas*
- *Preparação uniforme das margens garantindo uma cimentação segura*

***Nota:***
*Como complemento ideal, a ponta CEM SF12 está perfeitamente adaptada para a fixação precisa de inlays e coroas parciais.*

***4 Argumentos a favor das pontas Komet:***
❶ *Cobertura de diamante optimizada (60 µm em vez de 40 µm) para facilitar a modelagem e o acabamento*
❷ *A forma é adaptada aos inlays cerâmicos actuais (em vez dos insertos cerâmicos antíguos) e assegura superfícies laterais planas e transições arredondadas*
❸ *Mais profundidade axial para melhorar a modelagem das superfícies bucais e linguais da caixa proximal e o fundo da caixa*
❹ *As pontas são disponíveis em dois tamanhos para molares e pré-molares*

## 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 4 puntas, biseccionadas a lo largo de su parte activa (mesial y distal en dos tamaños). 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

**Consejo:**
Una punta sónica adicional óptima es la CEM SF12, con la que se pueden colocar con total precisión Inlays y coronas parciales.

**4 argumentos a favor de las puntas Komet:**
❶ Capa diamantada optimizada (60 µm en vez de 40 µm) para facilitar el modelado y el acabado
❷ La forma está adaptada a los inlays cerámicos actuales (en vez de insertos cerámicos, como antes) y garantiza superficies laterales planos así como transiciones redondeadas
❸ Más profundidad axial para mejorar el modelado de las superficies bucales y linguales de la caja proximal y el fondo de la caja
❹ Las puntas están disponibles en dos tamaños para molares y premolares

## SFM 7

| | | |
|---|---|---|
| | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | 1 | 2 |
| L mm | 7,3 | 7,3 |
| **SFM7**.000. ... | 1 | 2 |

Para la preparación de cavidades proximales en premolares (tamaño 1) y molares (tamaño 2)
Para superficies mesiales
*Para a preparação de cavidades proximais em pré-molares (tamanho 1) e molares (tamanho 2)*
*Para superfícies mesiais*

## SFD 7

| | | |
|---|---|---|
| | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | 1 | 2 |
| L mm | 7,3 | 7,3 |
| **SFD7**.000. ... | 1 | 2 |

Para la preparación de cavidades proximales en premolares (tamaño 1) y molares (tamaño 2)
Para superficies distales
*Para a preparação de cavidades proximais em pré-molares (tamanho 1) e molares (tamanho 2)*
*Para superfícies distais*

## SF 12

| | |
|---|---|
| | 10 |

| | |
|---|---|
| **SF12**.000. ... | • |

Punta CEM para la fijación de Inlays, Onlays y Carillas, artículo de un sólo uso
PEEK
Utilizar con el soporte para puntas SF1981 o SFQ1981 (conexión Quick)
*Ponta CEM para fixação de inlays, onlays e facetas, artigo de um só uso*
*PEEK*
*Utilizar com o suporte para pontas SF1981 ou SFQ1981 (conexão Quick)*

**Pontas sónicas para micro cavidades**

*A preservação da substância dentária dura é uma prioridade na odontologia de conservação. As preparações criadas pelos métodos tradicionais e giratórios são com frequência superiores ao necessário. Nos espaços críticos interproximais, isto poderá por vezes afetar os dentes saudáveis adjacentes. É aqui que entram as micro pontas.*

***Indicações:***

- *Preparação orientada para micro defeitos (micro pontas)*
- *Retificação de pequenas lesões a um ângulo de 45° (pontas angulares)*

***Vantagens:***

- *Revestimento em apenas um dos lados para evitar danos nos dentes adjacentes*
- *A relativamente baixa amplitude de oscilação e o pequeno diâmetro da peça de trabalho facilitam uma abordagem minimamente invasiva*

## Puntas sónicas para micro cavidades

La preservación de la sustancia dura natural del diente es una prioridad para la odontología conservadora. El tratamiento de lesiones cariosas con instrumentos convencionales rotatorios conlleva un riesgo elevado de eliminar demasiada sustancia sana del diente, particularmente en las zonas críticas interproximales donde un daño en los dientes cercanos no siempre puede evitarse. Para este caso son imprescindibles las puntas sónicas Micro.

**Indicaciones:**

- Preparación precisa de micro lesiones (puntas Micro).
- Biselado de los márgenes de micro lesiones en un ángulo de 45°C (puntas Bevel).

**Ventajas:**

- Gracias al revestimiento diamantado unilateral de las puntas se evitan daños en los dientes adyacentes.
- Permite un trabajo mínimamente invasivo, gracias a la baja amplitud de oscilación y al pequeño diámetro de la parte activa del instrumento

## SF 30 M

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **016** | **024** |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |
| **SF30M**.000. ... | | 016 | 024 |

Para micropreparación, semiesfera pequeña y grande
Para superficies mesiales
*Para micropreparações, hemisfério pequeno e grande*
*Para superfícies mesiais*

## SF 30 D

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **024** |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |
| **SF30D**.000. ... | | 016 | 024 |

Para micropreparación, semiesfera pequeña y grande
Para superficies distales
*Para micropreparações, hemisfério pequeno grande*
*Para superfícies distais*

## SF 58 M

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **027** |
| L | mm | 5,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 45° |
| **SF58M**.000. ... | | 027 |

Para biselar los bordes de cavidades
Para superficies mesiales
*Para chanfrar as bordas das cavidades*
*Para superfícies mesiais*

## SF 58 D

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | **027** |
| L | mm | 5,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 45° |

| | |
|---|---|
| **SF58D**.000. ... | 027 |

Para biselar los bordes de cavidades
Para superficies distales
*Para chanfrar as bordas das cavidades*
*Para superfícies distais*

## Stripping/Shaping

*Stripping/Shaping*

*Em colaboração com o Dr. Ivo Agabiti, Itália, foram desenvolvidas pontas sónicas muito finas com grão fino para superfícies proximais.*

***Indicações:***
- *separação antes de iniciar a preparação da coroa*
- *remoção dos excessos interpoximais durante a preparação da cavidade*
- *configuração anatómica da superficie intraproximal de compósito*
- *redução interproximal do esmalte como parte de um tratamento ortodôntico*

***Vantagens:***
- *graças a um revestimento "M" para superfícies mesiais e "D" para superfícies distais, os dentes vizinhos ficam intactos*
- *estão disponíveis pontas direitas ("Strip") e pontas convexas ("Shape")*

En colaboración con el Dr. Ivo Agabiti hemos desarrollado puntas sónicas muy delgadas, revestidas con grano de diamante fino, para superficies proximales.

**Indicaciones:**
- separación previa a la preparación de muñones de coronas
- alisado de excesos marginales interproximales durante la preparación de cavidades
- configuración anatómica de las superficies interproximales de composite
- reducción interproximal del esmalte como parte de un tratamiento ortodóntico

**Ventajas:**
- gracias a un revestimiento unilateral («M» para superficies mesiales, «D» para superficies distales) se evitan daños en los dientes adyacentes
- existen puntas planas («Strip») y puntas convexas («Shape»)

### SFD 1 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 4,75 |

| | |
|---|---|
| **SFD1F**.000. ... | • |

Para el stripping de superficies distales
Recubierta en la cara distal, grano fino
Cuello con ángulo de 60°
Grosor de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)
*Para o stripping de superficies distais*
*Recubrimento da parte distal, grão fino*
*pescoço com ângulo de 60º*
*espessura de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)*

## SFD 2 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 4,75 |

| | |
|---|---|
| **SFD2F**.000. ... | • |

Para el modelado de superficies distales
Recubierta en la cara distal, grano fino
Cuello con ángulo de 60°
Grosor de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)
*Para o stripping de superficies distal*
*Recubrimento da parte distal, grão fino*
*pescoço com ângulo de 60°*
*espessura de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)*

## SFM 1 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 4,75 |

| | |
|---|---|
| **SFM1F**.000. ... | • |

Para el stripping de superficies mesiales
Recubierta en la cara mesial grano fino
Cuello con ángulo de 60°
Grosor de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)
*Para o stripping de superficies mesial*
*Recubrimento da parte mesial, grão fino*
*pescoço com angulo de 60°*
*espessura de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)*

## SFM 2 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 4,75 |

| | |
|---|---|
| **SFM2F**.000. ... | • |

Para el modelado de superficies mesiales
Recubierta en la cara mesial, grano fino
Cuello con ángulo de 60°
Grosor de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)
*Para o stripping de superficies mesial*
*Recubrimento da parte mesial, grão fino*
*pescoço com ângulo de 60°*
*espessura de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)*

## SFD 3 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 4,75 |

| | |
|---|---|
| **SFD3F**.000. ... | • |

Para el stripping de superficies distales
Recubierta en la cara distal, grano fino
Cuello con ángulo de 15°
Grosor de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)
*Para o stripping de superficies distal*
*Recubrimento da parte distal, grão fino*
*pescoço com angulo de 15°*
*espessura de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)*

## SFM 3 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 4,75 |

| | |
|---|---|
| **SFM3F**.000. ... | • |

Para el stripping de superficies mesiales
Recubierta en la cara mesial grano fino
Cuello con ángulo de 15°
Grosor de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)
*Para o stripping de superficies mesial*
*Recubrimento da parte mesial, grão fino*
*pescoço com angulo de 15°*
*espessura de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)*

*Abertura de fissuras*

***Indicações:***
*Abertura minimamente invasiva de fissuras, p. ex. nas seguintes situações:*
- *Detecção de cárie ocultas*
- *Remoção de uma cárie de fissura*
- *Preparação de uma selagem de fissura*

***Vantagem:***
- *Graças â baixa amplitude de oscilaçao e ao reduzido diâmetro da parte activa, esta ponta sónica permite um trabalho mínimamente invasivo.*

## Configuración antatómica de fissuras

**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

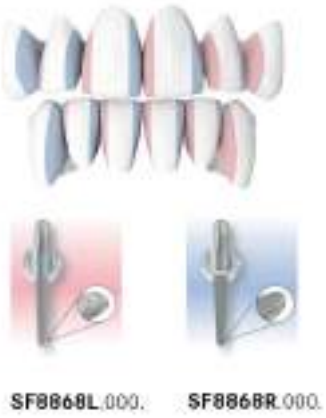
**Ventaja:**
- Gracias a la baja amplitud de las oscilaciones y al pequeño diámetro de la parte activa, esta punta sónica permite un trabajo mínimamente invasivo

## SF 849

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** |
| L | mm | 4,0 |

| | |
|---|---|
| **SF849**.000. ... | 009 |

Apertura fácil de fisuras
*Abertura rápida de fissuras*



***Pontas sónicas para facetas revestidas***

*Em colaboração com o Dr. Oliver Ahlers, de Hamburo e o professor Daniel Edelhoff de Munique, Komet desenvolveu pontas sónicas para o acabamento das superfícies proximais. Surgiram então 2 pontas sónicas, biseladas ao longo da sua parte ativa (esquerda e direita)*

***Indicação:***
*Acabamento das superfícies proximais após a preparação Veneer, que anteriormente ocorre com instrumentos rotativos diamantados de forma idêntica.*

***Vantagem:***
*Graças ao revestimento de um só lado, não existe o risco de danificar o dente adjacente.*

***Nota:***
*Estas pontas complementam de forma ideal o kit 4686ST para a preparação Veener. Consulte o folheto sobre a preparação Veneer para receber mais informações detalhadas.*

## Puntas sónicas para la preparación de facetas revestidas

En colaboración con el docente privado Dr. Oliver Ahlers, de Hamburo, y el profesor Daniel Edelhoff, de Munich, Komet ha desarrollado puntas sónicas para la terminación de las superficies proximales en el ámbito de un tratamiento con facetas. Surgieron entonces 2 puntas sónicas, biseccionadas a lo largo de su parte activa (izquierda y derecha).

**Indicación:**
Terminación de superficies proximales después de haber efectuado la preparación inicial del veneer con instrumentos diamantados rotatorios de forma congruente.

**Ventaja:**
Gracias al revestimiento en una sola cara, no existe el riesgo de dañar el diente adyacente**.**

**Nota:**
Estas puntas complementan de forma ideal el set 4686ST para la preparación de veneers. Sírvase consultar nuestro folleto sobre la preparación de veneers.

new

## SF 8868 L

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

| | |
|---|---|
| **SF8868L**.000. ... | 016 |

Cónico
Para la terminación de las superficies proximales después de haber efectuado la preparación del veneer con fig. 868
Véase también set 4686/ST
*Cônico*
*Para o acabamento das superfícies proximais após a preparação Veneer, que anteriormente ocorre com fig. 868*
*Veja também set 4686/ST*

new

## SF 8868 R

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

| | |
|---|---|
| **SF8868R**.000. ... | 016 |

Cónico
Para la terminación de las superficies proximales después de haber efectuado la preparación del veneer con fig. 868
Véase también set 4686/ST
*Cônico*
*Para o acabamento das superfícies proximais após a preparação Veneer, que anteriormente ocorre com fig. 868*
*Veja também set 4686/ST*

*Técnica Veneer*

***Pontas sónicas para a técnica Veneer segundo o Dr. Schwenk e o Dr. Striegel, Nuremberga***

***Indicação:***

- *acabamento após a preparação Veneer, que anteriormente ocorre com instrumentos rotativos de forma idêntica*

***Vantagem:***

- *a combinação da granulação fina com a baixa amplitude de oscilação permitem formar uma superfície muito fina, que é condição para um fecho de bordo estanque*

## 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, prerrequisito indispensable para lograr un sellado marginal óptimo

## SF 8850

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

| | |
|---|---|
| **SF8850**.000. ... | 016 |

Cónico redondo
Para acabar los márgenes de preparación después de la preparación con figuras 6850/8850, a utilizar en la técnica de coronas revestidas (veneers)
*Cónico redondo*
*Para acabamento das margens de preparação depois da preparação com brocas 6850/8850, a utilizar na técnica das facetas (veneers)*

## Preparación de coronas

***Preparação de Coroas***

*Juntamente com o Dr. Domenico Massironi, Itália, desenvolvemos pontas sónicas para a preparação de coroas. Tivemos ainda a possibilidade de desenvolver, com o Dr. Günay da Escola Superior Médica de Hannover, pontas sónicas bisseccionadas ao longo da sua parte activa.*

***Indicação:***

- *Posicionamento e terminaçao exacta do bordo protético após a preparação supragengival com os instrumentos rotativos de forma idêntica*
- *Trabalho interproximal, mediante pontas sónicas bisseccionadas ao longo da sua parte activa (para mesial ou distal)*

***Vantagens:***

- *As pontas são suaves e protegem o tecido mole, evitando assim hemorragias que podem danificar a impressão*
- *A fio de retração não puxado para fora*
- *As pontas criam bordos de coroa muito finos, o que é uma condição essencial para restaurações duradouras e adaptadas*
- *Melhor aderência da pasta de fixação graças à estrutura irregular do núcleo da coroa*

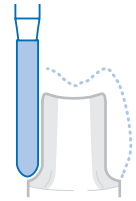
En colaboración con el Dr. Domenico Massironi, de Italia, hemos desarrollado puntas sónicas para la preparación de coronas. Además, en colaboración con el Prof. Günay de la universidad médica de Hanover, hemos desarrolla puntas sónicas biseccionadas a lo largo de su parte activa.

**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:**

- Las puntas sónicas permiten un trabajo conservador, evitando hemorragias en los tejidos blandos los que podrían impedir la correcta toma de impresión
- Los hilos de retracción no son arrancados
- Las puntas facilitan un acabado fino de los márgenes coronarios, requisito indispensable para realizar restauraciones precisas y duraderas
- La superficie de estructura irregular facilita la adhesión del cemento de fijación





● **2979**.314.012



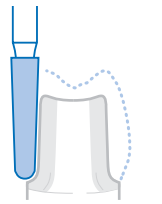
● **2979**.314.014

● **2979**.314.016

## SF 979
● **SF 8979**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| **SF979**.000. ... | | 012 | 014 | 016 |
| ● **SF8979**.000. ... | | - | 014 | 016 |

Chamfer paralelo con punta modificada
Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con 2979.314.012/014/016
La punta SF8979 es recubierta con grano fino
*Paralelo com bisel e ponta modificada*
*Para o posicionamento/acabamento depois da preparação 2979.314.012/014/016*
*A ponta SF8979 é revestida com grão fino*





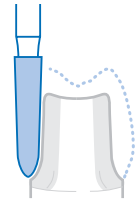
● **S6856**.314.018

## SF 856
● **SF 8856**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **018** | |
| L | mm | 8,0 | |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | |
| **SF856**.000. ... | | 018 | |
| ● **SF8856**.000. ... | | 018 | |

Cónico con bisel, redondo
Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con S6856.314.018
*Cónica com bisel, redonda*
*Para o posicionamento/acabamento depois da preparação com S6856.314.018*

## SF 878 K
## SF 8878 K





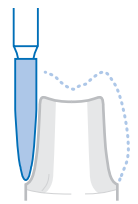
● **S6878K**.314.018

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **018** |
| L | mm | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

| | |
|---|---|
| **SF878K**.000. ... | 018 |
| ● **SF8878K**.000. ... | 018 |

Cónico con bisel, torpedo
Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con S6878K.314.018
*Cónica com bisel, torpedo*
*Para o posicionamento/acabamento depois da preparação com S6878K.314.018*

## SF 862





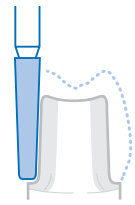
● **S6862**.314.014

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** |
| L | mm | 8,0 |

| | |
|---|---|
| **SF862**.000. ... | 014 |

Llama
Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con S6862.314.014
*Chama*
*Para o posicionamento/acabamento depois da preparação com S6862.314.014*

## SF 847 KR





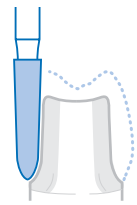
● **S6847KR**.314.016

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **016** |
| L | mm | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

| | |
|---|---|
| **SF847KR**.000. ... | 016 |

Hombro cónico con bordes redondeados
Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con S6847KR.314.016
*Ombro cónico com bordos arredondados*
*Para o posicionamento/acabamento depois da preparação com S6847KR.314.016*

## ● SF 8878 KD





● **S6878K**.314.018

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **018** |
| L | mm | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

| | |
|---|---|
| ● **SF8878KD**.000. ... | 018 |

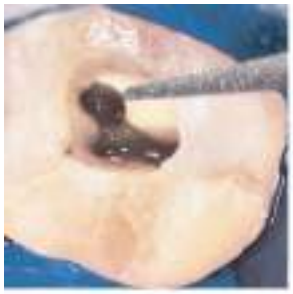
Torpedo cónico
Para la colocación/terminación del margen coronario
Adaptado al instrumento diamantado S6878K.314.018
Para las superficies distales
*Torpedo cónico, grão fino*
*Para a colocação/terminação da margem coronária*
*Adaptado ao instrumento diamantado S6878K.314.018*
*Para as superfícies distais*

## SF 8878 KM

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 018 |
| L | mm | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

| | |
|---|---|
| **SF8878KM**.000. ... | 018 |

Torpedo cónico
Para la colocación/terminación del margen coronario
Adaptado al instrumento diamantado S6878K.314.018
Para las superficies mesiales
*Torpedo cónico, grão fino*
*Para a colocação/terminação da margem coronária*
*Adaptado ao instrumento diamantado S6878K.314.018*
*Para as superfícies mesiais*



## Tratamientos Endodónticos

***Endodontia***

***Indicação:***
*Pontas sónicas para a preparação ortograda da câmara pulpar e preparação do terço cervical do canal radicular da raiz no âmbito de um tratamento endodôntico.*

***Vantagens:***
- *Fácil preparação inicial e eliminação de obturações radiculares antigas*
- *fácil detecção de canais radiculares*
- *ampliação de canais obturados*
- *preparação de acesso recto aos canais sem comprometer a estabilidade da coroa*
- *útil na remoçao de obtuaçoes radiculares duras, cimentos ou pinos*
- *preparação conservadora e controla sem escalonar ou remoçao excesso de material*
- *excelente visualização*

***Dica:***
*Para o tratamento endodôntico recomendamos a nossa vasta gama de endodontia.*

**Indicación:**
Preparación ortógrada de la cámara pulpar y preparación del tercio cervical del conducto radicular durante un tratamiento endodóntico.

**Ventajas:**
- Fácil preparación inicial y eliminación de viejas obturaciones radiculares
- Fácil detección de conductos radiculares
- Ensanchado de conductos obliterados
- Preparación de accesos rectos a los conductos sin debilitar la corona
- Útil para remoción de obturaciones radiculares duras, cementos o pernos
- Preparación conservadora y controlada, sin escalonamientos o excesos de material
- Excelente visibilidad

**Consejo:**
Para el tratamiento endodóntico recomendamos nuestra amplia gama de instrumentos endodónticos. No dude en solicitar nuestro folleto para endodoncia.

## SF 66

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 6,0 |
| **SF66**.000. ... | | • |

Pimpollo grande
Preparación inicial de la cavidad de acceso y eliminiación de sustancia excesiva
*Surto grande*
*Preparação inicial da cavidade de acesso e eliminação de substância excessiva*

## SF 67

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 125° |
| **SF67**.000. ... | | • |

Forma cónica
Detección de conductos pequeños y calcificados, apertura de las porciones superiores de los conductos durante la revisión
*Forma cónica*
*Detecção de canais pequenos e calcificados, abertura das porções superiores dos canais durante a revisão*

## SF 68

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 112° |
| **SF68**.000. ... | | • |

Forma cónica
Alternativa a la SF67 con un ángulo más pronunciado
*Forma cónica*
*Alternativa da SF67 com ângulo mais pronunciado*

## SF 69

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 6,0 |

| | |
|---|---|
| **SF69**.000. ... | • |

Pimpollo pequeño
Acabado de la cavidad de acceso, leve refresco de la capa de dentina y remoción de residuos de material de obturación radicular
*Surto pequeno*
*Acabamento da cavidade de acesso, leve refresco da capa de dentina e remoção de resíduos de material de obturação radicular*

## SF 70

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 122° |

| | |
|---|---|
| **SF70**.000. ... | • |

Forma cónica
Ensanchado de conductos largos y anchos, desbloqueo de instrumentos fracturados, remoción de obturaciones radiculares de gutapercha y cementos blandos
*Forma cónica*
*Alargadores de canais largos e longos, desbloqueio de instrumentos fracturados, remoção de obturações radiculares de gutta percha e cimentos moles*

## Tratamiento Endodóntico

**Indicación:**
Para la activación de soluciones de irrigación durante un tratamiento endodóntico.
La eficacia de las sustancias de irrigación y desinfección dentro del conducto aumenta enormemente gracias a la vibración.
Las corrientes microscópicas generadas remueven bacterias, residuos de tejido pulpar, fragmentos de dentina y barrillo dentinario (smear layer) de forma segura.

**Ventajas:**
- irrigación efectiva del conducto radicular
- fabricada de níquel titanio altamente flexible, superficie revestida de nitruro de titanio
- instrumento de diámetro pequeño para irrigación de conductos estrechos
- un sólo diámetro para todos los conductos – evita tener que cambiar el instrumento
- instrumentos con punta inactiva y no dentados para evitar una remoción inadvertida de sustancia de las paredes del conducto
- marcas hechas a láser para indicar la profundidad de penetración

*Endodontia*

***Indicação:***
*Para a ativação de líquidos de lavagem no âmbito de um tratamento endodôntico. Os movimentos sónicos ativados e micro-perturbações permite aumentar a eficácia da solução de lavagem, com a qual se podem eliminar eficazmente as bactérias, os restos do tecido pulpar, lascas de dentina soltas e Smear Layer.*

***Vantagens:***
- *lavagem cuidadosa do canal da raiz*
- *fabricado em níquel-titânio altamente flexível com revestimento de superfícies em nitreto de titânio*
- *instrumento de diâmetro pequeno para lavagem de canais estreitos*
- *um diâmetro de instrumentos para todos os canais, suprimindo a troca de instrumentos*
- *sem dentado e ponta do instrumento não cortante, para evitar uma escavação indesejada na parede do canal*
- *marcações laser para a orientação em profundidade*

### SF 65

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **020** |

| | |
|---|---|
| **SF65**.000. ... | 020 |

Activación del líquido endodóntico de irrigación
*Activação do líquido endotôntico de irrigação*

### SF 1981

| | |
|---|---|
| | 1 |

| | |
|---|---|
| **SF1981**.000. ... | • |

Soporte para puntas
Acero inoxidable
*Suporte de pontas*
*Aço inoxidável*

## **587**

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **587**.000. ... | • |

Tuerca de fijación para el soporte para puntas SF1981
*Porca de fixação para o suporte de pontas SF1981*

## **4615.**000

**Juego de puntas sónicas para la activación de soluciones de irrigación**
*Set de pontas sónicas para a activação de soluções de irrigação*

| | | |
|---|---|---|
| | | |
| **SF65.**000.020 | 5 | |
| **587.**000. | 1 | |
| **SF1981.**000. | 1 | |

## SonicLine

***SonicLine***

*Pontas sónicas para a preparação endodôntica retrógrada durante a realização de apicectomias.*

***Sequência clínica:***
*Medidas cirúrgicas preparatórias*
*1. Execute um acesso através do osso maxilar para poder preparar o osso periapical. Cria uma pequena janela óssea com um retalho reposicionável para assegurar uma preparação correta do canal com as pontas sónicas para o tratamento endodôntico retrógrado.*
*2. Seccione o ápice radicular em ângulo reto relativamente ao eixo axial do dente, utilizando por exemplo a broca para osso H254E.*
*3. Remova todo o tecido danificado com uma cureta afiada e controlar a hemorragia resultante.*

*Preparação radicular retrógrada com pontas sónicas*
*4. Localização do canal radicular e exposição da entrada do canal com as pontas sónicas SF56 (curvadas para a esquerda) ou SF57 (curvadas para a direita).*
*5. Preparação da cavidade até uma profundidade de 3 mm, utilizando as pontas sónicas SF16 (curvada para a esquerda) ou SF17 (curvada para a direita).*
*Nas raízes com curvatura acentuada, é recomendável abrir e alargar o canal com a ponta sónica SF55 de formato especial.*
*6. Crie uma retenção com as pontas sónicas SF 20 (curvada para a esquerda) ou SF21 (curvada para a direita) para evitar a perda do material de obturação.*
*7. Por último, introduza no canal um material de obturação apropriado para obturações retrógradas.*

***Vantagens:***
- *Tratamento minimamente invasivo sem necessidade de criar janelas ósseas grandes*
- *Permite uma preparação axial mesmo em situações de muito pouco espaço*
- *Trabalho cómodo graças à disponibilidade de pontas sónicas com dupla curvatura*
- *Disponibilidade de pontas finas para uma visão excelente em todas as regiões do maxilar*
- *Facilitam a criação de retenções em profundidade para evitar a perda da obturação retrógrada*

Puntas sónicas para la preparación endodóntica retrógrada durante apicectomías.

**Secuencia clínica:**
Medidas quirúrgicas preparatorias
1. Realice un acceso a través del hueso maxilar para poder preparar el hueso periapical. Crea una ventana ósea pequeña con un colgajo reposicionable para asegurar una preparación correcta del conducto con las puntas sónicas para el tratamiento endodóntico retrógrado.
2. Seccione el ápice radicular en ángulo recto respecto al eje axial del diente, utilizando p. ej. la fresa para hueso H254E.
3. Remueva todo el tejido dañado con una cureta afilada y cohíba el sangrado resultante.

Preparación radicular retrógrada con puntas sónicas
4. Localización del conducto radicular y exposición de la entrada al conducto con las puntas sónicas SF56 (curvadas hacia la izquierda) o SF57 (curvadas hacia la derecha).
5. Preparación de la cavidad hasta una profundidad de 3 mm, utilizando las puntas sónicas SF16 (curvada hacia la izquierda) o SF17 (curvada hacia la derecha).
En raíces con curvatura marcada es recomendable abrir y ensanchar el conducto con la punta sónica SF55 con forma especial.
6. Cree una retención con las puntas sónicas SF 20 (curvada hacia la izquierda) o SF21 (curvada hacia la derecha) para evitar la pérdida del material de obturación.
7. Por último, introduzca en el conducto un material de obturación apropiado para obturaciones retrógradas.

**Ventajas:**
- Tratamiento mínimamente invasivo sin necesidad de crear ventanas óseas grandes
- Permite una preparación axial hasta en condiciones de muy poco espacio
- Trabajo cómodo gracias a la disponibilidad de puntas sónicas con doble curvatura
- Disponibilidad de puntas delgadas para una visión excelente en todas las regiones del maxilar
- Facilitan la creación de retenciones en la profundidad para evitar la pérdida de la obturación retrógrada

## SF 56

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 3,0 |

| | |
|---|---|
| **SF56**.000. ... | • |



En forma de torpedo, con curvatura hacia la izquierda, Ø 0,7 mm
Localización del conducto radicular, exposición de la entrada del conducto
*Em forma de torpedo, com curvatura para a esquerda, Ø 0,7 mm*
*Localização do canal radicular, exposição da entrada do canal*

## SF 57

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 3,0 |

| | |
|---|---|
| **SF57**.000. ... | • |

En forma de torpedo, con curvatura hacia la derecha, Ø 0,7 mm
Localización del conducto radicular, exposición de la entrada del conducto
*Em forma de torpedo, com curvatura para a direita, Ø 0,7 mm*
*Localização do canal radicular, exposição da entrada do canal*

## SF 16

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 3,0 |

| | |
|---|---|
| **SF16**.000. ... | • |

En forma de torpedio, con curvatura hacia la izquierda, Ø 1,0 mm
Preparación de la cavidad/del conducto radicular
*Em forma de torpedo, com curvatura para a esquerda, Ø 1,0 mm*
*Preparação da cavidade/do canal radicular*

## SF 17

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 3,0 |

| | |
|---|---|
| **SF17**.000. ... | • |

En forma de torpedo, con curvatura hacia la derecha Ø 1,0 mm
Preparación de la cavidad/del conducto radicular
*Em forma de torpedo, com curvatura para a direita, Ø 1,0 mm*
*Preparação da cavidade/do canal radicular*

## SF 20

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 3,0 |

| | |
|---|---|
| **SF20**.000. ... | • |



En forma de torpedo, con curvatura hacia la izquierda, Ø 1,0 mm
Crear retenciones para evitar la pérdida del material de obturación retrógrado
*Em forma de torpedo, com curvatura para a esquerda, Ø 1,0 mm*
*Criar retenções para evitar a perda do material de obturação retrógrado*

## SF 21

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 3,0 |

| | |
|---|---|
| **SF21**.000. ... | • |

En forma de torpedo, con curvatura hacia la derecha Ø 1,0 mm
Crear retenciones para evitar la pérdida del material de obturación retrógrado
*Em forma de torpedo, com curvatura para a direita, Ø 1,0 mm*
*Criar retenções para evitar a perda do material de obturação retrógrado*

## SF 55

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 3,0 |

| | |
|---|---|
| **SF55**.000. ... | • |

En forma de torpedo, con curvatura especial, Ø 0,7 mm
Apertura y ensanchado de conductos con curvatura extrema, especialmente en raíces con una curvatura marcada en dirección bucal/vestibular

*Em forma de torpedo, com curvatura especial, Ø 0,7 mm*
*Abertura e alargamento de canais com curvatura extrema, especialmente em raízes com uma curvatura marcada em direção bucal/vestibular*

## Cirugía

***Cirurgia***

***Pontas sónicas para a cirurgia oral minimamente invasiva segundo o Dr. Ivo Agabiti, Itália***

***Indicação:***
- *cortes de osso*
- *Separação da crista alveolar (Splitting)*
- *Separação e extração do dente do seu espaço alveolar*

***Vantagens:***
- *corte muito fino*
- *protege o tecido mole*
- *excelente manuseamento*
- *boa visualização*
- *elevada possibilidade de controlo durante cirurgia*

***Dica:***
*Recomendamos a nossa brochura de cirurgia*

**Puntas sónicas para la cirugía oral mínimamente invasiva según el Dr. Ivo Agabiti, de Italia**

**Indicaciones:**
- Cortes en hueso
- Separación de la cresta alveolar (splitting)
- Separación y extracción de un diente de su alvéolo dental

**Ventajas:**
- Incisiones muy delgadas
- No daña los tejidos blandos
- Manipulación sencilla
- Excelente visibilidad
- Control óptimo durante la operación

**Consejo:**
Recomendamos nuestro folleto para cirugía

### SFS 101

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFS101**.000. ... | • |

Axial
Espesor de corte 0,25 mm, profundidad de corte 10,7 mm
Acero inoxidable
*Axial*
*Espessura de corte 0,25 mm, profundidade de corte 10,7 mm*
*Aço inoxidável*

## SFS 100

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFS100**.000. ... | • |

Sagital
Espesor de corte 0,25 mm, profundidad de corte 10,7 mm
Acero inoxidable
*Sagital*
*Espesor de corte 0,25 mm, profundidad de corte 10,7 mm*
*Aço inoxidável*

## SFS 102

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFS102**.000. ... | • |

Recta
Espesor de corte 0,25 mm, profundidad de corte 10,7 mm
Acero inoxidable
*Recta*
*Espesor de corte 0,25 mm, profundidade de corte 10,7 mm*
*Aço inoxidável*

## 4567 A.000

**Set puntas sónicas para cirugía oral según el doctor Ivo Agabiti**
*Set pontas sónicas para cirurgia oral, segundo o doctor Ivo Agabiti*

| | | |
|---|---|---|
| **SFS100.**000. | 1 | |
| **SFS101.**000. | 1 | |
| **SFS102.**000. | 1 | |
| **9952.**000. | 1 | |

## Despegar la membrana sinusal lateral

**Puntas sónicas para la preparación inicial de la ventana ósea y la movilización mínimamente invasiva de la membrana periostal durante la elevación abierta del seno, desarrollada en colaboración con el Dr. Ivo Agabiti.**

**Indicaciones:**
- Preparación definitiva de la ventana ósea
- Separación suave de la membrana sinusal en la ventana ósea movilizada anteriormente
- Elevación suave de la membrana sinusal

**Ventajas:**
- La forma de plato de las puntas sónicas SFS103 y SFS104 es ideal para las zonas de acceso difícil en la ventana ósea
- La punta sónica oval SFS105 permite despegar suavemente la membrana sinusal en los márgenes de la ventana ósea

*Elevação lateral do seio*

***Pontas sónicas para a preparação inicial da janela óssea e para a mobilização suave da membrana mucosa do seio maxilar no âmbito de uma operação para elevação do seio, desenvolvidas em colaboração com o Dr. Ivo Agabiti, Itália***

***Indicação:***
- *preparação final da janela óssea*
- *separação suave da membrana da cavidade óssea na área da janela óssea anteriormente mobilizada*
- *suave elevação da membrana da cavidade óssea*

***Vantagens:***
- *as pontas sónicas em forma de prato SFS103 e SFS104 conseguem obter mesmo os arredondamentos mais difíceis*
- *a ponta sónica oval SFS105 solta suavemente a união na área dos bordos da janela óssea*

## SFS 109

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| D | ∅ 1/10 mm | 25 |

| | |
|---|---|
| **SFS109**.000. ... | 025 |

Diamantado, redondo, recto, para la preparación de la ventana sinusal/elevación abierta del seno
Acero inoxidable
*Diamantado, redondo, reto, para a preparação da janela sinusal/elevação aberta do seio*
*Aço inoxidável*

## SFS 103

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFS103**.000. ... | • |

En forma de platillo Ø 2,5 mm, angulación 75°
Separación de la membrana de Schneider/elevación abierta del seno
Acero inoxidable
*Em forma de disco Ø 2,5 mm, angulação 75°*
*Separação da membrana de Schneider/ elevação aberta do seio*
*Aço inoxidável*

## SFS 104

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFS104**.000. ... | • |

En forma de platillo Ø 2,5 mm, angulación 35°
Separación de la membrana de Schneider/elevación abierta del seno
Acero inoxidable
*Em forma de disco Ø 2,5 mm, angulação 35°*
*Separação da membrana de Schneider/ elevação aberta do seio*
*Aço inoxidável*

## SFS 105

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFS105**.000. ... | • |

Oval (pata de elefante), aprox. 3,5 x 5,2 mm, angulación 60°
Separación de la membrana de Schneider/elevación abierta del seno
Acero inoxidable
*Oval, aprox. 3,5 x 5,2 mm, angulação 60°*
*Separação da membrana de Schneider / elevação aberta do seio*
*Aço inoxidável*

## 9952.000

| | | |
|---|---|---|
| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 90 x 65 x 22 |

Fresero de acero inoxidable con 7 soportes universales de silicona azul claro para puntas sónicas o ultrasónicas
*Porta-brocas em aço inoxidável com 7 orifícios universais de silicone azul claro para pontas sónicas ou ultra-sónicas*

## Tratamientos en hueso

*Preparação do osso*

***Ponta sónica cónica com diamante para cortes ósseos verticais, mesial e distal, no âmbito de uma preparação do maxilar***

***Indicação:***
- *Remoção de osso (Osteotomy)*
- *Modelação de osso (Osteoplasty)*

***Vantagens:***
- *Trabalho conservador sobre tecido ósseo*
- *óptimo controlo durante o trabalho*
- *Máxima conservação do tecido mole*

***Conselho:***
*Recomendamos a nossa brochura sobre cirurgia.*

**Punta sónica diamantada para efectuar cortes verticales en dirección mesial y distal en hueso durante la dilatación de la cresta alveolar**

**Indicaciones:**
- Remoción de hueso (Osteotomía)
- Modelación de hueso (Osteoplastía)

**Ventajas:**
- Trabajo conservador sobre tejido óseo
- Control óptimo durante la operación
- Máxima conservación del tejido suave

**Consejo:**
Recomendamos nuestro folleto para cirugía.

### SFS 110

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 3° |

| | |
|---|---|
| **SFS110**.000. ... | • |

Diamantada, forma cónica
Acero inoxidable
*Diamante, cónico*
*Aço inoxidável*

## Extensión quirúrgica de coronas

*Extensão cirúrgica de coroas*

***Pontas sónicas para a extensão cirúrgica da coroa segundo o Dr. Schwenk e o Dr. Striegel, Nuremberga***

***Indicação:***
*Osteotomia no âmbito de uma extensão cirúrgica da coroa para restaurar a largura biológica.*
*Na área do dente incisivo: ligeira oscilação da ponta sónica segundo mesial e distal.*
*SFS120: tamanho 020 para dentes 2 e 4, tamanho 030 para dentes 1 e 3. SFS121 e SFS122: para superfícies bucais/interdentais, p. ex. na área dos dentes laterais*

***Vantagens:***
- *extensão cirúrgica da coroa sem formação de pano; no caso de curso não simétrico da arcada, Gummy Smile, lesão da largura biológica*
- *restabelecimento da largura biológica sem intervenção cirúrgica periodontal*

**Puntas sónicas para la extensión quirúrgica mínimamente invasiva de coronas según Dres. Schwenk y Striegel, de Nuremberg**

**Indicaciones:**
Osteotomía durante la extensión quirúrgica mínimamente invasiva de coronas con el fin de restablecer la anchura biológica.
En la zona de dientes anteriores, esto se logra girando la punta sónica en dirección mesial y distal.
SFS120: Tamaño 020 para dientes 2 y 4, tamaño 030 para dientes 1 y 3. SFS121 y SFS122: Para superficies bucales / interdentales, p. ej. en la zona de dientes posteriores.

**Ventajas:**
- Extensión quirúrgica de la corona sin efectuar un colgajo, en caso de un contorno irregular de la arcada dentaria, sonrisa gingival y daños de la anchura biológica
- Restablecer la anchura biológica sin necesidad de una cirugía periodontal

### SFS 120

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **020** | **030** |
| **SFS120**.000. ... | | 020 | 030 |

Prolongación quirúrgica de la corona mínimamente invasiva
Acero inoxidable
*Minimamente invasiva prolongação cirurgica de coroas*
*Aço inoxidável*

## SFS 121

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **020** | **030** |
| **SFS121**.000. ... | | 020 | 030 |

Prolongación quirúrgica de la corona mínimamente invasiva
Acero inoxidable
*Minimamente invasiva prolongamento cirúrgico de coroas*
*Aço inoxidável*

## SFS 122

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **020** | **030** |
| **SFS122**.000. ... | | 020 | 030 |

Prolongación quirúrgica de la corona mínimamente invasiva
Acero inoxidable
*Minimamente invasiva prolongamento cirúrgico de coroas*
*Aço inoxidável*

## SF 1 LM.000

Pieza de mano sónica con luz y conexión MULTIflex™
MULTIflex™ es una marca empresa de la empresa KaVo
*Peça de mão sónica com luz e conexão MULTIflex™*
*MULTIflex™ é uma marca registada da empresa KaVo*

## SF 1 LS.000

Pieza de mano sónica con luz y conexión Sirona®, con cambiador de puntas incluido
Sirona® es una marca registrada de la empresa Dentsply Sirona
*Peça de mão sónica com luz e ligação Sirona®, com permutador de pontas incluído*
*Sirona® é una marca registrada da empresa Dentsply Sirona*

## SF 1975.000

Cambiador de puntas con torque
*Permutador de pontas com torque*

## SF 1978.000

Adaptador de irrigación para el tratamiento de puntas sónicas en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele
*Adaptador de irrigação para o tratamento das pontas sónicas num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele*

## **SF 1978 L**.000

Adaptador de irrigación largo para el tratamiento mecánico de puntas sónicas en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele
*Adaptador de irrigação comprido para o tratamento mecânico das pontas sónicas num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele*

## **SF 1979**.000

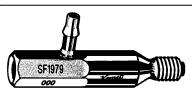
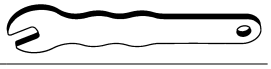
Adaptador de refrigeración para puntas sónicas, para el suministro externo de solución refrigerante estéril
Acero inoxidable
*Adaptador de refrigeração para pontas sónicas, para aplicação externa de uma solução refrigerante estéril*
*Aço inoxidável*

## **566**.000

Llave para adaptador de refrigeración para puntas sónicas y ultrasónicas, punta de polímero SF1982
Acero inoxidable
*Chave de montagem para adaptador de refrigeração para pontas sónicas e ultrassónicas, pino de polímero SF1982*
*Aço inoxidável*

## **4602.**000

**Set que contiene el adaptador de refrigeración SF1979 para puntas sónicas y la llave 566**
*Set que contém um adaptador de refrigeração SF1979 para pontas sónicas e chave 566*

| | | |
|---|---|---|
| **SF1979.**000. | 1 |  |
| **566.**000. | 1 |  |

## SF 1977.000

Adaptador de irrigación para el tratamiento del adaptador de refrigeración SF1979 o de las puntas ultrasónicas con rosca interior (compatibles con unidades EMS y KaVo PIEZOlux™) en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele, acero inoxidable
*Adaptador de irrigação para o tratamento do adaptador de refrigeração SF1979 ou das pontas ultra-sónica com rosca interna (compatíveis com unidades EMS e KaVo PIEZOlux™) num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele, aço inoxidável*

## SF 1977 L.000

Adaptador de irrigación largo para el tratamiento del adaptador de refrigeración SF1979 o de las puntas ultrasónicas con rosca interior (compatibles con unidades EMS y KaVo PIEZOlux™) en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele, acero inoxidable
*Adaptador de irrigação comprido para o tratamento do adaptador de refrigeração SF1979 ou das pontas ultrassónica com rosca interna (compatíveis com unidades EMS e KaVo PIEZOlux™) num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele, aço inoxidável*

## 9952.000

| | | |
|---|---|---|
| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 90 x 65 x 22 |

Fresero de acero inoxidable con 7 soportes universales de silicona azul claro para puntas sónicas o ultrasónicas
*Porta-brocas em aço inoxidável com 7 orifícios universais de silicone azul claro para pontas sónicas ou ultra-sónicas*

## 9953

| | |
|---|---|
| | 7 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | 1 |

| | |
|---|---|
| **9953**.000. ... | 1 |

Tapones de silicona, para rellenar el fresero 9952 para puntas sónicas
*Tampas de silicone, para encher o porta-brocas 9952 para pontas sónicas*

**Profilaxis**
*Profilaxia*

72

**Limpieza de implantes**
*Limpeza dos implantes*

Soporte para puntas
*Suporte de pontas* 73

Perno de polímero
*Pernos de polímero* 74

**Periodoncia**
*Periodontia*

76-79

**Preparación de cavidades proximales**
*Preparação de cavidades proximais*

80-82

**Micro/Bevel**
*Micro/Bevel*

83-85

**Stripping/Shaping**
*Stripping/Shaping*

86-88

**Preparación de coronas**
*Preparação de coroas*

Cilíndrico
*Cilíndrico* 90

Llama
*Chama* 90

Cónico con borde redondeado
*Cónico com bordo arredondada* 91

**Cirugía**
*Cirurgía*

92-93

**Prolongación quirúrgica de coronas**
*Prolongamento cirurgico de coroas*

94-95

**Artículos especiales**
*Artígos especiais*

96-99

| ***Pontas sónicas Quick*** | | **Puntas sónicas Quick** |
|---|---|---|
| *Introdução* | **70** | Introducción |
| *Profilaxia* | **71 – 72** | Profilaxis |
| *Limpeza dos implantes* | **73 – 74** | Limpieza de implantes |
| *Periodontia* | **75 – 79** | Periodoncia |
| *Preparação de cavidades proximais* | **80 – 82** | Preparación de cavidades proximales |
| *Micro/Bevel* | **83 – 85** | Micro/Bevel |
| *Stripping/Shaping* | **86 – 88** | Stripping/Shaping |
| *Preparação de coroas* | **89 – 91** | Preparación de coronas |
| *Cirurgia* | **92 – 93** | Cirugía |
| *Prolongamento cirúrgico de coroas* | **94 – 95** | Prolongación quirúrgica de coronas |
| *Artígos especiais* | **96 – 99** | Artículos especiales |

***SonicLine Quick***
***Pontas sónicas com ligação Quick***

*Desde 2016 que apresentamos a nossa gama de pontas sónicas com a rápida conexão Quick. A gama engloba pontas para profilaxia, periodontologia, profilaxia de implantes, preparação de cotos de coroas, preparação aproximada de cavidades, processamento de enchimento, ortopedia maxilar e para a cirurgia oral. Queremos apresentar-lhe este amplo espectro de aplicação nas próximas páginas.*

*Na SonicLine Quick trata-se de pontas sónicas de alta qualidade fabricadas na Alemanha. A grande eficácia de remoção baseia-se, tal como nas pontas SonicLine, no modo oscilante elíptico e ativo a toda a volta. É fácil de manusear graças à identificação clara: O número de encomenda está gravado a laser na ponta sónica, as pontas diamantadas de grão fino distinguem-se por um ponto vermelho. As pontas sónicas podem ainda ser processadas com um adaptador de lavagem, que faz parte de um processo validado, no Miele RDG. Pode pedir informações do fabricante sobre o reprocessamento das pontas sónicas*

***Nota importante:***
*As pontas sónicas Komet podem ser aplicadas na peça de mão sónica SFQ2008L e SONICflex™ quick da Komet da empresa KaVo Serie 2008/S/L/LS.*

## SonicLine Quick
## Puntas sónicas con conexión Quick

Komet ofrece su gama de puntas sónicas con conexión rápida Quick desde 2016. La gama Quick incluye puntas sónicas para profilaxis, periodoncia, profilaxis implantes, preparaciones coronarias, preparación de cavidades interproximales, modelado de obturaciones, ortodoncia y cirugía oral. Les presentamos los diversos campos de aplicación en las páginas siguientes.

Fabricada en Alemania, la línea SonicLine Quick comprende puntas sónicas de muy alta calidad. Al igual que en las puntas sónicas SonicLine, el trabajo muy efectivo de las puntas radica en los movimientos elípticos en todas las direcciones. Gracias a la claridad de sus marcas, las puntas son fáciles de manipular. La referencia de pedido está grabada a láser en las puntas sónicas y las puntas que están recubiertas con grano de diamante fino tienen un punto rojo identificatorio. Las puntas sónicas pueden ser reprocesadas en una máquina de limpieza y desinfección de Miele mediante un adaptador de irrigación que forma parte de un proceso validado. Las instrucciones sobre el reprocesamiento de las puntas sónicas pueden obtenerse de nosotros.

**Nota importante:**
Las puntas sónicas de Komet pueden utilizarse en la pieza de mano sónica SFQ2008L de Komet y también en la pieza de mano SONICflex™ quick de la empresa KaVo (Serie 2008/S/L/LS).

***Profilaxia***

***Indicação:***
*As pontas Scaler utilizam-se para a remoção supragengiva e subgengiva (até 2 mm de profundidade) de tártaro no âmbito do tratamento profilático.*

***Vantagens:***
- *Trabalho mecânico é muito menos cansativo do que o uso de instrumentos manuais*
- *Modo de trabalho completamente ativo e elíptico da peça de mão sónica facilita muito o trabalho circular*

***Dica:***
*Para o polimento que se segue recomendamos a nossa vasta gama de profilaxia.*

## 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.

### SFQ 1

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFQ1**.000. ... | • |

Scaler universal, conexión Quick
Remoción de sarro subgingival y supragingival (hasta una profundidad de 2 mm)
*Scaler universal, conexão Quick*
*Remoção do tártaro subgengival e supra gengival (até uma profundidade de 2 mm)*

## SFQ 3

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFQ3**.000. ... | • |

Scaler periodontal, conexión Quick
Remoción de sarro subgingival y supragingival (hasta una profundidad de 2 mm)
*Scaler periodontal, conexão Quick*
*Remoção de tártaro subgengival e supra gengival (até uma profundidade de 2 mm)*

## SFQ 8

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFQ8**.000. ... | • |

Scaler periodontal, conexión Quick
Extra largo, para la remoción de sarro subgingival y supragingival (hasta una profundidad de 4 mm)
*Scaler periodontal, conexão Quick*
*Extra longo, para a remoção de tártaro sub gengival e supra gengival (até uma profundidade de 4 mm)*

## Limpieza de implantes

*Profilaxia de implantes*

***Indicação:***
*Ponta de polímero para a remoção de tartaro e placa bacteriana no pescoço liso do implante*
- *Remoção de placa*
- *Remoção de acumulação de tártaro*

***Vantagens:***
- *não abrasivo*
- *não torna as superfícies lisas do pescoço ásperas*
- *união roscada de fácil manuseamento do suporte e do pino de polímero*
- *a ponta de polímero é descartável; o suporte pode ser reutilizado, reprocessado e esterilizado várias vezes*

**Indicación:**
Puntas de polímero para la remoción de sarro y depósitos blandos en cuellos lisos de implantes.
- Remoción de placa
- Remoción de nuevos depósitos de sarro

**Ventajas:**
- No hay abrasión
- No hay asperización de las áreas lisas de los cuellos
- La conexión roscada entre el soporte y la punta de polímero es segura y sencilla de utilizar
- La punta polímero es desechable; el soporte puede ser reutilizado, limpiado y esterilizado múltiples veces

### SFQ 1981

| | |
|---|---|
| | 1 |
| SFQ1981.000. ... | • |

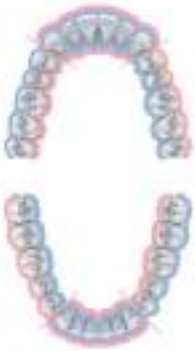
Soporte para puntas, conexión Quick
Acero inoxidable
*Suporte de pontas, conexão Quick*
*Aço inoxidável*

## SF 1982

| | |
|---|---|
| | 30 |

| | |
|---|---|
| **SF1982**.000. ... | • |

Punta de polímero para profilaxis de implante, desechable
PEEK
*Ponta de polímero para profilaxia de implantes, descartável*
*PEEK*



SFQ4L.000. SFQ4R.000.

SFQ10L.000. SFQ10R.000.

## Tratamientos Periodontales

*Periodontologia*

***Indicação:***
*Remoção de placa dentária mole em bolsas gengivais profundas (até 9 mm de profundidade), (SFQ4-SFQ4R). Para limpar e suavizar raizes como parte dos tratamentos periodontais fechados e abertos (SFQ10L/R). Remoção muito eficaz e minimamente invasiva de placa dentária mole e dura em furcações de difícil acesso (SFQ11).*

***Vantagens:***
- *O modo de funcionamento minimamente invasivo das pontas sónicas, permite um trabalho suave e controlado, protegendo os tecidos moles e a superfície radicular*
- *Melhor gestão bacteriana*
- *A forma da ponta adapta-se a numerosas geometrias de dentes, facilitando assim um resultado perfeito de limpeza (SFQ10L/R)*

***Dica:***
*Para mais informações sobre a nossa gama de tratamentos periodontais, por favor consulte o nosso guia "Periodontologia".*

**Indicación:**
Remoción de placa dental blanda en bolsas gingivales profundas (hasta una profundidad de 9 mm), (SFQ4-SFQ4R).
Limpieza y alisado de la superficie radicular con o sin creación de un colgajo (SFQ10L/R).
Remoción mínimamente invasiva y muy efectiva de placa denta blanda y dura en furcaciones de de difícil acceso (SFQ11).

**Ventajas:**
- La función mínimamente invasiva de las puntas sónicas permite un trabajo suave y controlado, protegiendo el tejido blando y la superficie radicular
- Permite un mejor manejo bacteriano
- La forma de la parte activa se adapta a numerosas geometrías de diente, garantizando así una óptima limpieza de la superficie radicular (SFQ10L/R)

**Consejo:**
Por más informaciones sobre nuestra gama de productos para tratamientos periodontales, rogamos se refiera a nuestro catálogo «Periodoncia».

## SFQ 4

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFQ4**.000. ... | • |

Perio, larga, recta, conexión Quick
Remoción de sarro subgingival (hasta una profundidad de 9 mm)
*Perio, larga , recta, conexão Quick*
*Remoção de tartaro subgengival (até uma perfundidade 9 mm)*

## SFQ 4 L

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFQ4L**.000. ... | • |

Perio, inclinada hacía la izquierda, conexión Quick
Remoción de sarro subgingival (hasta una profundidad de 9 mm)
*Perio, inclinação direcionada para esquerda, conexão Quick*
*Remoção de tartaro subgengival (até uma perfundidade 9 mm)*

## SFQ 4 R

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFQ4R**.000. ... | • |

Perio, inclinada hacía la derecha, conexión Quick
Remoción de sarro subgingival (hasta una profundidad de 9 mm)
*Perio, inclinação direcionada para direita, conexão Quick*
*Remoção de tartaro subgengival (até uma perfundidade 9 mm)*

## SFQ 10 L

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFQ10L**.000. ... | • |

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
EP 2 617 382

Perio, punta sónica en forma de ojal, inclinada hacia la izquierda
Para la limpieza y el alisado de la superficie radicular
*Perio, ponta sónica a forma de um olhal, inclinação direccionada para esquerda*
*Para a limpeza e o alisamento da superfície radicular*

## SFQ 10 R

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFQ10R**.000. ... | • |

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
EP 2 617 382

Perio, punta sónica en forma de ojal, inclinada hacia la derecha, conexión Quick
Para la limpieza y el alisado de la superficie radicular
*Perio, ponta sónica a forma de um olhal, inclinação direccionada para direita, conexão Quick*
*Para a limpeza e o alisamento da superfície radicular*

## SFQ 10 T

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFQ10T**.000. ... | • |

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
EP 2 617 382

Punta sónica Perio en forma de ojal, recta, fina, conexión Quick
Para limpieza y alisado de superficies radiculares en bolsas profundas en caso de dientes apiñados
*Ponta sónica Perio em forma de ilhó, reta, fina, conexão Quick*
*Para limpeza e alisamento de superfícies radiculares em bolsas profundas no caso de dentes apinhados*

## SFQ 11

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFQ11**.000. ... | • |

Punta sónica para el tratamiento de furcaciones, conexión Quick
Con 6 filos, botón
*Ponta sónica para o tratamento de furcações, conexão Quick*
*De 6 gumes, botão*

***Pontas sónicas para preparação da cavidade proximal***

*Em colaboração com o Dr. Oliver Ahlers, Hamburgo, a Komet desenvolveu pontas sónicas para a preparação de cavidades proximais. Existem 4 pontas, bisseccionadas ao longo da sua parte ativa (mesial e distal em dois tamanhos). Estas pontas são perfeitamente adequadas para a preparação cavitária em pré-molares e molares.*

***Indicações:***

- *Acabamento da forma definitiva da cavidade proximal*
- *Polimento das margens da cavidade proximal*

***Vantagens:***

- *Graças a um revestimento unilateral, evitam-se danos nos dentes adjacentes*
- *Prevenção de retenções gracas a forma definida das pontas sónicas*
- *Preparação uniforme das margens garantindo uma cimentação segura*

***Nota:***

*Como complemento ideal, a ponta CEM SF12 está perfeitamente adaptada para a fixação precisa de inlays e coroas parciais.*

***4 Argumentos a favor das pontas Komet:***

❶ *Cobertura de diamante optimizada (60 µm em vez de 40 µm) para facilitar a modelagem e o acabamento*
❷ *A forma é adaptada aos inlays cerâmicos actuais (em vez dos insertos cerâmicos antíguos) e assegura superfícies laterais planas e transições arredondadas*
❸ *Mais profundidade axial para melhorar a modelagem das superfícies bucais e linguais da caixa proximal e o fundo da caixa*
❹ *As pontas são disponíveis em dois tamanhos para molares e pré-molares*

## 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 4 puntas, biseccionadas a lo largo de su parte activa (mesial y distal en dos tamaños). 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

**Consejo:**

Una punta sónica adicional óptima es la CEM SF12, con la que se pueden colocar con total precisión Inlays y coronas parciales.

**4 argumentos a favor de las puntas Komet:**

❶ Capa diamantada optimizada (60 µm en vez de 40 µm) para facilitar el modelado y el acabado
❷ La forma está adaptada a los inlays cerámicos actuales (en vez de insertos cerámicos, como antes) y garantiza superficies laterales planos así como transiciones redondeadas
❸ Más profundidad axial para mejorar el modelado de las superficies bucales y linguales de la caja proximal y el fondo de la caja
❹ Las puntas están disponibles en dos tamaños para molares y premolares

## SFQM 7

| | | |
|---|---|---|
| | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | 1 | 2 |
| L mm | 7,3 | 7,3 |
| **SFQM7**.000. ... | 1 | 2 |

Para la preparación de cavidades proximales en premolares (tamaño 1) y molares (tamaño 2), conexión Quick
Para superficies mesiales
*Para a preparação de cavidades proximais em pré-molares (tamanho 1) e molares (tamanho 2), conexão Quick*
*Para superfícies mesiais*

## SFQD 7

| | | |
|---|---|---|
| | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | 1 | 2 |
| L mm | 7,3 | 7,3 |
| **SFQD7**.000. ... | 1 | 2 |

Para la preparación de cavidades proximales en premolares (tamaño 1) y molares (tamaño 2), conexión Quick
Para superficies distales
*Para a preparação de cavidades proximais em pré-molares (tamanho 1) e molares (tamanho 2), conexão Quick*
*Para superfícies distais*

## SF 12

10

**SF12**.000. ... •

Punta CEM para la fijación de Inlays, Onlays y Carillas, artículo de un sólo uso
PEEK
Utilizar con el soporte para puntas SF1981 o SFQ1981 (conexión Quick)
*Ponta CEM para fixação de inlays, onlays e facetas, artigo de um só uso*
*PEEK*
*Utilizar com o suporte para pontas SF1981 ou SFQ1981 (conexão Quick)*

(ID 10025000 | ID 10025770)

### Puntas sónicas para micro cavidades

*A preservação da substância dentária dura é uma prioridade na odontologia de conservação. As preparações criadas pelos métodos tradicionais e giratórios são com frequência superiores ao necessário. Nos espaços críticos interproximais, isto poderá por vezes afetar os dentes saudáveis adjacentes. É aqui que entram as micro pontas.*

***Indicações:***

- *Preparação orientada para micro defeitos (micro pontas)*
- *Retificação de pequenas lesões a um ângulo de 45° (pontas angulares)*

***Vantagens:***

- *Revestimento em apenas um dos lados para evitar danos nos dentes adjacentes*
- *A relativamente baixa amplitude de oscilação e o pequeno diâmetro da peça de trabalho facilitam uma abordagem minimamente invasiva*

## Puntas sónicas para micro cavidades

La preservación de la sustancia dura natural del diente es una prioridad para la odontología conservadora. El tratamiento de lesiones cariosas con instrumentos convencionales rotatorios conlleva un riesgo elevado de eliminar demasiada sustancia sana del diente, particularmente en las zonas críticas interproximales donde un daño en los dientes cercanos no siempre puede evitarse. Para este caso son imprescindibles las puntas sónicas Micro.

**Indicaciones:**

- Preparación precisa de micro lesiones (puntas Micro).
- Biselado de los márgenes de micro lesiones en un ángulo de 45°C (puntas Bevel).

**Ventajas:**

- Gracias al revestimiento diamantado unilateral de las puntas se evitan daños en los dientes adyacentes.
- Permite un trabajo mínimamente invasivo, gracias a la baja amplitud de oscilación y al pequeño diámetro de la parte activa del instrumento

## SFQ 30 M

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **016** | **024** |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |
| **SFQ30M**.000. ... | | 016 | 024 |

Para micropreparación, semiesfera pequeña y grande, conexión Quick
Para superficies mesiales
*Para micropreparações, hemisfério pequeno e grande, conexão Quick*
*Para superfícies mesiais*

## SFQ 30 D

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **024** |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |
| **SFQ30D**.000. ... | | 016 | 024 |

Para micropreparación, semiesfera pequeña y grande, conexión Quick
Para superficies distales
*Para micropreparações, hemisfério pequeno e grande, conexão Quick*
*Para superfícies distais*

## SFQ 58 M

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **027** |
| L | mm | 5,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 45° |
| **SFQ58M**.000. ... | | 027 |

Para biselar los bordes de cavidades, conexión Quick
Para superficies mesiales
*Para chanfrar as bordas das cavidades, conexão Quick*
*Para superfícies mesiais*

## SFQ 58 D

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **027** |
| L | mm | 5,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 45° |

| | |
|---|---|
| **SFQ58D**.000. ... | 027 |

Para biselar los bordes de cavidades, conexión Quick
Para superficies distales
*Para chanfrar as bordas das cavidades, conexão Quick*
*Para superfícies distais*

***Stripping/Shaping***

*Em colaboração com o Dr. Ivo Agabiti, Itália, foram desenvolvidas pontas sónicas muito finas com grão fino para superfícies proximais.*

***Indicações:***

- *separação antes de iniciar a preparação da coroa*
- *remoção dos excessos interpoximais durante a preparação da cavidade*
- *configuração anatómica da superficie intraproximal de compósito*
- *redução interproximal do esmalte como parte de um tratamento ortodôntico*

***Vantagens:***

- *graças a um revestimento "M" para superfícies mesiais e "D" para superfícies distais, os dentes vizinhos ficam intactos*
- *estão disponíveis pontas direitas ("Strip") e pontas convexas ("Shape")*

## Stripping/Shaping

En colaboración con el Dr. Ivo Agabiti hemos desarrollado puntas sónicas muy delgadas, revestidas con grano de diamante fino, para superficies proximales.

**Indicaciones:**

- separación previa a la preparación de muñones de coronas
- alisado de excesos marginales interproximales durante la preparación de cavidades
- configuración anatómica de las superficies interproximales de composite
- reducción interproximal del esmalte como parte de un tratamiento ortodóntico

**Ventajas:**

- gracias a un revestimiento unilateral («M» para superficies mesiales, «D» para superficies distales) se evitan daños en los dientes adyacentes
- existen puntas planas («Strip») y puntas convexas («Shape»)

### SFQD 1 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 4,75 |

| | |
|---|---|
| **SFQD 1F**.000. ... | • |

Para el stripping de superficies distales, conexión Quick
Recubierta en la cara distal, grano fino
Cuello con ángulo de 60°
Grosor de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)
*Para o stripping de superficies distais, conexão Quick*
*Recubrimento da parte distal, grão fino*
*pescoço com ângulo de 60°*
*espessura de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)*

## SFQM 1 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 4,75 |

| | |
|---|---|
| **SFQM1F**.000. ... | • |

Para el stripping de superficies mesiales, conexión Quick
Recubierta en la cara mesial grano fino
Cuello con ángulo de 60°
Grosor de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)
*Para o stripping de superficies mesial, conexão Quick*
*Recubrimento da parte mesial, grão fino*
*pescoço com angulo de 60°*
*espessura de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)*

## SFQD 2 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 4,75 |

| | |
|---|---|
| **SFQD2F**.000. ... | • |

Para el modelado de superficies distales, conexión Quick
Recubierta en la cara distal, grano fino
Cuello con ángulo de 60°
Grosor de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)
*Para o stripping de superficies distal, conexão Quick*
*Recubrimento da parte distal, grão fino*
*pescoço com ângulo de 60°*
*espessura de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)*

## SFQM 2 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| L | mm | 4,75 |

| | |
|---|---|
| **SFQM2F**.000. ... | • |

Para el modelado de superficies mesiales, conexión Quick
Recubierta en la cara mesial, grano fino
Cuello con ángulo de 60°
Grosor de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)
*Para o stripping de superfícies mesial, conexão Quick*
*Recubrimento da parte mesial, grão fino*
*pescoço com ângulo de 60°*
*espessura de corte 0,22 - 0,32 mm (cónico)*

## Preparación de coronas

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 desarrolla 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:**

- Las puntas sónicas permiten un trabajo conservador, evitando hemorragias en los tejidos blandos los que podrían impedir la correcta toma de impresión
- Los hilos de retracción no son arrancados
- Las puntas facilitan un acabado fino de los márgenes coronarios, requisito indispensable para realizar restauraciones precisas y duraderas
- La superficie de estructura irregular facilita la adhesión del cemento de fijación

***Preparação de Coroas***

*Juntamente com o Dr. Domenico Massironi, Itália, desenvolvemos pontas sónicas para a preparação de coroas. Tivemos ainda a possibilidade de desenvolver, com o Dr. Günay da Escola Superior Médica de Hannover, pontas sónicas bisseccionadas ao longo da sua parte activa.*

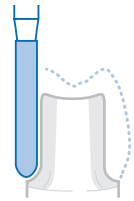
***Indicação:***

- *Posicionamento e terminaçao exacta do bordo protético após a preparação supragengival com os instrumentos rotativos de forma idêntica*
- *Trabalho interproximal, mediante pontas sónicas bisseccionadas ao longo da sua parte activa (para mesial ou distal)*

***Vantagens:***

- *As pontas são suaves e protegem o tecido mole, evitando assim hemorragias que podem danificar a impressão*
- *A fio de retração não puxado para fora*
- *As pontas criam bordos de coroa muito finos, o que é uma condição essencial para restaurações duradouras e adaptadas*
- *Melhor aderência da pasta de fixação graças à estrutura irregular do núcleo da coroa*

## SFQ 979
## SFQ 8979





● **2979**.314.012



● **2979**.314.014

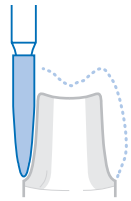


● **2979**.314.016

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| **SFQ979**.000. ... | | 012 | 014 | 016 |
| ● **SFQ8979**.000. ... | | - | 014 | 016 |

Chamfer paralelo con punta modificada, conexión Quick
Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con 2979.314.012/014/016
La punta SFQ8979 es recubierta con grano fino
*Paralelo com bisel e ponta modificada*
*Para o posicionamento/acabamento depois da preparação 2979.314.012/014/016*
*A ponta SFQ8979 é revestida com grão fino*

## SFQ 862

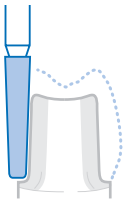


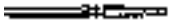
● **6862**.314.014

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** |
| L | mm | 8,0 |
| **SFQ862**.000. ... | | 014 |

Llama, conexión Quick
Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con 6862.314.014
*Chama, conexão Quick*
*Para o posicionamento/acabamento depois da preparação com 6862.314.014*

## SFQ 847 KR





● **6847KR**.314.016

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

| | |
|---|---|
| **SFQ847KR**.000. ... | 016 |

Hombro cónico con bordes redondeados, conexión Quick
Para el posicionamiento/acabado después de la preparación con 6847KR.314.016
*Ombro cónico com bordos arredondados, conexão Quick*
*Para o posicionamento/acabamento depois da preparação com 6847KR.314.016*

## Cirugía

**Puntas sónicas Quick para la cirugía oral mínimamente invasiva según el Dr. Ivo Agabiti, de Italia**

**Indicaciones:**
- Cortes en hueso
- Separación de la cresta alveolar (splitting)
- Separación y extracción de un diente de su alvéolo dental

**Ventajas:**
- Incisiones muy delgadas
- No daña los tejidos blandos
- Manipulación sencilla
- Excelente visibilidad
- Control óptimo durante la operación

**Consejo:**
Recomendamos nuestro folleto para cirugía.

*Cirurgia*

***Pontas sónicas com ligação Quick para a cirurgia oral minimamente invasiva segundo o Dr. Ivo Agabiti, Itália***

***Indicação:***
- *cortes de osso*
- *separação da crista alveolar (Splitting)*
- *separação e extração do dente do seu espaço alveolar*

***Vantagens:***
- *corte muito fino*
- *protege o tecido mole*
- *excelente manuseamento*
- *boa visualização*
- *elevada possibilidade de controlo durante cirurgia*

***Dica:***
*Recomendamos a nossa brochura de cirurgia.*

### SFSQ 101

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **SFSQ101**.000. ... | • |

Axial, conexión Quick
Espesor de corte 0,25 mm, profundidad de corte 10,7 mm
Acero inoxidable
*Axial, conexão Quick*
*Espessura de corte 0,25 mm, profundidade de corte 10,7 mm*
*Aço inoxidável*

## SFSQ 100

1

**SFSQ100**.000. ... •

Sagital, conexión Quick
Espesor de corte 0,25 mm, profundidad de corte 10,7 mm
Acero inoxidable
*Sagital, conexão Quick*
*Espessura de corte 0,25 mm, profundidade de corte 10,7 mm*
*Aço inoxidável*

## SFSQ 102

1

**SFSQ102**.000. ... •

Recta, conexión Quick
Espesor de corte 0,25 mm, profundidad de corte 10,7 mm
Acero inoxidable
*Recta, conexão Quick*
*Espessura de corte 0,25 mm, profundidade de corte 10,7 mm*
*Aço inoxidável*

## Extensión quirúrgica de coronas

*Extensão cirúrgica de coroas*

***Pontas sónicas com conexão rápida Quick para a extensão cirúrgica da coroa segundo o Dr. Schwenk e o Dr. Striegel, Nuremberga***

***Indicações:***
*Osteotomia no âmbito de uma extensão cirúrgica da coroa para restaurar a largura biológica.*
*Na área do dente incisivo: ligeira oscilação da ponta sónica na direção mesial e distal.*
*SFSQ120: Tamanho 020 para dentes 2 e 4, tamanho 030 para dentes 1 e 3.*
*SFSQ121 e SFSQ122: Para superfícies bucais / interdentais, p. ex. na área dos dentes laterais*

***Vantagens:***
- *Extensão cirúrgica minimamente invasiva da coroa, sem criar aba, no caso de um contorno assimétrico da arcada dentaria, sorriso gengival ou lesão da largura biológica*
- *Restabelecimento da largura biológica sem intervenção cirúrgica periodontal*

**Puntas Sónicas con la conexión rápida Quick para la extensión quirúrgica mínimamente invasiva de coronas según Dres. Schwenk y Striegel, de Nuremberg**

**Indicaciones:**
Osteotomía durante la extensión quirúrgica mínimamente invasiva de coronas con el fin de restablecer la anchura biológica.
En la zona de dientes anteriores, esto se logra girando la punta sónica en dirección mesial y distal.
SFSQ120: Tamaño 020 para dientes 2 y 4, tamaño 030 para dientes 1 y 3. SFSQ121 y SFSQ122: Para superficies bucales / interdentales, p. ej. en la zona de dientes posteriores.

**Ventajas:**
- Extensión quirúrgica de la corona sin efectuar un colgajo, en caso de un contorno irregular de la arcada dentaria, sonrisa gingival y daños de la anchura biológica
- Restablecer el ancho biológico sin intervención quirúrgica periodontal

### SFSQ 120

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **020** | **030** |
| **SFSQ120**.000. ... | | 020 | 030 |

Prolongación quirúrgica de la corona mínimamente invasiva, conexión Quick
Acero inoxidable
*Minimamente invasiva prolongação cirurgica de coroas, conexão Quick*
*Aço inoxidável*

## SFSQ 121

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **020** | **030** |
| **SFSQ121**.000. ... | | 020 | 030 |

Prolongación quirúrgica de la corona mínimamente invasiva, conexión Quick
Acero inoxidable
*Minimamente invasiva prolongamento cirúrgico de coroas, conexão Quick*
*Aço inoxidável*

## SFSQ 122

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **020** | |
| **SFSQ122**.000. ... | | 020 | |

Prolongación quirúrgica de la corona mínimamente invasiva, conexión Quick
Acero inoxidable
*Minimamente invasiva prolongamento cirúrgico de coroas, conexão Quick*
*Aço inoxidável*

## SF 4887.000

Llave dinamométrica para puntas sónicas y puntas ultrasónicas, compatibles con puntas sónicas SonicLine y puntas ultrasónicas KA1 de Komet (compatibles con unidades KaVo PIEZOlux™)
*Chave trinquete para pontas sónicas e ultra-sónicas, compatible com pontas sónicas SonicLine Komet e pontas ultra-sónicas KA1 (compatível com unidades PIEZOlux™)*

## SFQ 1978.000

Adaptador de irrigación para el tratamiento de puntas sónicas en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele, conexión Quick
*Adaptador de irrigação para o tratamento das pontas sónicas num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele, conexão Quick*

## SFQ 1978 L.000

Adaptador de irrigación largo para el tratamiento mecánico de puntas sónicas en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele, conexión Quick
*Adaptador de irrigação comprido para o tratamento mecânico das pontas sónicas num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele, conexão Quick*

## SFQ 1979.000

Adaptador de refrigeración para puntas sónicas, para el suministro externo de solución refrigerante estéril, conexión Quick
Acero inoxidable
*Adaptador de refrigeração para pontas sónicas, para aplicação externa de uma solução refrigerante estéril, conexão Quick*
*Aço inoxidável*

## **566**.000

Llave para adaptador de refrigeración para puntas sónicas y ultrasónicas, punta de polímero SF1982
Acero inoxidable
*Chave de montagem para adaptador de refrigeração para pontas sónicas e ultrassónicas, pino de polímero SF1982*
*Aço inoxidável*

## **4659.**000

**Set que contiene el adaptador de refrigeración SFQ1979 para puntas sónicas Quick y la llave 566**
*Set que contém um adaptador de refrigeração SFQ1979 para pontas sónicas Quick e chave 566*

| | |
|---|---|
| **SFQ1979.**000. | 1 |
| **566.**000. | 1 |

## SFQ **1977**.000

Adaptador de irrigación para el tratamiento del adaptador de refrigeración SFQ1979 o de las puntas ultrasónicas con rosca interior (compatibles con unidades EMS y KaVo PIEZOlux™) en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele, conexión Quick, acero inoxidable

*Adaptador de irrigação para o tratamento do adaptador de refrigeração SFQ1979 ou das pontas ultra-sónica com rosca interna (compatíveis com unidades EMS e KaVo PIEZOlux™) num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele, conexão Quick, aço inoxidável*

## SFQ 1977 L.000



Adaptador de irrigación largo para el tratamiento del adaptador de refrigeración SFQ.1979 en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele, conexión Quick, acero inoxidable

*Adaptador de irrigação comprido para o tratamento do adaptador de refrigeração SFQ1979 num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele, conexão Quick, aço inoxidável*

**Raspador EM1**
*Raspador EM1*

104-106

**Raspador SI1**
*Raspador SI1*

114-115

**Raspador KA1**
*Raspador KA1*

123-124

**Raspador ST1**
*Raspador ST1*

130-132

**Limpieza de implantes EM1**
*Limpeza dos implantes EM1*

107-108

**Limpieza de implantes SI1**
*Limpeza dos implantes SI1*

116-117

**Limpieza de implantes KA1**
*Limpeza dos implantes KA1*

125-126

**Limpieza de implantes ST1**
*Limpeza dos implantes ST1*

133-134



**Periodonica EM1**
*Periodontia EM1*

109-111

**Periodonica SI1**
*Periodontia SI1*

118-120

**Periodoncia KA1**
*Periodontia KA1*

127

**Periodoncia ST1**
*Periodontia ST1*

135-136

**Artículos especiales EM1**
*Artígos especiais EM1*

112-113

**Artículos especiales SI1**
*Artígos especiais SI1*

121-122

**Artículos especiales KA1**
*Artígos especiais KA1*

128-129

**Artículos especiales ST1**
*Artígos especiais ST1*

137-139

| ***Pontas ultra-sónicas*** | | **Puntas ultrasónicas** |
|---|---|---|
| *Introdução* | | **102** Introducción |
| *Raspador EM1* | **103 –** | **106** Raspador EM1 |
| *Limpeza dos implantes EM1* | **107 –** | **108** Limpieza de implantes EM1 |
| *Periodontia EM1* | **109 –** | **111** Periodoncia EM1 |
| *Artígos especiais EM1* | **112 –** | **113** Artículos especiales EM1 |
| *Raspador SI1* | **114 –** | **115** Raspador SI1 |
| *Limpeza dos implantes SI1* | **116 –** | **117** Limpieza de implantes SI1 |
| *Periodontia SI1* | **118 –** | **120** Periodoncia SI1 |
| *Artígos especiais SI1* | **121 –** | **122** Artículos especiales SI1 |
| *Raspador KA1* | **123 –** | **124** Raspador KA1 |
| *Limpeza dos implantes KA1* | **125 –** | **126** Limpieza de implantes KA1 |
| *Periodontia KA1* | | **127** Periodoncia KA1 |
| *Artígos especiais KA1* | **128 –** | **129** Artículos especiales KA1 |
| *Raspador ST1* | **130 –** | **132** Raspador ST1 |
| *Limpeza dos implantes ST1* | **133 –** | **134** Limpieza de implantes ST1 |
| *Periodontia ST1* | **135 –** | **136** Periodoncia ST1 |
| *Artígos especiais ST1* | **137 –** | **139** Artículos especiales ST1 |

## PiezoLine

Junto a la gama de puntas sónicas accionadas por aire, Komet también ofrece puntas ultrasónicas diseñadas para el uso con aparatos piezoeléctricos de ultrasonido. La gama PiezoLine incluye puntas ultrasónicas para el raspado, tratamientos periodontales y profilaxis implantes.

Un adaptador de irrigación que forma parte de un proceso validado, facilita la limpieza, desinfección y esterilización de las puntas ultrasónicas en una máquina de limpieza y desinfección de Miele. Las puntas EM1, SI1 y ST1 se suministran con una llave dinamométrica. Una carta de control facilita el control del grado de desgaste de las puntas para el raspado y tratamientos periodontales. Esta carta incluye un resumen útil de las indicaciones y las potencias de la pieza de mano.

La gama de puntas ultrasónicas de Komet se distingue por su diversidad. Para ayudarle a elegir la punta apropiada, a continuación encontrará un resumen de todas las conexiones disponibles.

**Consejo:** Encontrará más información exhaustiva sobre nuestra gama completa de puntas ultrasónicas en nuestro folleto PiezoLine.

**Compatibilidad:**
**EM1:** Piezon Master® 700, Minimaster®, Minimaster® LED, MiniPiezon® de la emprsea EMS, Titanus E® de la empresa Tekne Dental
**SI1:** Periosonic para PerioScan, SIROSONIC/L y SIROSONIC TL, diseñadas para el uso en unidades de tratamiento TENEO y SINIUS
**KA1:** KaVo PIEZOlux™ o SONOSOFT/ SONOSOFT LUX
**ST1:**
• Newtron, Newtron LED, Newtron SLIM y Newtron SLIM B.LED de la empresa Satelec®, diseñadas para el uso en unidades de tratamiento Newtron P5 (XS), Suprasson P5 Booster, P5 Newtron (LED) (XS), P-MAX Newtron (XS) y Prophymax Newtron.
• Varios 2 y Varios 2 LUX, diseñadas para el uso en unidades de tratamiento Varios 970 y Varios 370 de la empresa NSK.

***PiezoLine***

*Para além da vasta gama de pontas sónicas acionadas a ar, a Komet oferece pontas ultrassónicas concebidas para serem usadas com dispositivos ultrassónicos piezoelétricos. A gama PiezoLine engloba múltiplas pontas ultrassónicas para escalonar, tratamentos periodontais e profilaxia de implantes.*

*As pontas ultrassónicas da Komet podem ser reprocessadas numa máquina de lavar/desinfetante, juntamente com um adaptador de lavagem que faz parte de um método de reprocessamento validado. As pontas EM1, SI1 e ST1 são fornecidas com uma chave dinamométrica. Está disponível um cartão de teste para escalonadores e pontas periodontais para controlar o grau de desgaste, com uma vista geral útil das definições da potência para usar na peça de mão.*

*A gama de pontas ultrassónicas da Komet distingue-se pela sua diversidade. Para ajudar a escolher a ponta correta, pode encontrar em baixo um resumo de todas as ligações.*

***Dica útil:** Informação abrangente sobre a nossa gama de pontas ultrassónicas na nossa brochura PiezoLine.*

***Compatibilidade:***
***EM1:** Piezon Master® 700, Minimaster®, Minimaster® LED, MiniPiezon® da empresa EMS, Titanus E® da empresa Tekne Dental*
***SI1:** Periosonic para PerioScan, SIROSONIC/L e SIROSONIC TL, concebida para usar em unidades de tratamento TENEO e SINIUS*
***KA1:** KaVo PIEZOlux™ ou SONOSOFT/ SONOSOFT LUX*
***ST1:***
• *Newtron, Newtron LED, Newtron SLIM e Newtron SLIM B.LED da empresa Satelec®, que são utilizados nos acionamentos Newtron P5 (XS), Suprasson P5 Booster, P5 Newtron (LED) (XS), P-MAX Newtron (XS) e Prophymax Newtron.*
• *Varios 2 e Varios 2 LUX, que são utilizados nos acionamentos Varios 970 e Varios 370 da empresa NSK.*

***Pontas ultra-sónicas***

*As pontas ultrassónicas são fáceis de identificar graças à gravação a laser das suas referências. As sondas ultrassónicas EM1, SI1 e ST1 são fornecidas com uma chave dinamométrica que pode ser esterilizada e guardada juntamente com a ponta ultrassónica num recipiente de esterilização.*

*Após cada tratamento, as pontas ultrassónicas podem ser reprocessadas num dispositivo de lavagem/desinfeção Miele com a ajuda de um adaptador de lavagem que faz parte de um processo validado. Para mais informações, por favor encomende o nosso panfleto informativo sobre o reprocessamento das pontas sónicas e ultrassónicas.*

## Puntas ultrasónicas

Las puntas ultrasónicas son fáciles de identificar gracias al número de referencia grabado a láser. Las puntas ultrasónicas EM1, SI1 y ST1 se entregan con una llave dinamométrica que puede esterilizarse y prepararse junto con la punta ultrasónica en un contenedor de esterilización.

Después de cada tratamiento las puntas ultrasónicas pueden ser procesadas en una máquina de limpieza/ desinfección Miele mediante un adaptador de irrigación que forma parte de un proceso validado. Para más información, puede solicitar nuestro folleto informativo sobre el procesamiento de las puntas sónicas y ultrasónicas.

## PS

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PS**.EM1. ... | • |

Raspador periodontal, fino
Remoción de sarro supra y subgingival en todos los cuadrantes
Compatibles con unidades EMS
*Raspador periodontal, fino*
*Retirada de tartaro supra e subgengival em todos os quadrantes*
*Compatíveis com unidades EMS*

## A

| | |
|---|---|
| | 1 |

| | |
|---|---|
| **A**.EM1. ... | • |

Raspador
Remoción de sarro supragingival en todos los cuadrantes
Compatibles con unidades EMS
*Raspador*
*Retirada de tartaro supragengival em todos os quadrantes*
*Compatíveis com unidades EMS*

## P

| | |
|---|---|
| 1 | |
| **P**.EM1. ... | • |



Raspador periodontal, plano
Remoción de sarro supra y subgingival en todos los cuadrantes
Compatibles con unidades EMS
*Raspador periodontal, chat*
*Retirada de tartaro supra e subgengival em todos os quadrantes*
*Compatíveis com unidades EMS*

## PL 9

| | |
|---|---|
| 1 | |
| **PL9**.EM1. ... | • |

Scaler periodontal
Extra largo, para la remoción de sarro subgingival y supragingival (hasta una profundidad de 4 mm)
Compatibles con unidades EMS
*Scaler periodontal*
*Extra longo, para a remoção de tártaro sub gengival e supra gengival (até uma profundidade de 4 mm)*
*Compatíveis com unidades EMS*

## 1981

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **1981**.EM1. ... | • |

Soporte para puntas ultrasónicas
Compatibles con unidades EMS
*Suporte de ponta ultra-sónica*
*Compatíveis com unidades EMS*

## SF 1982

| | |
|---|---|
| | 30 |
| **SF1982**.000. ... | • |

Punta de polímero para profilaxis de implante, desechable
PEEK
*Ponta de polímero para profilaxia de implantes, descartável*
*PEEK*

## **4638.**000

**Set para la limpieza ultrasónica de implantes**
**Compatibles con unidades EMS**
*Set para a limpeza ultrassónica de implantes*
*Compatíveis com unidades EMS*

| | | |
|---|---|---|
| **1981.**EM1. | 1 | |
| **SF1982.**000. | 10 | |
| **566.**000. | 1 | |

## PL 3

1

**PL3**.EM1. ... •

Perio, larga, recta
Irrigación y desinfección de las bolsas periodontales con una solución desinfectante
Compatibles con unidades EMS
*Perio, longa, reta*
*Irrigação e desinfecção das bolsas periodontais com solução desinfectante*
*Compatíveis com unidades EMS*

## PL 1

1

**PL1**.EM1. ... •

Perio, curvada hacia la izquierda
Remoción de sarro subgingival
Compatibles con unidades EMS
*Perio, curvada para a esquerda*
*Retirada de tartaro subgengival*
*Compatíveis com unidades EMS*

## PL 2



| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PL2**.EM1. ... | • |

Perio, curvada hacia la derecha
Remoción de sarro subgingival
Compatibles con unidades EMS
*Perio, curvada para a direita*
*Retirada de tartaro subgengival*
*Compatíveis com unidades EMS*

## HPL 3

| | |
|---|---|
| | 1 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | medium |
| **HPL3**.EM1. ... | • |

Punta ultrasónica Perio
Para el alisado de los excesos de una restauración y la ampliación de los techos de furcaciones, y para el alisado de raíces bajo visibilidad directa
Compatibles con unidades EMS
*Instrumento ultrasónico Perio*
*Para o alisamento do excessos de uma restauração e a ampliação dos tetos de furcações, e limpeza profunda de raízes sob visibilidade direta*
*Compatíveis com unidades EMS*

## DPL 3

| | |
|---|---|
| | 1 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | fine |

| | |
|---|---|
| **DPL3**.EM1. ... | • |

Punta ultrasónica Perio
Pulido de superficies dentales después de la limpieza y limpieza profunda de raíces bajo visibilidad directa
Compatibles con unidades EMS
*Instrumento ultrasónico Perio*
*Polimento de superfícies dentais depois da limpeza e limpeza profunda de raízes sob visibilidade direta*
*Compatíveis com unidades EMS*

## SF 1977.000

Adaptador de irrigación para el tratamiento del adaptador de refrigeración SF1979 o de las puntas ultrasónicas con rosca interior (compatibles con unidades EMS y KaVo PIEZOlux™) en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele, acero inoxidable
*Adaptador de irrigação para o tratamento do adaptador de refrigeração SF1979 ou das pontas ultra-sónica com rosca interna (compatíveis com unidades EMS e KaVo PIEZOlux™) num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele, aço inoxidável*

## SF 1977 L.000

Adaptador de irrigación largo para el tratamiento del adaptador de refrigeración SF1979 o de las puntas ultrasónicas con rosca interior (compatibles con unidades EMS y KaVo PIEZOlux™) en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele, acero inoxidable
*Adaptador de irrigação comprido para o tratamento do adaptador de refrigeração SF1979 ou das pontas ultrassónica com rosca interna (compatíveis com unidades EMS e KaVo PIEZOlux™) num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele, aço inoxidável*

## PL 2175.000

Llave dinamométrica para puntas ultrasónicas
Compatible con las puntas ultrasónicas EM1
*Chave trinquete para pontas ultra-sónicas*
*Compatível com pontas ultra-sónicas EM1*

## 97509.000

Alambre de limpieza para los orificios de refrigeración en puntas ultrasónicas
*Arame de limpeza para os orifícios de refrigeração em pontas ultra-sônicas*

## **566**.000

Llave para adaptador de refrigeración para puntas sónicas y ultrasónicas, punta de polímero SF1982
Acero inoxidable
*Chave de montagem para adaptador de refrigeração para pontas sónicas e ultrassónicas, pino de polímero SF1982*
*Aço inoxidável*

## **97507.**000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 205 x 70 x 40,3 |
|---|---|---|

**Fresero, acero inoxidable, con 5 soportes para puntas ultrasónicas (compatibles con unidades EMS) en su llave dinamométrica y un soporte para una pieza de mano**
*Broqueiro, aço inoxidável, com 5 suportes para pontas ultrassónicas (compatíveis com unidades EMS) numa chave dinamométrica e um suporte para uma peça de mão*

## 4 L

1

**4L**.SI1. ... •

Universal, ideal para superficies supra- y subgingivales y zonas interdentales
Compatible con unidades Sirona®
*Universal, ideal para superfícies supra e subgengivais e zonas interdentais*
*Compatível com unidades Sirona®*

## 3 L

1

**3L**.SI1. ... •

Utilización bilateral universal, supra y subgingival e interdental
Compatible con unidades Sirona®
*Utilização bilateral universal, supra e subgengival e interdental*
*Compatível com unidades Sirona®*

## PE 9

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PE9**.SI1. ... | • |

Scaler periodontal
Extra largo, para la remoción de sarro subgingival y supragingival (hasta una profundidad de 4 mm)
Compatible con unidades Sirona®
*Scaler periodontal*
*Extra longo, para a remoção de tártaro sub gengival e supra gengival (até uma profundidade de 4 mm)*
*Compatível com unidades Sirona®*

## 1981

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **1981**.SI1. ... | • |

Soporte para puntas ultrasónicas
Compatible con unidades Sirona®
*Suporte de ponta ultra-sónica*
*Compatível com unidades Sirona®*

## SF 1982

| | |
|---|---|
| | 30 |
| **SF1982**.000. ... | • |

Punta de polímero para profilaxis de implante, desechable
PEEK
*Ponta de polímero para profilaxia de implantes, descartável*
*PEEK*

## **4647.**000



**Set para la limpieza ultrasónica de implantes**
**Compatible con unidades Sirona®**
*Set para a limpeza ultrassónica de implantes*
*Compatível com unidades Sirona®*

| | | |
|---|---|---|
| **1981.**SI1. | 1 | |
| **SF1982.**000. | 10 | |
| **566.**000. | 1 | |

## PE 1

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PE1**.SI1. ... | • |

Limpieza e irrigación de bolsas periodontales profundas y raíces
Compatible con unidades Sirona®
*Limpeza e irrigação de bolsas periodontais profundas e raízes*
*Compatível com unidades Sirona®*

## PE 2

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PE2**.SI1. ... | • |

Limpieza de bolsas periodontales profundas y raíces en la región lateral (con curvatura hacia la derecha)
Compatible con unidades Sirona®
*Limpeza de bolsas periodontais profundas e raízes na região lateral (com curvatura para a direita)*
*Compatível com unidades Sirona®*

## PE 3

1

**PE3**.SI1. ... •

Limpieza de bolsas periodontales profundas y raíces en la región lateral (con curvatura hacia la izquierda)
Compatible con unidades Sirona®
*Limpeza de bolsas periodontais profundas e raízes na região lateral (com curvatura para a esquerda)*
*Compatível com unidades Sirona®*

## 4 PS

1

**4PS**.SI1. ... •

Limpieza e irrigación de bolsas periodontales profundas y raíces
Compatible con unidades Sirona®
*Limpeza e irrigação de bolsas periodontais profundas e raízes*
*Compatível com unidades Sirona®*

## PE 5

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PE5**.SI1. ... | • |

Limpieza de bolsas periodontales profundas y raíces (con curvatura hacia la derecha)
Compatible con unidades Sirona®
*Limpeza de bolsas periodontais profundas e raízes (com curvatura para a direita)*
*Compatível com unidades Sirona®*

## PE 6

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PE6**.SI1. ... | • |

Limpieza de bolsas periodontales profundas y raíces en la región lateral (con curvatura hacia la izquierda)
Compatible con unidades Sirona®
*Limpeza de bolsas periodontais profundas e raízes na região lateral (com curvatura para a esquerda)*
*Compatível com unidades Sirona®*

## **1978**.SI1

Adaptador de irrigación para la limpieza de las puntas ultrasónicas con rosca exterior (compatibles con unidades Sirona®) , en una máquina de limpieza y desinfección de la empresa Miele, acero inoxidable
*Adaptador de irrigação para a limpeza das pontas ultrassónicas com rosca exterior (compatíveis com unidades Sirona®) numa máquina de limpeza e desinfeção da empresa Miele, aço inoxidável*

## **1978 L**.SI1

Adaptador de irrigación largo para la limpieza de las puntas ultrasónicas con rosca exterior (compatibles con unidades Sirona®) , en una máquina de limpieza y desinfección de la empresa Miele, acero inoxidable
*Adaptador de irrigação comprido para a limpeza das pontas ultrassónicas com rosca exterior (compatíveis com unidades Sirona®) numa máquina de limpeza e desinfeção da empresa Miele, aço inoxidável*

## **PL 2075**.000

134°C

Llave dinamométrica para puntas ultrasónicas
Compatible con las puntas ultrasónicas SI1
*Chave trinquete para pontas ultra-sónicas*
*Compatível com pontas ultra-sónicas SI1*

## **97509**.000

Alambre de limpieza para los orificios de refrigeración en puntas ultrasónicas
*Arame de limpeza para os orifícios de refrigeração em pontas ultra-sônicas*

## **566**.000

Llave para adaptador de refrigeración para puntas sónicas y ultrasónicas, punta de polímero SF1982
Acero inoxidable
*Chave de montagem para adaptador de refrigeração para pontas sónicas e ultrassónicas, pino de polímero SF1982*
*Aço inoxidável*

## LU 10

1

**LU10**.KA1. ... •

Raspador «perio»
Remoción de concreciones supragingivales en todos los cuadrantes, especialmente en cavidades proximales y en el surco gingival
Compatible con unidades KaVo PIEZOlux™
*Raspador "perio"*
*Para a remoção de concreções supragengivais em todos os quadrantes, especialmente em cavidades proximales e no sulco gengival*
*Compatível com unidades KaVo PIEZOlux™*

## LU 9

1

**LU9**.KA1. ... •

Raspador - en forma de hoz
Remoción de concreciones supragingivales en todos los cuadrantes
Compatible con unidades KaVo PIEZOlux™
*Raspador - em forma de foice*
*Para a remoção de tártaro supragengival em todos os quadrantes*
*Compatível com unidades KaVo PIEZOlux™*

## LU 11

1

| | |
|---|---|
| **LU11**.KA1. ... | • |



Raspador «universal»
Remoción de concreciones supra y subgingivales
Compatible con unidades KaVo PIEZOlux™
*Raspador "universal"*
*Para a remoção de tártaro supragengival e subgengival*
*Compatível com unidades KaVo PIEZOlux™*

## LU 8

1

| | |
|---|---|
| **LU8**.KA1. ... | • |

Raspador LU 8
Extra largo para la remoción supra y subgingival de concreciones hasta una profundidad de 4 mm
Compatible con unidades KaVo PIEZOlux™
*Raspador LU 8*
*Extra comprido para a remoção supra e subgengival de concreções até uma profundidade de 4 mm*
*Compatível com unidades KaVo PIEZOlux™*

## LU 1981

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **LU1981**.KA1. ... | • |

Soporte para puntas ultrasónicas
Compatible con unidades KaVo PIEZOlux™
*Suporte de ponta ultra-sónica*
*Compatível com unidades KaVo PIEZOlux™*

## SF 1982

| | |
|---|---|
| | 30 |
| **SF1982**.000. ... | • |

Punta de polímero para profilaxis de implante, desechable
PEEK
*Ponta de polímero para profilaxia de implantes, descartável*
*PEEK*

## **4653.**000

**Juego de instrumentos ultrasónicos para la limpieza de implantes**
**Compatible con KaVo PIEZOlux™**
*Set de instrumentos ultrasónicos para limpeza de implantes*
*Compatible con KaVo PIEZOlux™*

| | | |
|---|---|---|
| **LU1981.**KA1. | 1 | |
| **SF1982.**000. | 10 | |
| **566.**000. | 1 | |

## LU 63

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **LU63**.KA1. ... | • |

Punta «perio», larga, recta
Para la remoción de concreciones subgingivales hasta una profundidad de 9 mm, para la región anterior y superficies lisas
Compatible con unidades KaVo PIEZOlux™
*Ponta "perio", comprida, reta*
*Para a remoção de concreções supragengivais (até uma profundidade de 9 mm), para a região anterior e superfícies lisas*
*Compatível com unidades KaVo PIEZOlux™*

## SF 1977.000

Adaptador de irrigación para el tratamiento del adaptador de refrigeración SF1979 o de las puntas ultrasónicas con rosca interior (compatibles con unidades EMS y KaVo PIEZOlux™) en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele, acero inoxidable
*Adaptador de irrigação para o tratamento do adaptador de refrigeração SF1979 ou das pontas ultra-sónica com rosca interna (compatíveis com unidades EMS e KaVo PIEZOlux™) num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele, aço inoxidável*

## SF 1977 L.000

Adaptador de irrigación largo para el tratamiento del adaptador de refrigeración SF1979 o de las puntas ultrasónicas con rosca interior (compatibles con unidades EMS y KaVo PIEZOlux™) en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele, acero inoxidable
*Adaptador de irrigação comprido para o tratamento do adaptador de refrigeração SF1979 ou das pontas ultrassónica com rosca interna (compatíveis com unidades EMS e KaVo PIEZOlux™) num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele, aço inoxidável*

## SF 4887.000

Llave dinamométrica para puntas sónicas y puntas ultrasónicas, compatibles con puntas sónicas SonicLine y puntas ultrasónicas KA1 de Komet (compatibles con unidades KaVo PIEZOlux™)
*Chave trinquete para pontas sónicas e ultra-sónicas, compatible com pontas sónicas SonicLine Komet e pontas ultra-sónicas KA1 (compatível com unidades PIEZOlux™)*

## 97509.000

Alambre de limpieza para los orificios de refrigeración en puntas ultrasónicas
*Arame de limpeza para os orifícios de refrigeração em pontas ultra-sônicas*

**566**.000



Llave para adaptador de refrigeración para puntas sónicas y ultrasónicas, punta de polímero SF1982
Acero inoxidable
*Chave de montagem para adaptador de refrigeração para pontas sónicas e ultrassónicas, pino de polímero SF1982*
*Aço inoxidável*

## S 1

1

**S1**.ST1. ... •

Punta ultrasónica Raspador, universal, para la remoción de concreciones supragingivales en todos los cuadrantes
Compatible con unidades Satelec y NSK
*Ponta ultra-sônica Raspador, universal, para a remoção supragengival de concreções em todos os quadrantes*
*Compatível com unidades Satelec e NSK*

## S 1 S

1

**S1S**.ST1. ... •

Punta ultrasónica universal, raspador fino, para la remoción de concreciones supragingivales, especialmente en las regiones proximales
Compatible con unidades Satelec y NSK
*Ponta ultra-sônica universal, raspador fino, para a remoção supragengival de concreções, especialmente nas regiões proximais*
*Compatível com unidades Satelec e NSK*

## S 10 P

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **S10P**.ST1. ... | • |

Punta ultrasónica, raspador periodontal, para la remoción de concreciones subgingivales en bolsas gingivales hasta una profundidad de 3 mm
Compatible con unidades Satelec y NSK
*Ponta ultra-sônica, raspador Paro, para a remoção subgengival de concreções em bolsas gengivais até 3 mm de profundidade*
*Compatível com unidades Satelec e NSK*

## S 10 X

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **S10X**.ST1. ... | • |

Punta ultrasónica, raspador proximal, para la remoción de concreciones supragingivales, especialmente en las regiones proximales
Compatible con unidades Satelec y NSK
*Ponta ultra-sônica, raspador proximal, para a remoção supragengival de concreções, especialmente nas regiões proximais*
*Compatível com unidades Satelec e NSK*

## S 10 Z

| | |
|---|---|
| | 1 |



| | |
|---|---|
| **S10Z**.ST1. ... | • |

Raspador ultrasónico con marcas de profundidad, para la remoción de concreciones subgingivales
Compatible con unidades Satelec y NSK
*Raspador ultra-sônico, para a remoção subgengival de concreções*
*Compatível com unidades Satelec e NSK*

## S 1981

| | |
|---|---|
| 1 | |
| **S1981**.ST1. ... | • |

Soporte para puntas ultrasónicas
Compatible con unidades Satelec y NSK
*Suporte para pontas ultra-sônicas*
*Compatível com unidade Satelec e NSK*

## SF 1982

| | |
|---|---|
| 30 | |
| **SF1982**.000. ... | • |

Punta de polímero para profilaxis de implante, desechable
PEEK
*Ponta de polímero para profilaxia de implantes, descartável*
*PEEK*

## **4682.**000

**Set para la limpieza ultrasónica de implantes**
**Compatible con unidades Satelec y NSK**
*Set para a limpeza ultrassónica de implantes*
*Compatível com unidades Satelec e NSK*



| | | |
|---|---|---|
| **S1981.**ST1. | 1 | |
| **SF1982.**000. | 10 | |
| **566.**000. | 1 | |

## PFU

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PFU**.ST1. ... | • |

Punta ultrasónica periodontal, larga, recta, apropiada para superficies labiales
Compatible con unidades Satelec y NSK
*Ponta ultra-sônica Paro, longa, reta apropriada para as superfícies labiais*
*Compatível com unidades Satelec e NSK*

## PFL

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PFL**.ST1. ... | • |

Punta ultrasónica parodontal, curvada hacia la izquierda, apropiada para las superficies vestibulares
Compatible con unidades Satelec y NSK
*Ponta ultra-sônica Paro, com inclinação direcionada para esquerda, apropiada para as superfícies vestibulares*
*Compatível com unidades Satelec e NSK*

## PFR

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **PFR**.ST1. ... | • |

Punta ultrasónica parodontal, curvada hacia la derecha, apropiada para las superficies vestibulares
Compatible con unidades Satelec y NSK
*Ponta ultra-sônica Paro, com inclinação direcionada a direita, apropiada para as superfícies vestibulares*
*Compatível com unidades Satelec e NSK*

## **1977**.ST1

Adaptador de irrigación para el tratamiento mecánico de las puntas ultrasónicas ST1 con rosca interior (compatibles con unidades Satelec y NSK) en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele, acero inoxidable
*Adaptador de irrigação para o tratamento das pontas ultrassónica ST1 com rosca interna (compatíveis com unidades Satelec e NSK) num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele, aço inoxidável*

## **1977 L**.ST1

Adaptador de irrigación largo para el tratamiento mecánico de las puntas ultrasónicas ST1 con rosca interior (compatibles con unidades Satelec y NSK) en un dispositivo de limpieza y desinfección Miele, acero inoxidable
*Adaptador de irrigação comprido para o tratamento das pontas ultrassónica ST1 com rosca interna (compatíveis com unidades Satelec e NSK) num dispositivo de limpeza e desinfecção Miele, aço inoxidável*

## PL 2275.000

Llave dinamométrica para puntas ultrasónicas
Compatible con las puntas ultrasónicas ST1
*Chave trinquete para pontas ultra-sónicas*
*Compatível com pontas ultra-sónicas ST1*

## 97509.000

Alambre de limpieza para los orificios de refrigeración en puntas ultrasónicas
*Arame de limpeza para os orifícios de refrigeração em pontas ultra-sônicas*

**566**.000



Llave para adaptador de refrigeración para puntas sónicas y ultrasónicas, punta de polímero SF1982
Acero inoxidable
*Chave de montagem para adaptador de refrigeração para pontas sónicas e ultrassónicas, pino de polímero SF1982*
*Aço inoxidável*

**Acabado de obturaciones**
*Acabamento em obturações*

143

***Limas para contra ângulo oscilante de movimento vai-vêm***
*Acabamento em obturações* **142 – 143**

**Limas para pieza de mano con acción recíproca**
Acabado de obturaciones

## Acabado de obturaciones

La forma de movimiento «recíproco» pertenece a la forma de movimiento oscilante. Estas limas oscilantes se utilizan en contra-ángulos con acción recíproca. Contrariamente a las limas rotatorias, el trabajo con limas oscilantes con acción recíproca es considerado más bien una aplicación especial, pero aquellos que integraron limas con acción recíproca en las costumbres de trabajo en el cotidiano ya no quieren renunciar a ellas.

Durante el trabajo de obturaciones interproximales la preservación del diente adyacente tiene la máxima prioridad.

Komet ofrece varios instrumentos para el acabado de las superficies interproximales:
- tiras de diamante y de hexagonales
- puntas sónicas para stripping/ modelar
- disco de acabado 952
- limas de diamante para el contra-ángulo con movimientos recíprocos.

Revestidas por un lado, las limas de diamante están disponibles en cuatro granulometrías, desde la más gruesa hasta la extra fina. Para iniciarse en esta labor recomendamos nuestro juego 4282.

***Acabamento em obturações***

*Os movimentos recíprocos fazem parte dos movimentos oscilantes. O trabalho com limas oscilantes é feito em peças de mão recíprocas. Ao contrário do trabalho rotativo, o trabalho recíproco tende a ser considerado uma aplicação especial, embora para aqueles que integraram as limas oscilantes no seu trabalho diário, estas tornaram-se numa ajuda indispensável da qual já não querem prescindir.*

*A preservação do dente adjacente é bastante importante quando se efetua o retoque das obturações interproximais.*

*A Komet disponibiliza vários instrumentos para efetuar o retoque das superfícies interproximais:*
- *Tiras de diamante com e sem design em favo de mel*
- *Pontas sónicas para desgaste e moldagem*
- *Disco de retoque 952*
- *Limas de diamante para o contra-ângulo recíproco*

*Revestidas em apenas um dos lados, as limas de diamante estão disponíveis em quatro granulometrias - de grossa a extra fina. Para os principiantes, recomendamos o nosso conjunto 4282.*

## DF 1 EF
## DF 1 F
## DF 1
## DF 1 C

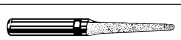
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| L | mm | 7,5 |

| | | |
|---|---|---|
| DF1EF.000. ... | | • |
| DF1F.000. ... | | • |
| DF1.000. ... | | • |
| DF1C.000. ... | | • |

Para usar en la pieza de mano especial
Recomandamos el juego 4282
*Para usar em contra ângulo oscilante de movimento vai-vêm*
*Recomendamos o set 4282*

## 4282.000

**Set de limas de diamante para el acabado interdental de obturaciones de composite**
*Set de limas de diamante para acabamento interdental de obturacões de composito*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | |
| DF1EF.000. | 1 |  |
| DF1F.000. | 1 | |
| DF1.000. | 1 | |
| DF1C.000. | 1 | |

Para el contra-ángulo de vaivén
*Para o contra-ángulo de vaivém*

**CeraBur**
*CeraBur*

Fresa redonda para excavar
*Broca esférica para excavação*
147-148

Fresa de fisura
*Broca de fissura* 149

**CeraTip**
*CeraTip*

Punta cerámica
*Ponta cerâmica* 151

**Nota:**
*Nota:*

Otros instrumentos de nuestra gama **CeraLine** se encuentran en la sección cirugía!
*Pode encontrar outros instrumentos **CeraLine** na área da Cirurgia!*

***Cerâmica*** **Cerámica**

*CeraBur* **146 – 149** CeraBur
*CeraTip* **150 – 151** CeraTip

## CeraBur

**Fresas redondas de alta eficacia de corte fabricadas en una cerámica de alto rendimiento**

**Ventajas:**
- mayor sensibilidad táctil que permite distinguir entre dentina cariada y sana
- diseño especial de los filos para una operación sin vibraciones
- excavación suave y conservadora
- larga vida útil*
- no se corroen
- biocompatibles

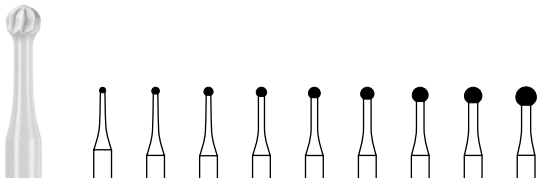
*Un estudio elaborado por la Queen Mary University of London ha evidenciado que la vida útil de la K1SM es tres veces más larga que la de fresas redondas de carburo de tungsteno.
(Hr. Nawar Al-Zebari, Queen Mary University of London; Cutting efficiency and longevity of novel ceramic and conventional dental burs; 07/2013)

*CeraBur*

***Broca redonda de elevada eficiência fabricada em cerâmica***

***Vantagens:***
- *uma elevada capacidade de tacto permite distinguir entre dentina cariada e saudável*
- *design de lâmina especial para um funcionamento suave*
- *redução suave do material conservante*
- *elevada vida útil**
- *anticorrosivo*
- *biocompatível*

**Um estudo conduzido pela Queen Mary University of London demonstrou que a vida útil de K1SM é três vezes maior do que a de uma broca redonda de carboneto de tungsténio.
(Hr. Nawar Al-Zebari, Queen Mary University of London; Cutting efficiency and longevity of novel ceramic and conventional dental burs; 07/2013)*



## K 1 SM

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **008** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** | **027** |
| US No. | 1SM | 2SM | 3SM | 4SM | 5SM | 6SM | 7SM | 8SM | 10SM |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | | | |
| **K1SM**.204. ... | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | | | | | | | |
| **K1SM**.205. ... | - | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | - |

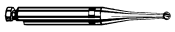
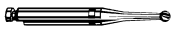
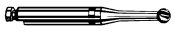
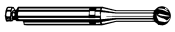
$n_{max.}$ 40000 $min^{-1}$/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
EP 1 849 429

Fresa redonda de cerámica
Corte diseñado para lograr una gran eficacia durante la excavación
Cuello delgado para una mejor visión
*Broca redonda de cerâmica*
*Corte desenhado para conseguir uma grande eficácia durante a escavação*
*Pescoço fino para uma melhor visibilidade*

## **4547.**204

**CeraBur, set de introducción K1SM**
*CeraBur, set introdução K1SM*

| | | |
|---|---|---|
| **K1SM.**204.010 | 2 |  |
| **K1SM.**204.014 | 2 |  |
| **K1SM.**204.018 | 2 |  |
| **K1SM.**204.023 | 2 |  |

## **4547.**205

**CeraBur, set de introducción K1SM**
*CeraBur, set introdução K1SM*

| | | |
|---|---|---|
| **K1SM.**205.010 | 2 | |
| **K1SM.**205.014 | 2 | |
| **K1SM.**205.018 | 2 | |
| **K1SM.**205.023 | 2 | |

## CeraBur

*CeraBur*

***Broca de fissuras em cerâmica***

***Indicações:***
- *para uma deteção controlada e táctil de cáries*
- *excelente geometria para abrir fissuras no processo de selagem expandida de fissuras*
- *excelente design para lesões de cáries com forma triangular*
- *para a remoção seletiva de material cariado*

***Vantagens:***
- *anticorrosivo*
- *biocompatível*

**Fresa para fisuras fabricada de una cerámica especialmente eficaz**

**Indicaciones:**
- permite una detección de caries precisa y táctil
- geometría de corte óptima para abrir y sellar fisuras
- optimo diseño para caries en forma triangular
- para la remoción selectiva de la sustancia cariada

**Ventajas:**
- no se corroen
- biocompatible

### ○ K 59

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 2,5 |

FG · *Turbina (FG)*



○ **K59**.314. ... 010

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2006 042 762

Fresa de fisura de cerámica
Mínimamente invasiva para la apertura de fisuras, punta cortante
*Broca de fissura de cerâmica*
*Minimamente invasiva para a abertura de fissuras, ponta cortante*

*CeraTip*

***CeraTip - adequada como alternativa para procedimentos com bisturi ou eletrocirúrgicos***

*A CeraTip, que foi desenvolvida sob as instruções científicas do Prof. Dr. Sami Sandhaus, é normalmente usada em vários setores da cirurgia da mucosa, como a libertação de implantes intraósseos e dentes presos, dilatação do sulco a seguir a uma preparação de coroas, exposição de cavidades profundas no pescoço do dente ou papilectomia.*

***Vantagens:***

- *risco reduzido de hemorragia durante a definição do tecido*
- *biocompatível e resistente à corrosão*
- *construção inteira duradoura - a ponta não se separa prematuramente do seu suporte metálico, como acontece com outros cortadores de tecido*
- *instrumento ergonómico - sem suporte metálico a estorvar, e é por isso que CeraTip se destina a cobrir todas as indicações*

❶ *A CeraTip e fornecida com uma marcação a laser diferente para se destacar do que a rodeia na prática.*

## CeraTip

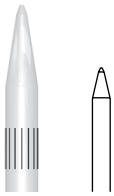
**Alternativa al bisturí o a tratamientos electroquirúrgicos**

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
- Es 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

❶ Para mejorar la ubicación y la visibilidad del CeraTip en el consultorio, se le ha colocado una marca láser distintiva.



## KT

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 016 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **KT**.314. ... | 016 |

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
EP 1 987 798

Punta cerámica
*Ponta cerâmica*

## 4561.314

**Set de introducción CeraTip**
*Set introdução CeraTip*

| | |
|---|---|
| **KT**.314.016 | 2 |

**PolyBur**
*PolyBur*

Fresa redonda
*Broca esferica* 155

*PolyBur* **154 – 155** PolyBur

## PolyBur

***PolyBur***

***Instrumento em polímero para escavação***

*Em estreita colaboração com o Prof. Dr. Kunzelmann da Universidade de Ludwig-Maximilian em Munique, desenvolvemos uma broca redonda em polímero que permite um tratamento de cáries auto-limitador.*

*O que quer isso dizer exatamente? A dureza do material de PolyBur P1 não permite uma preparação excessiva. Assim que tiver removido toda a dentina cariada mole, os fios do instrumento embotam automaticamente na dentina dura saudável - por outras palavras, limita-se a si próprio.*

***Atenção: O P1 é usado adicionalmente aos instrumentos convencionais sempre que é para escavar próximo da polpa.***

*As partes periféricas são tratadas primeiro com brocas redondas padrão (por exemplo com brocas de carboneto de tungsténio ou com a CeraBur K1SM, que - apesar de possibilitar um trabalho táctil - é muito mais dura do que a P1). Segue-se a P1, que se adequa perfeitamente à escavação minimamente invasiva perto da polpa.*

**Instrumento de polímero para excavar**

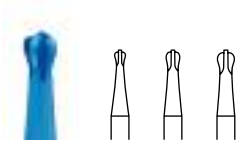
En colaboración con el Prof. Dr. Kunzelmann, de la Ludwig-Maximilians-Universität en Munich, hemos desarrollado un instrumento redondo de polímero que se basa en el concepto de una terapia de caries autolimitante.

¿Qué significa esto concretamente? La dureza específica del material que compone la fresa PolyBur P1 no permite efectuar una sobreexcavación, ya que después de haber removido la totalidad de la sustancia blanda cariada, al entrar en contacto con la dentina dura y sana perderá automáticamente su filo. ¡La fresa PolyBur se autolimita!

**¡Atención!: La fresa PolyBur debe ser utilizada siempre como complemento cuando deba excavarse en zonas próximas a la pulpa.**

Primero se retira la dentina de las zonas periféricas con fresas redondas convencionales de carburo de tungsteno, o bien con la fresa CeraBur K1SM que ya permite un trabajo más táctil pero que aún es significativamente más dura que la fresa PolyBur. Recién entonces se usa la fresa PolyBur que le impresionará demostrando la exactitud de su excavación autolimitante.

## P 1



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **014** | **018** | **023** |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **P1**.204. ... | 014 | 018 | 023 |

$n_{max.}$ 8000 $min^{-1}$/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2008 010 049

Fresa redonda, polímero, lista para el uso, desechables
*Broca redondo, polímero pronta para uso, descartáveis*

## 4608.204

**PolyBur® juego de introducción, 25 instrumentos**
*PolyBur® conjunto de introdução, 25 instrumentos*

| | | |
|---|---|---|
| | | |
| **P1**.204.014 | 10 | |
| **P1**.204.018 | 10 | |
| **P1**.204.023 | 5 | |

**Fresas**
*Brocas*

Redonda
*Redonda* 158-161

Cilíndro redondo
*Cilindro redondo* 161-162

Cónica redonda
*Cónica arredondada* 163

Pera
*Pêra* 163-164

Fresa de fisura
*Broca para fissuras* 165

Cono invertido
*Cono invertido* 165

Cilíndro
*Cilindro* 166-167

Cónica
*Cónica* 167-168

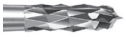
Fresa con borde cortante
*Broca com bordo cortante* 169

**Cortador de corona**
*Cortador de coroa*

Para coronas metalcerámicas
*Para coroas metal-cerâmicas* 171-172

Para coronas metálicas
*Para coroas metálicas* 172-173

**Removedor de amalgama**
*Removedor de amálgama*



174

**Q-Instrumentos de acabado**
*Q-Instrumentos de acabado*

175-178

**Instrumentos de acabado**
*Instrumentos de acabado*

Redonda
*Redonda* 179

Llama
*Chama* 179

Pera
*Pêra* 179

Torpedo
*Torpedo* 179-180

Torpedo cónico
*Torpedo cónico* 181

Cilíndro con bordes redondeados
*Cilindro com bordos arredondados* 182

Cónico redondeado
*Cónica arredondada* 182

Cónico puntiagudo
*Cónica pontiagudo* 183-185

Llama
*Chama* 186-187

Aguja
*Agulha* 187-188

Huevo
*Ovo* 188

Granada
*Granada* 189

**Trabajo del titanio en boca**
*Trabalho do titânio em boca*

Cónico redondeado
*Cónica arredondada* 191

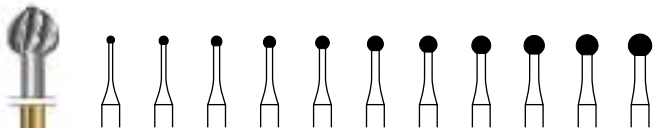
Cónico con bordes redondeados
*Cilindro com bordos arredondados* 191

Huevo
*Ovo* 191

| *Carboneto de Tungsténio* | | Carburo de Tungsteno |
|---|---|---|
| *Brocas* | **158 – 169** | Fresas |
| *Cortador de coroa* | **170 – 173** | Cortador de coronas |
| *Removedor de amálgama* | **174** | Removedor de amalgama |
| *Instrumentos de acabamento tipo Q* | **175 – 178** | Instrumentos de acabado tipo Q |
| *Instrumentos de acabamento* | **179 – 189** | Instrumentos de acabado |
| *Trabalho do titânio em boca* | **190 – 191** | Trabajo del titanio en boca |

**Vibración reducida de la H1SE/ H1SEM, comparado con fresas redondas convencionales**
***Vibração reduzida de H1SE /H1SEM, comparado com brocas redondas convencionais***



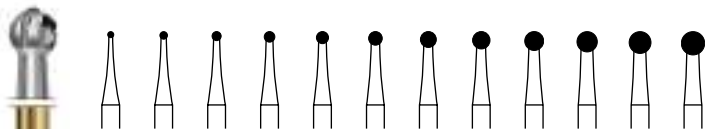


## H 1 SEM

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | | | | | |
| **H1SEM**.204. ... | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | | | | | | | | | |
| **H1SEM**.205. ... | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | - | 027 | - | - |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Redonda
Corte cruzado diseñado para lograr una gran eficacia durante la excavación
Cuello delgado para una mejor visión
*Redonda*
*Corte em cruz desenhado para uma grande eficácia de corte durante a escavação*
*Pescoço fino para uma melhor visibilidade*

**Preparación de cavidades**
Redonda
***Preparação de cavidades***
*Redonda*



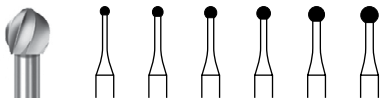
## H 1 SE

| | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 |
| US No. | 1SE | 2SE | 3SE | 4SE | 5SE | 6SE | 7SE | 8SE | - | - | - | - |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | | | | | | |
| **H1SE**.204. ... | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 025 | 027 | 029 | 031 |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | | | | | | | | | | |
| **H1SE**.205. ... | - | 010 | - | 014 | - | 018 | - | 023 | - | 027 | - | - |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Redonda
Corte cruzado diseñado para lograr una gran eficacia durante la excavación
*Redonda*
*Corte cruzado para obter grande eficácia durante a escavação*

**Preparación de cavidades**
Redonda
***Preparação de cavidades***
*Redonda*

## H 1 SM

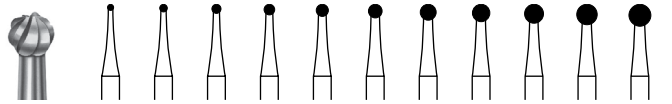


| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** |
| US No. | | 3SM | 4SM | 5SM | 6SM | 7SM | 8SM |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | | | |
| **H1SM**.314. ... | | - | ▮014 | - | - | - | - |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | |
| **H1SM**.204. ... | | ▮012 | ▮014 | ▮016 | - | ▮021 | ▮023 |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | | | | | |
| **H1SM**.205. ... | | - | - | - | ▮018 | - | ▮023 |

▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm

Redonda
Corte cruzado diseñado para lograr una gran eficacia durante la excavación
Cuello delgado para una mejor visión
*Redonda*
*Corte cruzado desenhado para conseguir uma grande eficácia durante a escavação*
*Pescoço fino para uma melhor visibilidade*

## H 1 S



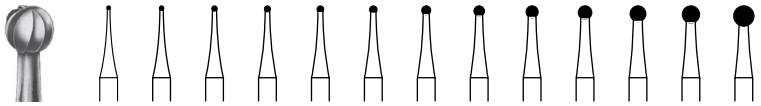
| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **008** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** | **025** | **027** | **029** |
| US No. | 1S | 2S | 3S | 4S | 5S | 6S | 7S | 8S | - | 10S | - |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | | | | | | | |
| 500 314 001003 ... | | | | | | | | | | | |
| **H1S**.314. ... | - | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | +021 | +023 | - | ▪027 | - |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | | | | | |
| 500 204 001003 ... | | | | | | | | | | | |
| **H1S**.204. ... | ▮008 | ▮010 | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 | ▮021 | ▮023 | ▮025 | ▮027 | ▮029 |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | | | | | | | | | |
| 500 205 001003 ... | | | | | | | | | | | |
| **H1S**.205. ... | - | ▮010 | - | ▮014 | - | ▮018 | - | ▮023 | - | ▮027 | - |

▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
▪ = ↻max. 160000 min-1/rpm
+ = ↻max. 300000 min-1/rpm

Redondo
Corte diseñado para lograr una alta eficacia de corte durante la excavación
Mango extralargo para el uso periodontal y quirúrgico - véase H141

*Redondo*
*Corte desenhado para conseguir uma elevada eficácia de corte durante escavação*
*Mandril extra comprido para uso periodontal e cirúrgico - ver H141*

## H 1

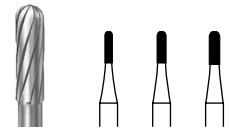


| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **005** | **006** | **007** | **008** | **009** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** | **027** |
| US No. | 1/4 | 1/2 | 3/4 | 1 | 1 1/2 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | | | | | | | | | |
| 500 314 001001 ... | | | | | | | | | | | | | |
| **H1**.314. ... | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | +021 | +023 | ▪027 |
| FG extra largo · *FG extra comprido (FGXL)* | | | | | | | | | | | | | |
| 500 316 001001 ... | | | | | | | | | | | | | |
| **H1**.316. ... | - | - | - | - | - | ▮010 | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 | - | ▮023 | - |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | | | | | | | |
| 500 204 001001 ... | | | | | | | | | | | | | |
| **H1**.204. ... | ▮005 | ▮006 | ▮007 | ▮008 | ▮009 | ▮010 | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 | ▮021 | ▮023 | ▮027 |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | | | | | | | | | | | |
| 500 205 001001 ... | | | | | | | | | | | | | |
| **H1**.205. ... | - | - | - | - | - | ▮010 | - | ▮014 | ▮016 | ▮018 | - | ▮023 | - |

▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
▪ = ↻max. 160000 min-1/rpm
+ = ↻max. 300000 min-1/rpm

Redondo
*Redondo*

## H 21 R

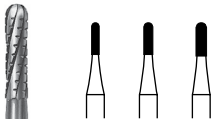


| | | | |
|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **014** |
| L mm | 4,2 | 4,2 | 4,2 |
| US No. | 1157 | 1158 | 1159 |
| FG · *Turbina (FG)* | | | |
| 500 314 137006 ... | | | |
| **H21R**.314. ... | 010 | 012 | 014 |

Cilíndrico, redondo
*Cilindrico arredondada*

**Preparación de cavidades**
Fresa para fisuras con punta redonda
***Preparação de cavidades***
*Broca para fissuras com ponta arredondada*

## H 31 R



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **014** |
| L | mm | 4,2 | 4,2 | 4,4 |
| US No. | | 1557 | 1558 | 1559 |

FG · *Turbina (FG)*

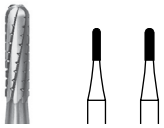


500 314 137007 ...

**H31R**.314. ... | 010 | 012 | 014

Cilíndrico, redondo con corte transversal
*Cilíndrica arredondada com corte transversal*

## H 31 RS



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** |
| L | mm | 4,2 | 4,2 |
| US No. | | 1557 | 1558 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 137292 ...

**H31RS**.314. ... | 010 | 012

Diseño de corte alta eficacia debido a su filoso corte transversal
*Desenho de corte de alta eficácia devido a sua lâmina de corte transversal*

## H 249 M

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **007** |
| L | mm | 2,6 |

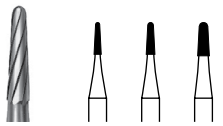
FG · *Turbina (FG)*



**H249M**.314. ... | 007

max. 160000 min⁻¹/rpm
Cuello delgado para una mejor visión
*Pescoço fino para melhor visibilidade*

## H 23 R



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **016** |
| L | mm | 4,2 | 4,2 | 4,4 |
| US No. | | 1170 | 1171 | 1172 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 194006 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H23R**.314. ... | 010 | 012 | 016 |

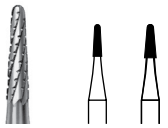
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 194006 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H23R**.204. ... | - | ▮012 | ▮016 |

▮ = ↻max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con punta redondeada
*Cónica com ponta arredondada*

## H 33 R



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **016** |
| L | mm | 4,2 | 4,4 |
| US No. | | 1701 | 1702 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 194007 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H33R**.314. ... | 012 | 016 |

FG extra largo · *FG extra comprido (FGXL)*



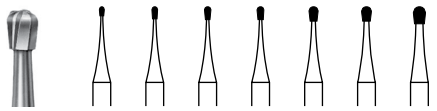
500 316 194007 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H33R**.316. ... | - | ▮016 |

▮ = ↻max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con punta redondeada y corte transversal
*Cónico com ponta arredondada e corte transversal*

**Preparación de cavidades**
Pera
***Preparação de cavidades***
*Pêra*

## H 7



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **006** | **008** | **009** | **010** | **012** | **014** | **018** |
| L | mm | 1,3 | 1,7 | 1,8 | 1,8 | 1,8 | 1,8 | 2,5 |
| US No. | | 329 | 330 | 330 ½ | 331 | 332 | 333 | - |

FG corto · *FG curto*



500 313 232001 ...

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

FG · *Turbina (FG)*



500 314 232001 ...

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

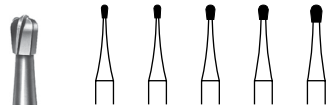
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 232001 ...

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

▮ = ↻max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Pera
*Pêra*

## H 7 S



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 1,8 | 1,8 | 1,8 | 1,8 | 2,0 |
| US No. | | 330 ½S | 331S | 332S | 333S | - |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 232003 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H7S**.314. ... | | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |

Pera
Diseño del corte para alta eficacia de excavación
*Pêra*
*Desenho do corte para elevada eficácia de escavação*

## H 7 SM

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 2,6 |

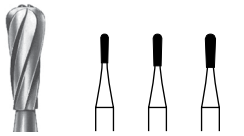
FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **H7SM**.314. ... | 009 |

max. 160000 min$^{-1}$/rpm
Pera
Diseño del corte para alta eficacia de excavación. Cuello delgado para una mejor visión
*Pêra*
*Desenho do corte de elevada eficácia para escavação, pescoço fino para melhor visibilidade*

## H 7 L



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| L | mm | 3,8 | 4,2 | 4,4 |
| US No. | | 331L | 332L | 333L |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 234006 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H7L**.314. ... | 010 | 012 | 014 |

Pera, larga
*Pêra longa*

## H 245

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 008 | 014 |
| L | mm | 2,8 | 2,8 |
| US No. | | 245 | - |

FG · *Turbina (FG)*

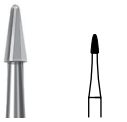


500 314 233006 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H245**.314. ... | 008 | 014 |

Pera
*Pêra*

## H 59



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 2,5 |

FG corto · *FG curto*



**H59**.313. ... 010

FG · *Turbina (FG)*



**H59**.314. ... 010

Fresa de fisura mínimamente invasiva para la apertura de fisuras, punta cortante
*Broca de fissura minimamente invasiva para a abertura de fissuras, ponta cortante*

## H 2

**Preparación de cavidades**
Cono invertido
***Preparação de cavidades***
*Cone invertido*

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 0,5 | 0,9 | 1,0 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 | 1,8 |
| US No. | | 33 1/2 | 34 | 34 1/2 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 010006 ...

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **H2**.314. ... | | 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

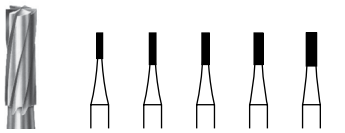


500 204 010006 ...

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **H2**.204. ... | | ▮006 | ▮008 | - | ▮010 | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 |

▮ = $\circlearrowright_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cono invertido
*Cone invertido*

## H 21



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **008** | **009** | **010** | **012** | **014** |
| L | mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 |
| US No. | | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 |

FG · *Turbina (FG)*



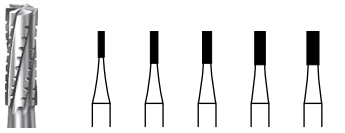
500 314 107006 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H21**.314. ... | | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 |

Cilíndrica
*Cilíndrica*

**Preparación de cavidades**
Con corte transversal
***Preparação de cavidades***
*Com corte transversal*

## H 31



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **008** | **010** | **012** | **014** | **016** |
| L | mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 |
| US No. | | 555 | 557 | 558 | 559 | 560 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 107007 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H31**.314. ... | | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 |

FG extra largo · *FG extra comprido (FGXL)*



500 316 107007 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H31**.316. ... | | - | +010 | +012 | +014 | - |

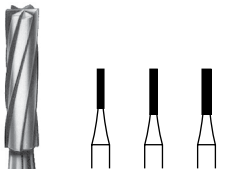
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 107007 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H31**.204. ... | | - | ▮010 | - | - | ▮016 |

▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
\+ = $\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cilíndrica, con corte transversal
*Cilíndrica com corte transversal*

## H 21 L



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 56L | 57L | 58L |

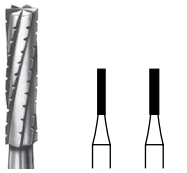
FG · *Turbina (FG)*

500 314 110006 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H21L**.314. ... | 009 | 010 | 012 |

Cilíndrica larga
*Cilíndrica comprida*

## H 31 L



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 557L | 558L |

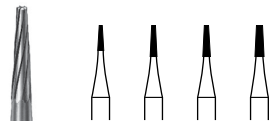
FG · *Turbina (FG)*

500 314 110007 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H31L**.314. ... | 010 | 012 |

Cilíndrica larga, con corte transversal
*Cilíndrica comprida com corte transversal*

## H 23



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **008** | **009** | **010** | **012** |
| L | mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 | 4,2 |
| US No. | | 168 | 169 | 170 | 171 |

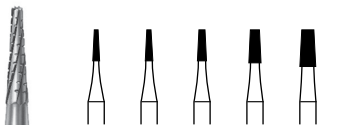
FG · *Turbina (FG)*

500 314 168006 ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **H23**.314. ... | 008 | 009 | 010 | 012 |

Cónica
*Cónica*

## H 33



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 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 |

FG · *Turbina (FG)*

500 314 168007 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H33**.314. ... | | 009 | 010 | 012 | 016 | - |

FG extra largo · *FG extra comprido (FGXL)*

500 316 168007 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H33**.316. ... | | - | +010 | +012 | +016 | ▪021 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

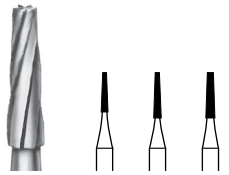
500 104 168007 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H33**.104. ... | | - | - | - | ▮016 | ▮021 |

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
▪ = ⟲max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = ⟲max. 300000 min⁻¹/rpm

Cónica con corte transversal
*Cónica com corte transversal*

## H 23 L



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 169L | 170L | 171L |

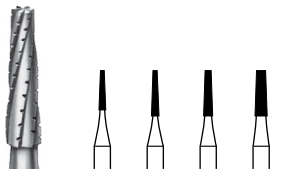
FG · *Turbina (FG)*

500 314 171006 ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **H23L**.314. ... | | 009 | 010 | 012 |

Cónica larga
*Cónica comprida*

## H 33 L



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** | **016** |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 699L | 700L | 701L | 702L |

FG · *Turbina (FG)*

500 314 171007 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **H33L**.314. ... | | 009 | 010 | 012 | 016 |

FG extra largo · *FG extra comprido (FGXL)*

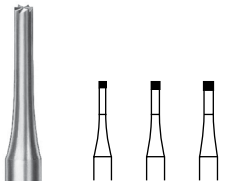
500 316 171007 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **H33L**.316. ... | | - | ▮010 | ▮012 | ▮016 |

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm

Cónica larga con corte transversal
*Cónica comprida com corte transversal*

## H 207



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **014** |
| US No. | | 957 | 958 | 959 |

FG · *Turbina (FG)*

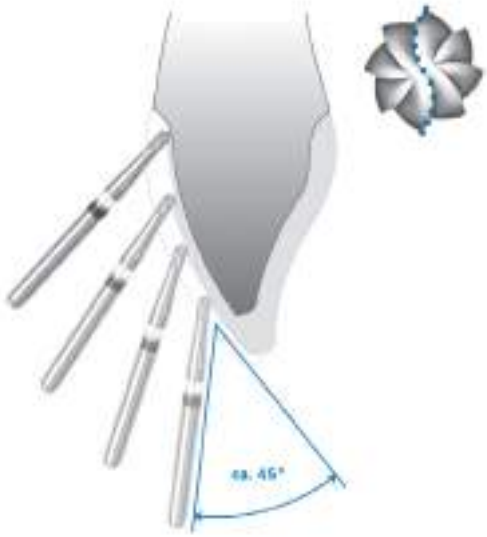


500 314 150001 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H207**.314. ... | 010 | 012 | 014 |

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

*Broca com bordo final cortante para definir a linha de preparação com os instrumentos 837/837L e para criar o fundo de cavidade*



*Cortadores de coroas*

***H4MC - o cortador de coroas para metal e cerâmica***

*Concebido para um corte rápido e eficiente de coroas em ligas de metal, titânio e camadas em cerâmica de baixa fusão sem mudar de instrumento.*

***Características e vantagens do produto***

*Devido ao dentado especial tipo "D", a H4MC permite um rápido corte de coroas e pontes em todas as habituais ligas de metal, sem qualquer problema. Graças aos grandes espaços para lascas, permite uma rápida remoção de lascas e evita a obstrução, principalmente ao cortar ligas leves com teor de ouro. A H4MC adequa-se também perfeitamente a revestimentos finos de cerâmica.*

*Outra característica é a lâmina de transição na ponta, que permite uma fácil penetração do material a cortar.*

*Para cortar as coroas totalmente em cerâmica e armações de pontes de cerâmicas extremamente duras, como por exemplo as cerâmicas de óxido de zircónio, nós recomendamos Jack: 4ZRS.314.016.*

## Cortador de coronas

**H4MC - Separador de coronas para metal y cerámica**

El instrumento para la rápida y efectiva separación de coronas de aleaciones de metales, titanio y veneeres de cerámica baja fusión.

**Características del producto y ventajas**

Debido a su dentadura especial tipo «D» el instrumento para separar coronas H4MC permite un tallado rápido de coronas y puentes de las aleaciones de metales de uso corriente. Gracias a los grandes espacios para los residuos el instrumento facilita una rápida evacuación de las virutas garantizando así, especialmente en caso del tallado de las aleaciones blandas con contenido de oro, que el instrumento no se embote. Las aleaciones de cerámica tampoco son ningún problema para el H4MC.

Otra característica distintiva es el filo transversal en la parte frontal del instrumento, permitiendo una fácil penetración en el material a ser tratado.

Para el tallado de coronas completamente de cerámica y armazones de puentes hechos de una cerámica extremadamente dura, recomendamos Jack: 4ZRS.314.016.

## ○● H 4 MC

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |

FG · *Turbina (FG)*

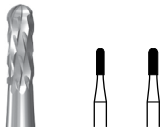


| | | | |
|---|---|---|---|
| ○● | **H4MC**.314. ... | 010 | 012 |

Para coronas de metal con carillas de cerámica
Posicionar con un ángulo de 45°
(Para la cerámica de óxido de circonio, recomendamos utilizar los abrasivos ZRS)
*Para coroas de metal com face de cerâmica*
*Posicionar com um ângulo de 45°*
*(Para a cerâmica de óxido de zircónio recomendamos utilizar os abrasivos ZRS)*

**Metal/Cerámica**
Cortador de corona
***Metal/Cerâmica***
*Cortador de coroa*

## ○● H 4 MCL



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** |
| L | mm | 3,5 | 3,5 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| ○● | **H4MCL**.314. ... | 010 | 012 |

Para coronas de metal con carillas de cerámica
Posicionar con un ángulo de 45°
(Para la cerámica de óxido de circonio, recomendamos utilizar los abrasivos ZRS)
*Para coroas de metais com face de cerâmica*
*Posicionar em ângulo de 45°*
*(Para a cerâmica de óxido de zircónio recomendamos utilizar os abrasivos ZRS)*

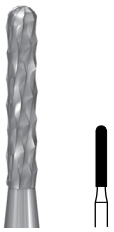
## ○● H 4 MCXL

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| ○● | **H4MCXL**.314. ... | 014 |

Para coronas de metal con carillas de cerámica
Posicionar con un ángulo de 45°
(Para la cerámica de óxido de circonio, recomendamos utilizar los abrasivos ZRS)
*Para coroas de metal com face de cerâmica*
*Posicionar com um ângulo de 45°*
*(Para a cerâmica de óxido de zircónio recomendamos utilizar os abrasivos ZRS)*



## ○● H 4 MCXXL

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| ○● | **H4MCXXL**.314. ... | 014 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Para coronas de metal con carillas de cerámica
Posicionar con un ángulo de 45°
(Para la cerámica de óxido de circonio, recomendamos utilizar los abrasivos ZRS)
*Para coroas de metal com face de cerâmica*
*Posicionar com um ângulo de 45°*
*(Para a cerâmica de óxido de zircónio recomendamos utilizar os abrasivos ZRS)*

# Coronas de metal

*Coroas de metal*

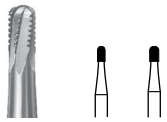
## ● H 35 L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 3,7 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| ● | **H35L**.314. ... | 012 |

Para coronas de metal
Posicionar el cortador de coronas con un ángulo de 45°
*Para coroas de metal*
*Posicionar o cortador de coroas com um ângulo de 45°*



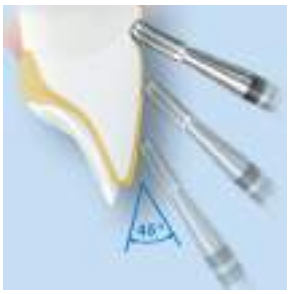
## ●● H 34

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |

FG · *Turbina (FG)*

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

Para coronas de metal
Posicionar el cortador de coronas con un ángulo de 45°
*Para coroas de metal*
*Posicionar o cortador de coroas com um ângulo de 45°*



**De metal**
Cortador de corona
***Metais***
*Cortador de coroa*

## ●● H 34 L

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 012 |
| L mm | 3,5 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 139008 ...

●● **H34L**.314. ... 012

Para coronas de metal
Posicionar el cortador de coronas con un ángulo de 45°
*Para coroas de metal*
*Posicionar o cortador de coroas com um ângulo de 45°*

## H 40

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 012 |
| L mm | 4,0 |

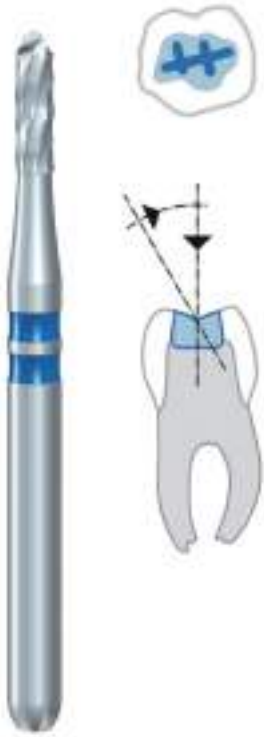
FG · *Turbina (FG)*



500 314 139008 ...

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

Para coronas de metal
Posicionar con un ángulo de 45°
*Para coroas de metal*
*Posicionar com um ângulo de 45°*



## Instrumento para la remoción de amalgama

A parte de que la remoción de viejas obturaciones de amalgama no sea perjudicial a la salud, se presta especial atención a que la remoción sea efectuada en el menor tiempo posible. La H32 fue diseñada especialmente para este uso específico.

- Filo transversal en la parte frontal del instrumento que facilita el fresado axial y minimiza la resistencia a la penetración
- Dentadura con puntas de corte piramidal
- Espacio para la salida de las virutas claramente definido para un fresado efectivo de amalgama y la óptima evacuación de las virutas

***Instrumento para remoção de amálgama***

*À parte de que a remoção de obturações de amálgama velhas não seja prejudicial para a saúde, prestou-se especial atenção para que a remoção seja efectuada no menor tempo possível. A H32 foi desenhada especialmente para este uso específico.*

- *Gume transversal no topo do instrumento facilita o corte axial e minimiza a resistência de penetração*
- *Dentada com pontas de corte piramidal*
- *Espaço para a saída das lascas claramente definido para o corte efectivo de amálgama e uma optima eliminação das virutas*

**Removedor de amalgama**
para un trabajo eficiente
***Removedor de amálgama***
*para um trabalho eficiente*

**H 32**

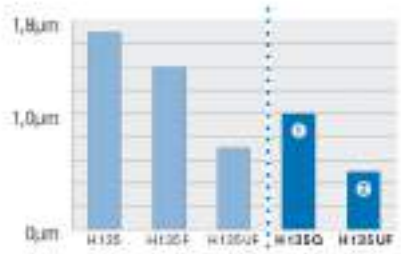
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 4,2 |

FG · *Turbina (FG)*



**H32**.314. ... 012

Removedor de amalgama
*Removedor de amálgama*



## Instrumentos de acabado tipo «Q»

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

Diferentes instrumentos están disponibles para el acabado de las obturaciones de composite. El instrumento ideal puede ser elegido en función de la estructura de la superficie dental natural:Con los instrumentos para acabar de carburo de tungsteno pueden crearse superficies lisas en poco tiempo,y los diamantes para acabar dejan una cierta rugosidad en la superficie. Son utilizadas si la obturación ha de tener una cierta estructura superficial.

**Paso ❶ con el instrumento de acabado Q** (p. ej. H135Q)
**Paso ❷ instrumento para acabar ultra fino** (p. ej. H135UF)

**Ventajas:**
• Ahorro de tiempo y ahorro de costos gracias a un pulido rápido y eficiente
• Después de la primera etapa de acabado se alcanza una superficie de mejor calidad a la que se lograba después de la segunda etapa, realizada con instrumentos para acabar de carburo de tungsteno convencionales.
• Esto se debe a la dentadura con corte transversal especialmente diseñada para trabajar en obturaciones
• Las figuras cónicas H134Q, H135Q y H50AQ tienen punta no cortante y aseguran un acabado conservador protegiendo la encía

*Instrumentos de acabamento tipo "Q"*

***Os instrumentos de acabamento Q para um trabalho eficiente em compósito e resultados óptimos***

*Até agora ao trabalhar em obturações de compósito requere-se um acabamento em 3 etapas (instrumentos para o polido medio, fino e extrafino). Pelo desenrolar de um dentado inovador, pela primeira vez pode efectuar-se o acabamento em 2 passos: Estão disponíveis diferentes instrumentos de acabamento para trabalhar compósitos. O instrumento ideal pode ser escolhido de modo a adaptar-se à qualidade da superfície dos dentes naturais: Os instrumentos de acabamento de carboneto de tungsténio criam uma superfície suave em pouco tempo, os instrumentos de acabamento de diamante vermelho deixam uma certa aspereza. Estes são utilizados quando o enchimento se destina a receber uma certa estrutura de superfície.*

***Passo ❶ Instrumento de acabamento "Q"** (p. ex. H135Q)*
***Passo ❷ Instrumento para acabar ultrafino** (p. ex. H135UF)*

***Vantagens:***
• *Poupança de tempo e de dinheiro graças a um procedimento de acabamento rápido e eficaz*
• *Pode ser obtida uma melhor qualidade de superfície após apenas um passo de acabamento do que anteriormente se obtinha após dois passos de acabamento com as tradicionais brocas de carboneto de tungsténio. Isto deve-se à dentadura de corte transversal especialmente concebida para trabalhar em enchimentos.*
• *Cria superfícies mais finas do que os instrumentos de acabamento de diamante vermelho (Rz: aprox. 14 µm)*
• *Os instrumentos H134Q, H135Q e H50AQ com a sua suave ponta que não corta asseguram um acabamento delicado sem danificar a gengiva*

## H 134 Q

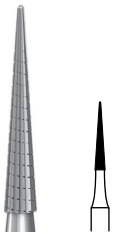
| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 014 |
| L mm | 6,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | FS6Q |

FG · *Turbina (FG)*

H134Q.314. ... 014

Labial
*Labial*

**Composite**
Recorte/Acabado con los instrumentos de acabado Q
***Composito***
*Recorte/Acabamento com os instrumentos de acabamento Q*



## H 135 Q

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 014 |
| L mm | 9,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | FS9Q |

FG · *Turbina (FG)*

H135Q.314. ... 014

max. 300000 min-1/rpm
Labial
*Labial*

## H 48 LQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 012 |
| L mm | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

H48LQ.314. ... 012

max. 300000 min-1/rpm
Labial
*Labial*

## H 48 XLQ

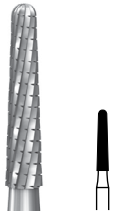
| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 012 |
| L mm | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*

H48XLQ.314. ... 012

max. 300000 min-1/rpm
Labial, extra largo
*Labial, extra longo*

## H 375 RQ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

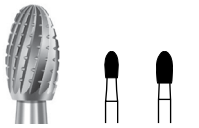
FG · *Turbina (FG)*



H375RQ.314. ... 016

Labial
*Labial*

## H 379 Q



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 | 023 |
| L | mm | 3,5 | 4,2 |

FG · *Turbina (FG)*



H379Q.314. ... 018 +023

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Palatino/Oclusal
*Palatina/Oclusal*

## H 246 Q

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 3,8 |

FG · *Turbina (FG)*



H246Q.314. ... 009

Oclusal
Punta cortante
*Oclusal*
*Ponta cortante*

## H 390 Q

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 3,5 |

FG · *Turbina (FG)*



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

max. 300000 min⁻¹/rpm
Oclusal
Punta cortante
*Oclusal*
*Ponta cortante*

## H 50 AQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 6,0 |

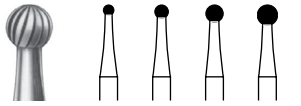
FG · *Turbina (FG)*



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

Interdental
*Interdental*

## H 41



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **018** | **023** | **027** |
| US No. | | 7004 | 7006 | 7008 | 7009 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 001071 ...

**H41**.314. ... | 014 | 018 | +023 | ▪027

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

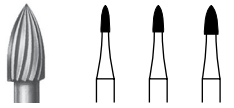
500 204 001071 ...

**H41**.204. ... | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Redondo
12-24 filos, depende del tamaño
*Redondo*
*12-24 lâminas dependendo do tamanho*

## H 46



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **018** |
| L | mm | 3,5 | 3,5 | 3,8 |
| US No. | | 7102 | 7104 | 7106 |

FG · *Turbina (FG)*

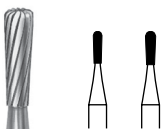


500 314 254072 ...

**H46**.314. ... | 012 | 014 | 018

Llama
12 filos, normal
*Chama*
*12 lâminas, normal*

## H 47 L



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** |
| L | mm | 4,2 | 4,4 |
| US No. | | 7303 | 7304 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 234072 ...

**H47L**.314. ... | 012 | 014

Pera, larga
12 filos, normal
*Pêra longa*
*12 lâminas, normal*

## H 281

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** |
| L | mm | 5,0 |

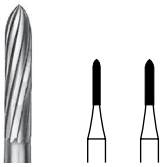
FG · *Turbina (FG)*



500 314 287072 ...

**H281**.314. ... | 009

Torpedo, corto con bisel modificado
Adaptado al instrumento 876 de diamante
8 filos, normal
*Torpedo curto com bisel modificado*
*Adaptado a 876 de diamante*
*8 lâminas, normal*



## H 282

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |

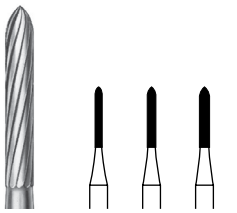
FG · *Turbina (FG)*

500 314 288072 ...

**H282**.314. ... | 010 | 012

Paralelo con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento 877 de diamante
8-10 filos, depende del tamaño
*Paralelo com bisel, torpedo*
*Adaptado ao instrumento 877 de diamante*
*8-10 lâminas, dependendo do tamanho*





## H 283

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

500 314 289072 ...

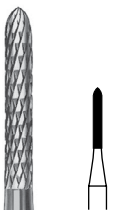
**H283**.314. ... | +010 | +012 | +014

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 289072 ...

**H283**.204. ... | - | ▮012 | -

▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
✦ = ↻max. 300000 min-1/rpm
Paralelo con bisel modificado, torpedo
Adaptado al instrumento 878 de diamante
8-12 filos, depende del tamaño
*Paralelo com bisel modificado*
*Adaptado ao instrumento 878 de diamante*
*8-12 lâminas, depende do diâmetro*



## H 283 E

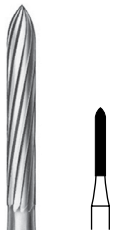
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

500 314 289080 ...

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

↻max. 300000 min-1/rpm
Para el recorte de reconstituciones provisionales de metales preciosos y acrílicos
10 filos, normal
*Para o recorte de reconstruções provisórias de metais preciosos e acrílicos*
*10 lâminas, normal*



## H 284

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

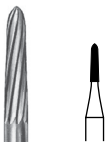
FG · *Turbina (FG)*

500 314 290072 ...

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

↻max. 300000 min-1/rpm
Paralelo con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento 879 de diamante
12 filos, normal
*Paralelo com bisel, torpedo*
*Adaptado ao instrumento 879 de diamante*
*12 lâminas, normal*

## H 281 K



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 5,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

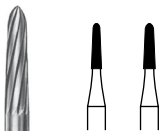


500 314 296072 ...

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

Cónica con bisel, torpedo
Adaptada al instrumento 876K de diamante
8 filos, normal
*Cónica com bisel, torpedo*
*Adaptada ao 876K de diamante*
*8 lâminas, normal*

## H 282 K



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° |

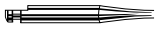
FG · *Turbina (FG)*



500 314 297072 ...

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

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

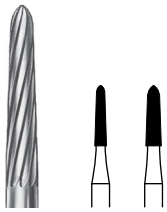


500 204 297072 ...

**H282K**.204. ... | ▮014 | ▮016

▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
Cónica con bisel, torpedo
Adaptada al instrumento 877K de diamante
8-10 filos, depende del tamaño
*Cónica com bisel modificado, torpedo*
*Adaptada ao instrumento 877K de diamante*
*8-10 lâminas, dependendo do tamanho*

## H 283 K



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 298072 ...

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

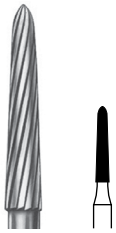
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 298072 ...

**H283K**.204. ... | ▮016 | ▮021

▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
+ = ↻max. 300000 min-1/rpm
Cónica con bisel, torpedo
Adaptada al instrumento 878K de diamante
10-12 filos, depende del tamaño
*Cónica com bisel, torpedo*
*Adaptada ao instrumento 878K de diamante*
*10-12 lâminas, normal*

## H 284 K



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 299072 ...

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

↻max. 300000 min-1/rpm
Cónica con bisel, torpedo
Adaptada al instrumento 879K de diamante
12 filos, normal
*Cónica, longa com bisel modificado*
*Adaptada ao 879K de diamante*
*12 lâminas, normal*

## H 297

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

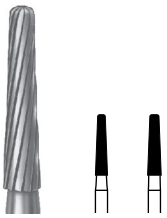


500 314 158072 ...

**H297**.314. ... 012



max. 300000 min⁻¹/rpm
Paralelo con hombro, borde redondeado
Adaptado al instrumento 837KR de diamante
10 filos
*Paralelo com ombro, bordo arredondado*
*Adaptado ao instrumento 837KR de diamante*
*10 lâminas*



## H 336

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

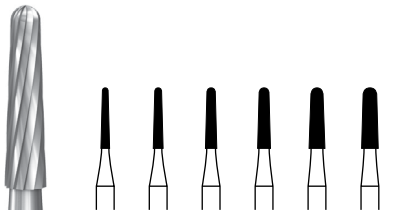


500 314 546072 ...

**H336**.314. ... 016 018

Cónica con hombro y borde redondeado
Adaptado al instrumento 847KR de diamante
12 filos, normal
*Cónica, com ombro, borde arredondado*
*Adaptada ao instrumento 847KR de diamante*
*12 lâminas, normal*

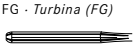
**Preparación de coronas**
Acabado de los núcleos de la corona
***Preparação de coroas***
*Acabamento dos núcleos da coroa*



## H 375 R

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |
| US No. | | 7653 | 7664 | 7675 | 7686 | - | - |

FG · *Turbina (FG)*

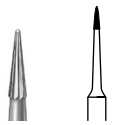


500 314 198072 ...

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

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Cónica con bisel, redondo
Adaptada al instrumento 856 de diamante
12 filos, normal
*Cónica com bisel, arredondada*
*Adaptada ao instrumento 856 de diamante*
*12 lâminas, normal*

## H 132



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 3,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | FS3 |

FG · *Turbina (FG)*

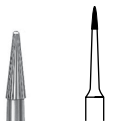


500 314 699071 ...

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

max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Adaptado al instrumento 8955/FSD3F de diamante
8 filos, normal, punta no cortante
*Adaptado ao instrumento 8955/FSD3F de diamante*
*8 lâminas, normal, ponta não cortante*

## H 132 F



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 3,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | FS3F |

FG · *Turbina (FG)*



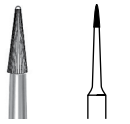
500 314 699041 ...

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

max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Adaptado al instrumento 955EF/FSD3EF de diamante
16 filos, fino, punta no cortante
*Adaptado ao instrumento 955EF/FSD3EF de diamante*
*16 lâminas, fino, ponta não cortante*



## H 132 UF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 3,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | FS3UF |

FG · *Turbina (FG)*

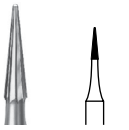


500 314 699031 ...

**H132UF**.314. ... 008

max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Adaptado al instrumento 955UF/FSD3UF de diamante
30 filos, ultrafino, punta no cortante
*Adaptado ao instrumento 955UF/FSD3UF de diamante*
*30 lâminas, ultrafino, ponta não cortante*

## H 133



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 4,2 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | FS4 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 159071 ...

**H133**.314. ... 010

Adaptado al instrumento 8956/FSD4F de diamante
8 filos, normal, punta no cortante
*Adaptado ao instrumento 8956/FSD4F de diamante*
*8 lâminas, normal, ponta não cortante*

## H 133 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 4,2 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | FS4F |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 159041 ...

**H133F**.314. ... 010

Adaptado al instrumento 956EF/FSD4EF de diamante
16 filos, fino, punta no cortante
*Adaptado ao instrumento 956EF/FSD4EF de diamante*
*16 lâminas, fino, ponta não cortante*

## H 133 UF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 4,2 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | FS4UF |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 159031 ...

**H133UF**.314. ... 010

Adaptado al instrumento 956UF/FSD4UF de diamante
30 filos, ultrafino, punta no cortante
*Adaptado ao instrumento 956UF/FSD4UF de diamante*
*30 lâminas, ultra fino, ponta não cortante*

## H 134

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 6,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | FS6 |

FG · *Turbina (FG)*

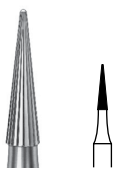


500 314 164071 ...

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

Adaptado al instrumento 8852/FSD6F de diamante
8 filos, normal, punta no cortante
*Adaptado ao instrumento 8852/FSD6F de diamante*
*8 lâminas, normal, ponta não cortante*

## H 134 F



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 6,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | FS6F |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 164041 ...

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

Adaptado al instrumento 852EF/FSD6EF de diamante
16 filos, fino, punta no cortante
*Adaptado ao instrumento 852EF/FSD6EF de diamante*
*16 lâminas, fino, ponta não cortante*

## H 134 UF

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **014** |
| L mm | 6,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | FS6UF |

FG · *Turbina (FG)*

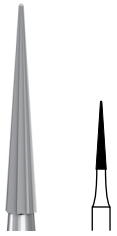
500 314 164031 ...

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

Adaptado al instrumento 852UF/FSD6UF de diamante
30 filos, ultrafino, punta no cortante
*Adaptado ao instrumento 852UF/FSD6UF de diamante*
*30 lâminas, ultrafino, ponta não cortante*

**Composite**
Acabado de las superficies labiales
***Composite***
*Acabamento de superficies labiais*

## H 135



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **014** |
| L mm | 9,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | FS9 |

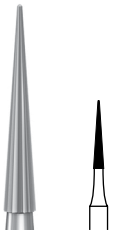
FG · *Turbina (FG)*

500 314 166071 ...

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

max. 300000 min-1/rpm
Adaptado al instrumento 8859/FSD9F de diamante
8 filos, normal, punta no cortante
*Adaptado ao instrumento 8859/FSD9F de diamante*
*8 lâminas, normal, ponta não cortante*

## H 135 F



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **014** |
| L mm | 9,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | FS9F |

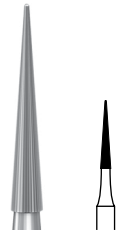
FG · *Turbina (FG)*

500 314 166041 ...

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

max. 300000 min-1/rpm
Adaptado al instrumento 859EF/FSD9EF de diamante
16 filos, fino, punta no cortante
*Adaptado ao instrumento 859EF/FSD9EF de diamante*
*16 lâminas, fino, ponta não cortante*

## H 135 UF



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **014** |
| L mm | 9,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | FS9UF |

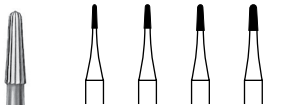
FG · *Turbina (FG)*

500 314 166031 ...

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

max. 300000 min-1/rpm
Adaptado al instrumento 859UF/FSD9UF de diamante
30 filos, ultrafino, punta no cortante
*Adaptado ao instrumento 859UF/FSD9UF diamantada*
*30 lâminas, ultrafino, ponta não cortante*

## H 247



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **007** | **009** | **010** | **012** |
| L | mm | 3,2 | 3,2 | 3,5 | 3,5 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | OS3 | OS2 | - | - |
| US No. | | - | 7801 | 7802 | 7803 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 195071 ...

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

Adaptado al instrumento 8957/OSD2F, OSD3F de diamante
12 filos, normal
*Adaptado ao instrumento 8957/OSD2F, OSD3F de diamante*
*12 lâminas, normal*

## H 247 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **007** | **009** |
| L | mm | 3,2 | 3,2 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | OS3F | OS2F |

FG · *Turbina (FG)*

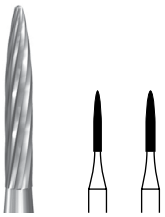


500 314 195041 ...

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

Adaptado al instrumento 957EF/OSD2EF, OSD3EF de diamante
20 filos, fino
*Adaptado ao instrumento 8957/OSD2F, OSD3F de diamante*
*20 lâminas, fino*

## H 48 L



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*



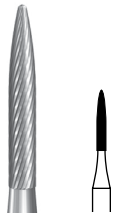
500 314 249072 ...

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

max. 300000 min⁻¹/rpm
Llama
Adaptado al instrumento 862 de diamante
12 filos, normal
*Chama*
*Adaptado ao instrumento 862 de diamante*
*12 lâminas, normal*

**Composite**
Acabado lingual
***Compósito***
*Acabamento lingual*

## H 48 LF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 249042 ...

**H48LF**.314. ... | 012

max. 300000 min⁻¹/rpm
Llama
Adaptado al instrumento 862 de diamante
20 filos, fino
*Chama*
*Adaptado ao instrumento 862 de diamante*
*20 lâminas, fino*

## H 48 LUF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*



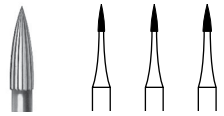
500 314 249032 ...

**H48LUF**.314. ... | 012

max. 300000 min⁻¹/rpm
Llama
Adaptado al instrumento 862 de diamante
30 filos, ultrafino
*Chama*
*Adaptado ao instrumento 862 de diamante*
*30 lâminas, ultrafino*

**Composite**
Acabado oclusal
***Compósito***
*Acabamento oclusal*

## H 246



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** |
| L | mm | 3,8 | 3,6 | 3,6 |
| US No. | | 7901 | 7902 | 7903 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 496071 ...

**H246**.314. ... | 009 | 010 | 012

Aguja
Tallado fino de las superficies oclusales
*Agulha*
*Para desgaste fino oclusal*

## H 246 UF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 3,8 |

FG · *Turbina (FG)*

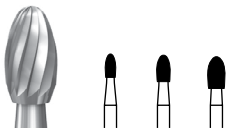


500 314 496031 ...

○ **H246UF**.314. ... 009

Aguja
30 filos, ultrafino
*Agulha*
*30 lâminas, ultrafino*

## H 379



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 | 018 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 3,5 | 4,2 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | - | - | OS1 |
| US No. | | 7404 | 7406 | 7408 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 277072 ...

● **H379**.314. ... 014 018 +023

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 277072 ...

● **H379**.204. ... ▮014 ▮018 ▮023

▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
✦ = ↻max. 300000 min-1/rpm
Huevo
12 filos, normal
Adaptado al instrumento 8379/OSD1 de diamante
*Oval*
*12 lâminas, normal*
*Adaptado ao instrumento 8379/OSD1 de diamante*

## H 379 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 4,2 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | OS1F |

FG · *Turbina (FG)*

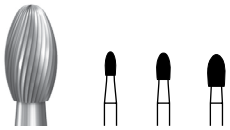


500 314 277042 ...

● **H379F**.314. ... 023

↻max. 300000 min-1/rpm
Huevo
20 filos, fino
Adaptado al instrumento 379EF/OSD1EF de diamante
*Oval*
*20 lâminas, fino*
*Adaptado al instrumento 379EF/OSD1EF de diamante*

## H 379 UF



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 | 018 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 3,5 | 4,2 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | - | - | OS1UF |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 277032 ...

○ **H379UF**.314. ... 014 018 +023

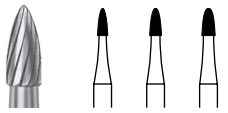
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 277032 ...

○ **H379UF**.204. ... - ▮018 ▮023

▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
✦ = ↻max. 300000 min-1/rpm
Huevo
30 filos, ultrafino
Adaptado al instrumento 379UF/OSD1UF de diamante
*Ovo*
*30 lâminas, ultrafino*
*Adaptado ao instrumento 379UF/OSD1UF de diamante*

## H 390



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **016** | **018** |
| L | mm | 3,5 | 3,5 | 3,5 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 274072 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H390**.314. ... | 014 | 016 | 018 |

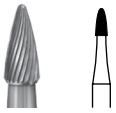
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 274072 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H390**.204. ... | - | ▮016 | ▮018 |

▮ = ↻max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Granada
12 filos, normal
*Granada*
*12 lâminas, normal*

## H 390 F



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** |
| L | mm | 3,5 |

FG · *Turbina (FG)*

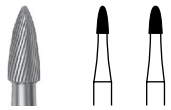


500 314 274042 ...

| | |
|---|---|
| **H390F**.314. ... | 016 |

Granada
20 filos, fino
*Granada*
*20 lâminas, fino*

## H 390 UF



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **018** |
| L | mm | 3,5 | 3,5 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 274032 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H390UF**.314. ... | 016 | 018 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 274032 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H390UF**.204. ... | ▮016 | - |

▮ = ↻max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Granada
30 filos, ultrafino
*Granada*
*30 lâminas, ultrafino*

## 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 posterior se efectúa con los instrumentos para acabar de forma congruente (anillo rojo).

**Ventajas:**

- Dentadura gruesa con corte transversal especialmente concebida para preparar titanio, permitiendo trabajar con este material fácilmente sin obstruir el instrumento
- Formas prácticas adaptadas al modelado de muñones
- Existen instrumentos para acabar con diferentes formas

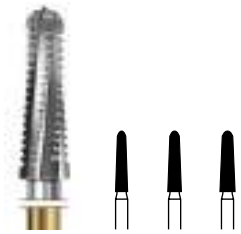
***Trabalho do titânio em boca***

*Na implantologia protética, o titânio é usado muitas vezes como base do côtos prefabricados em técnicas de coroas e pontes. Os côtos de titânio são preparados e produzidos em laboratórios. Na maioria dos casos, o dentista só efectua pequenas correções no trabalho. Para realizar tais correções na boca, desenvolvemos instrumentos especiais de carboneto de tungsténio que permite um trabalho mais efectivo no titânio. O acabamento posterior efectua-se com os instrumentos de acabamento de forma conveniente (anel vermelho).*

***Vantagens:***

- *Dentado largo com corte transversal especialmente concedido para titânio, permitindo trabalhar com este material facilmente sem obstruir o instrumento*
- *Formas práticas adaptadas à modelagem do côtos*
- *Existem instrumentos para acabamento de diferentes formas*

## H 856 G



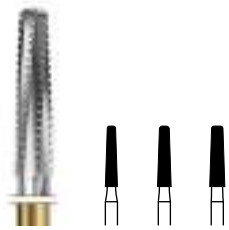
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 | 018 | 020 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H856G**.314. ... | 016 | 018 | +020 |

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Cónica con bisel, redonda
Adaptada al instrumento 856 de diamante
*Cónica com bisel, redondo*
*Adaptada ao instrumentos 856 de diamante*

## H 847 KRG



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 | 018 | 020 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H847KRG**.314. ... | 016 | 018 | +020 |

+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Cónica, con hombro, borde redondeado
Adaptada al instrumento 847KR de diamante
*Cónica, com ombro, borde arredondado*
*Adaptada ao instrumento 847KR de diamante*

## H 379 G

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 4,2 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **H379G**.314. ... | 023 |

max. 300000 min⁻¹/rpm
Huevo
Adaptado al instrumento 379 de diamante
*Oval*
*Adaptado ao instrumento 379 de diamante*

**Fresas/Instrumentos de acabado**
*Brocas/Instrumentos de acabamento*

Redonda
*Redonda* 194

Llama
*Chama* 195

**Planificador de raíz**
*Planificação da raiz*

196

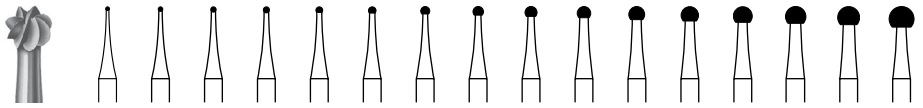
**Tira separadora**
*Tira separadora*

197

*Aço* **Acero**

*Brocas/Instrumentos de acabamento* **194 – 195** Fresas/Instrumentos de acabado
*Planificação da raiz* **196** Planificador de raíz
*Tira separadora* **197** Tira separadora

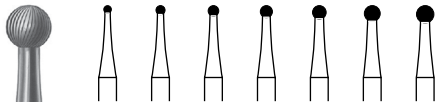
## 1



| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **005** | **006** | **007** | **008** | **009** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** | **025** | **027** | **029** | **031** |
| US No. | ¼ | ½ | - | 1 | - | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | - | 11 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 310 204 001001 ... | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.204. ... | ▮005 | ▮006 | ▮007 | ▮008 | ▮009 | ⬨010 | ⬨012 | ⬨014 | ⬨016 | ⬨018 | ◆021 | ◆023 | △025 | △027 | ▲029 | ▲031 |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 310 205 001001 ... | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1.205. ... | - | - | - | - | - | ⬨010 | ⬨012 | ⬨014 | ⬨016 | ⬨018 | ◆021 | ◆023 | - | - | - | - |

▲ = max. 20000 min⁻¹/rpm
△ = max. 25000 min⁻¹/rpm
◆ = max. 30000 min⁻¹/rpm
⬨ = max. 40000 min⁻¹/rpm
⬙ = max. 70000 min⁻¹/rpm
▮ = max. 100000 min⁻¹/rpm
Redondo
No puede ser esterilizado en el autoclave
Mango 205 envasado en 6 unidades
*Redondo*
*Não pode ser esterilizada em autoclave*
*Mandril 205 (contra ângulo - longo) embalagem de 6 unidades*

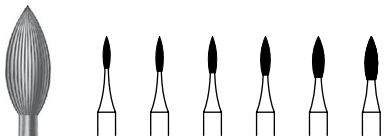
## 41



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** |
| US No. | - | B | C | D | - | 200 | - |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | |
| 310 204 001071 ... | | | | | | | |
| 41.204. ... | ⬨010 | ⬨012 | ⬨014 | ⬨016 | ⬨018 | ◆021 | ◆023 |

◆ = max. 30000 min⁻¹/rpm
⬨ = max. 40000 min⁻¹/rpm
⬙ = max. 70000 min⁻¹/rpm
Instrumento para acabar, redondo
No puede ser esterilizado en el autoclave
*Instrumento de acabamento*
*Não podem ser esterilizados em autoclave*

## 48



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** |
| L | mm | 4,2 | 4,6 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 |
| US No. | | - | 242 | - | - | - | - |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

310 204 243071 ...

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **48**.204. ... | | ▮009 | ⬨010 | ⬨012 | ⬨014 | ⬨016 | ⬨018 |

⬨ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm
⬥ = $n_{max.}$ 70000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Instrumento de acabado
No puede ser esterilizado en el autoclave
*Instrumento de acabamento*
*Não pode ser esterilizado em autoclave*

## 189

| | | |
|---|---|---|
| | | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 2,6 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**189**.204. ... 012

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
Para la planificación de la raíz, acero inoxidable
Recomendamos el juego 4362
*Para alisamento radicular, aço inoxidável*
*Recomendamos o conjunto 4362*

## 190

| | | |
|---|---|---|
| | | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 5,6 |

Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido*

**190**.205. ... 010

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
Instrumento para la planificación de la raíz, acero inoxidable
Recomendamos el juego 4362
*Para a alisamento radicular, aço inoxidável*
*Recomendamos o conjunto 4362*

## **9816**.000



| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,05 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 6,0 |
| L | mm | 150 |

Tira de separación interdental, acero inoxidable
*Tira de separação interdentária, aço inoxidável*

## Instrumentos de preparación
*Instrumentos de preparação*

Redondo
*Redondo* 203-205

Cono invertido
*Cone invertido* 206

Cono invertido, largo
*Cone invertido, comprido* 207

Doble cono invertido
*Duplo cone invertido* 207

Pera
*Péra* 207-209

Cilíndro, corte en el extremo
*Cilíndrico, curto en el extremo* 210

Cilíndro con bordes redondeados
*Cilíndrico com bordo arredondado* 210-211

Cilíndro
*Cilíndrico* 211-212

Cilíndro redondo
*Cilíndrico arredondada* 213-218

Cilíndro con punta
*Cilíndrico com ponta* 218-219

Cónico con punta
*Cónico com ponta* 219-220

Cónico redondo, largo
*Cónica redonda, comprido* 221-222

Cónico, con borde redondeados
*Cónico com bordo arredondado* 222-227

Cónico
*Cónica* 227-228

Cónico redondo
*Cónica arredondada* 228-230

Torpedo
*Torpedo* 231-236

Botón
*Botão* 237-238

Huevo
*Oval* 238-240

Granada
*Granada* 240

Aguja
*Agulha* 240-241

Llama
*Chama* 241-243

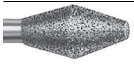
Lenticular
*Lentilha* 243

Instrumento de marcado
*Instrumento marcação* 245-246

Recortadores de márgenes
*Recortador da margem* 247

Instrumentos para el tallado palatino
*Instrumentos para talhar palatinor* 248-249

Forma especial
*Forma especiall* 249-250



Doble cono
*Cone duplo* 250

Interdental
*Interdentário* 250

Rueda
*Disco* 251

Instrumentos para el tallado oclusal
*Instrumentos para desgaste oclusal* 252

## PrepMarker
*PrepMarker*

PrepMarker
*PrepMarker* 254-255

## Instrumentos de micropreparación
*Instrumentos de micropreparação*

256-260

## Instrumentos para circonio
*Instrumentos para zircónios*

262-264

## Cortador de corona para óxido de zirconio
*Para cortar coroas em óxido de zircónio*

264-267

## Removedor de composite
*Removedor de compósito*

268

## Disco de acabado
*Disco acabamento*

278-279

## Planificador de raíz
*Planificação da raiz*

280-281

## Tiras de diamante
*Tiras de diamante*



Tiras de diamante con diseño de nido de abeja · *Tira de diamante com design colmeia, frente única* 269-271

Tiras de diamante · *Tiras de diamante* 272-277

| ***Diamante*** | | **Diamante** |
|---|---|---|
| *Instrumentos de preparação* | **200 – 253** | Instrumentos de preparación |
| *PrepMarker* | **254 – 255** | PrepMarker |
| *Instrumentos de micropreparação* | **256 – 260** | Instrumentos de micropreparación |
| *Diamantes ZR para restaurações de cerâmica integral* | **261 – 266** | Abrasivos ZR para cerámicas integrales |
| *Para cortar coroas em óxido de zircónio* | **267** | Cortador de corona para óxido de zirconio |
| *Removedor de compósito* | **268** | Removedor de composites |
| *Tiras de diamante* | **269 – 277** | Tiras de diamante |
| *Disco acabamento* | **278 – 280** | Disco acabado |
| *Planificação da raiz* | **281** | Planificador de raíz |

## DIAO. Rendimiento impresionante - control perceptible

Los instrumentos DIAO para la preparación se destacan por su capa de diamante innovadora con perlas de cerámica integradas: eficacia de corte concentrada para un óptimo control y una reducción de sustancia muy efectiva y constante.
Nuestros usuarios confirman que los instrumentos DIAO hacen que las preparaciones sean fáciles y precisas. DIAO impresiona por el hecho de que permite trabajar a baja presión, de forma ergonómica y con un control notablemente mayor.

Ventajas

• Óptimo control gracias al gran filo de los instrumentos
Un filo perceptible: de media, el filo inicial es un 27% superior en comparación con los instrumentos tradicionales del mercado, lo que garantiza un control óptimo y unos resultados de preparación superiores

• Potencia concentrada para una vida útil excepcional
Alto filo inicial muy durable, de media un 34 % más durable en comparación con los instrumentos tradicionales del mercado

• Fácil reconocimiento

El elegante color oro rosa es inconfundible y hace que el usuario recurra una y otra vez a este instrumento ideal para la preparación.

***DIAO. Desempenho impressionante - controlo percetível***

*Os instrumentos DIAO para a preparação distinguem-se pelo seu inovador revestimento de diamante com perlas de cerâmica integradas: eficiência de corte concentrada para um controlo ótimo e uma redução de substâncias altamente eficaz e consistente.*
*Os nossos utilizadores confirmam que os instrumentos DIAO tornam as preparações fáceis e precisas. DIAO impressiona pelo facto de permitir trabalhar a baixa pressão, de forma ergonómica e com um controlo significativamente maior.*

*Vantagens*

*• Controlo ótimo graças à elevada capacidade de corte dos instrumentos*
*Um fio percetível: em média, o fio inicial é 27% superior em comparação com os instrumentos tradicionais no mercado, garantindo um controlo ótimo e resultados de preparação superiores.*

*• Potência concentrada para uma vida útil excecional*
*Alto fio inicial muito durável, em média 34% mais durável em comparação com os instrumentos tradicionais do mercado*

*• Fácil de reconhecer*

*A elegante cor ouro rosa é inconfundível e faz com que o utilizador volte sempre a este instrumento de preparação ideal.*

## Instrumentos diamantados

### *Instrumentos de diamante*

***Diamantes com pino guia***

*Os instrumentos com pino guia para uma colocação, não traumática e que não prejudique o tecido, da margem da coroa foram desenvolvidos segundo as instruções profissionais do Prof. Günay. É dado uma ênfase especial aos instrumentos de diamante com pino guia não revestido. Isto serve como um distanciador horizontal e evita uma preparação excessiva. Além disso, em preparações subgengivais, o pino guia também assegura a preservação de uma distância predefinida ao periodontal. Os números das figuras destes instrumentos terminam com um P (P=pino).*

***Vantagens:***

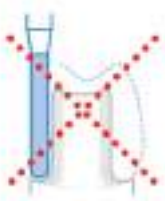
- *Preparação controlada com uma profundidade de corte nivelada e definida*
- *Impede-se quase completamente a danificação da largura biológica*

### Instrumentos con punta guía

Con el asesoramiento científico del Prof. Günay hemos desarrollado estos instrumentos diamantados con punta guía no recubierta, para un posicionamiento controlado y atraumático del margen coronario. Permiten mantener una distancia horizontal y evitan una sobrepreparación. Además, en preparaciones subgingivales aseguran una separación definida del periodonto. Los números de referencia de estos instrumentos terminan con la letra P (P=Pin).

**Ventajas:**

- Preparación controlada con una profundidad de corte definida
- Se evita casi por completo un daño a la anchura biológica



new

## KP 6801

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** | **018** | **023** |

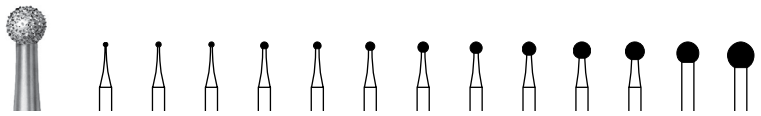
FG · *Turbina (FG)*



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **KP6801**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 | +023 |

✦ = $\circlearrowleft_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Redondo
Adaptado al instrumento de carburo H41
*Redondo*
*Adaptada a broca de carboneto H41*

○ **801 UF**
○ **801 EF**
○ **8801**
**801**
○ **6801**
○ **5801**



| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 5 006 | 5 007 | 5 008 | 5 009 | 5 010 | 5 012 | 5 014 | 5 016 | 5 018 | 5 023 | 5 025 | 5 029 | 5 035 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| FG corto · *FG curto* | | | | | | | | | | | | | |
| 806 313 001524 ... | | | | | | | | | | | | | |
| **801**.313. ... | - | - | - | - | 010 | - | 014 | - | 018 | - | - | - | - |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | | | | | | | | | |
| 806 314 001494 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **801UF**.314. ... | - | - | - | - | - | - | - | - | - | +023 | - | - | - |
| 806 314 001504 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **801EF**.314. ... | - | 007 | - | - | - | - | - | - | 018 | +023 | ▪025 | ▫029 | - |
| 806 314 001514 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **8801**.314. ... | - | 007 | - | - | - | 012 | 014 | - | 018 | +023 | ▪025 | ▫029 | ▫035 |
| 806 314 001524 ... | | | | | | | | | | | | | |
| **801**.314. ... | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | +023 | - | ▫029 | ▫035 |
| 806 314 001534 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **6801**.314. ... | - | - | - | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | +023 | - | ▫029 | ▫035 |
| 806 314 001544 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **5801**.314. ... | - | - | - | - | - | - | - | 016 | - | +023 | - | - | - |
| FG largo · *FG comprido (FGL)* | | | | | | | | | | | | | |
| 806 315 001524 ... | | | | | | | | | | | | | |
| **801**.315. ... | - | - | - | - | - | 012 | - | 016 | - | - | - | - | - |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | | | | | | | |
| 806 204 001504 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **801EF**.204. ... | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ▮023 | - | - | - |
| 806 204 001514 ... | | | | | | | | | | | | | |
| ○ **8801**.204. ... | - | - | - | - | - | - | - | - | ▮018 | ▮023 | - | ▮029 | - |
| 806 204 001524 ... | | | | | | | | | | | | | |
| **801**.204. ... | - | - | - | ▮009 | ▮010 | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 | ▮023 | - | ▮029 | ▮035 |

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
▫ = ↻max. 120000 min⁻¹/rpm
▫ = ↻max. 140000 min⁻¹/rpm
▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm

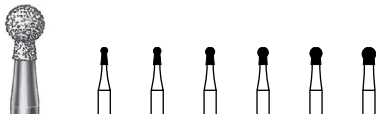
Redondo
*Redondo*

## 801 L
## 6801 L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** |
| FG · *Turbina (FG)* | | |
| 806 314 697524 ... | | |
| **801L**.314. ... | | 016 |
| 806 314 697534 ... | | |
| **6801L**.314. ... | | 016 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Redondo, cuello largo
*Redondo, pescoço comprido*

## 802
## 6802



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** |
| L | mm | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 3,5 | 3,5 | 3,5 |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | | | |
| 806 314 002524 ... | | | | | | | |
| **802**.314. ... | | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| 806 314 002534 ... | | | | | | | |
| **6802**.314. ... | | - | 010 | 012 | 014 | - | - |

Redondo, cuello recubierto
*Redondo, pescoço revestido*

**Preparación de cavidades**
Cono invertido
***Preparação de cavidades***
*Cone invertido*

## 805
## 6805

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 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 · *Turbina (FG)*

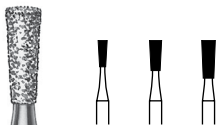


806 314 010524 ...
**805**.314. ... | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | +023

806 314 010534 ...
**6805**.314. ... | - | - | 012 | 014 | - | - | -

+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cono invertido
*Cone invertido*

## 807



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **016** | **018** |
| L | mm | 3,4 | 4,0 | 5,0 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 806 314 225524 ... | | | | |
| **807**.314. ... | | 012 | 016 | 018 |

Cono invertido, largo
*Cone invertido, comprido*

## 813

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **014** | **016** | **018** |
| L | mm | 1,6 | 1,6 | 1,9 | 2,3 |

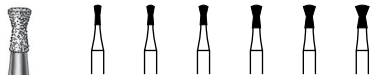
FG · *Turbina (FG)*



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 032524 ... | | | | | |
| **813**.314. ... | | 010 | 014 | 016 | 018 |

Doble cono invertido
*Duplo cone invertido*

## 806
## 6806



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** |
| L | mm | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 019524 ... | | | | | | | |
| **806**.314. ... | | 010 | 009 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| 806 314 019534 ... | | | | | | | |
| **6806**.314. ... | | 010 | - | 012 | 014 | - | - |

Doble cono invertido, largo
*Duplo cone invertido, comprido*

## 822

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **008** | **009** |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| 806 314 232524 ... | | | |
| **822**.314. ... | | 008 | 009 |

Pera pequeña
*Pêra pequena*

**Preparación de cavidades**
Pera
***Preparação de cavidades***
*Pêra*



## 830 EF
## 8830
## 830
## 6830

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **007** | **008** | **009** | **010** | **012** | **014** | **016** |
| L | mm | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 | 2,7 |
| FG corto · *FG curto* | | | | | | | | |
| 806 313 233524 ... | | | | | | | | |
| **830**.313. ... | | - | - | - | - | 012 | - | - |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | | | | |
| 806 314 233504 ... | | | | | | | | |
| **830EF**.314. ... | | - | - | - | 010 | 012 | 014 | - |
| 806 314 233514 ... | | | | | | | | |
| **8830**.314. ... | | - | - | - | 010 | 012 | 014 | - |
| 806 314 233524 ... | | | | | | | | |
| **830**.314. ... | | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| 806 314 233534 ... | | | | | | | | |
| **6830**.314. ... | | - | - | - | 010 | 012 | 014 | 016 |

Pera
*Pêra*

new

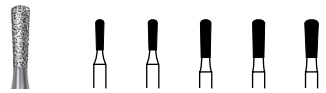
## KP 6830 L

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** | **018** |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | |
| **KP6830L**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 |
| FG largo · *FG comprido (FGL)* | | | | | |
| **KP6830L**.315. ... | | - | 014 | - | - |

Pera, larga
Adaptado al instrumento de acabado H47L de carburo
*Pêra, comprida*
*Adaptada a broca de acabamento de carboneto H47L*

**Preparación de cavidades**
Pera, larga
***Preparação de cavidades***
*Pêra, comprida*

## 830 LEF
## 8830 L
## 830 L
## 6830 L
## 5830 L



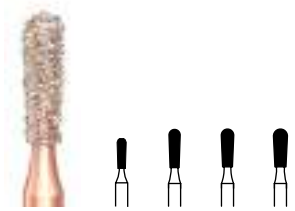
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
| FG corto · *FG curto* | | | | | | |
| 806 313 234524 ... **830L**.313. ... | | - | - | 014 | - | - |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | | |
| 806 314 234504 ... **830LEF**.314. ... | | - | 012 | - | - | - |
| 806 314 234514 ... **8830L**.314. ... | | 010 | 012 | 014 | - | - |
| 806 314 234524 ... **830L**.314. ... | | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| 806 314 234534 ... **6830L**.314. ... | | - | 012 | 014 | 016 | 018 |
| 806 314 234544 ... **5830L**.314. ... | | - | - | 014 | - | - |

Pera, larga
*Pêra, comprida*



new

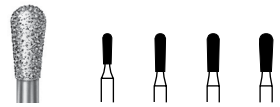
## KP 6830 RL



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | |
| **KP6830RL**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 |

Pera, redonda, larga
*Pêra, comprida, redonda*

## 8830 RL
## 830 RL
## 6830 RL

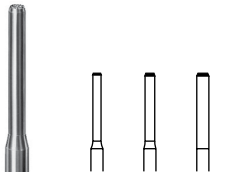


| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | |
| 806 314 238514 ... **8830RL**.314. ... | | 012 | - | 016 | - |
| 806 314 238524 ... **830RL**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 |
| 806 314 238534 ... **6830RL**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 |

Pera redonda, larga
*Pêra redonda, comprida*

**Preparación de coronas**
Acabado del margen coronal
***Preparação de coroas***
*Acabamento do margem da coroa*

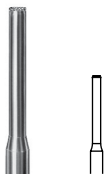
## 10839



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | |
| **10839**.314. ... | | +012 | 014 | 016 |

✦ = $n_{max}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Para profundizar el límite de preparación después de la preparación con figuras 837KR/837LKR o para crear un fondo plano en la cavidad
*Para aprofundar o limite da preparação depois de utilizar as brocas 837KR/837LKR para criar uma base plana na cavidade*

## 839



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** |
| FG · *Turbina (FG)* | | |
| 806 314 150524 ... | | |
| **839**.314. ... | | 012 |

$n_{max}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Para profundizar el límite de preparación después de la preparación con figuras 837/837L o para crear un fondo plano en la cavidad
*Para aprofundar o limite da preparação depois de utilizar as brocas 837/837L para criar uma base plana na cavidade*

new

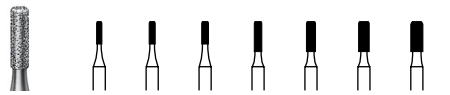
## KP 6835 KR

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** |
| L | mm | 3,7 | 4,0 |
| FG · *Turbina (FG)* | | | |
| **KP6835KR**.314. ... | | 012 | 014 |

Cilíndrico corto, borde redondeado
*Cilíndrico curto, bordo arredondado*

**Preparación de cavidades**
Cilíndrico con borde redondeado
***Preparação de cavidades***
*Cilíndrico com borde arredondado*

## 835 KREF
## 8835 KR
## 835 KR
## 6835 KR



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 |

FG · *Turbina (FG)*

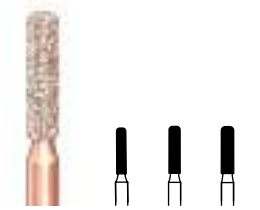
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 156504 ... | | | | | | | | |
| **835KREF**.314. ... | | - | - | - | - | 012 | - | - |
| 806 314 156524 ... | | | | | | | | |
| **835KR**.314. ... | | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| 806 314 156514 ... | | | | | | | | |
| **8835KR**.314. ... | | - | 008 | - | 010 | 012 | 014 | 016 |
| 806 314 156534 ... | | | | | | | | |
| **6835KR**.314. ... | | - | - | - | 010 | 012 | 014 | - |

Cilíndrico corto, borde redondeado
*Cilíndrica curta, borde arredondada*



new

## KP 6836 KR



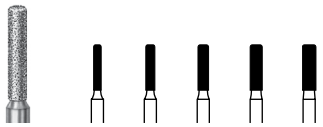
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **KP6836KR**.314. ... | 012 | 014 | 016 |

Paralelo, corto con hombro, borde redondeado
*Paralelo, curto com ombro, borde arredondado*

## 836 KREF
## 8836 KR
## 836 KR
## 6836 KR

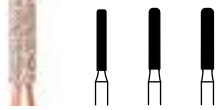


| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 157504 ... | | | | | | |
| **836KREF**.314. ... | - | 012 | - | - | - |
| 806 314 157514 ... | | | | | | |
| **8836KR**.314. ... | ▪010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| 806 314 157524 ... | | | | | | |
| **836KR**.314. ... | ▪010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| 806 314 157534 ... | | | | | | |
| **6836KR**.314. ... | ▪010 | 012 | 014 | - | - |

▪ = $\circlearrowleft_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
Paralelo, corto con borde redondeado
*Paralela curta, com borda arredondada*



new

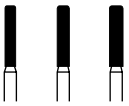
## KP 6837 KR

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **KP6837KR**.314. ... | +012 | 014 | 016 |

✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo con hombro, borde redondeado
Adaptado al instrumento de acabado H297 de carburo
*Paralela com ombro, borda arredondada*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H297*



## S 5837 KR

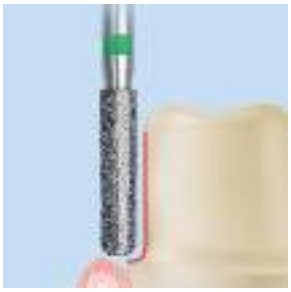
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **S5837KR**.314. ... | 014 | 016 | +018 |

✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo con hombro, borde redondeado
Adaptado al instrumento de acabado H297 de carburo
*Paralelo com ombro, borde arredondado*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H297*





**Preparación de coronas**
Hombro paralelo modificado
***Preparação de coroas***
*Paralela com ombro, borda arredondada*

## 837 KREF
## 8837 KR
## 837 KR
## 6837 KR

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 158504 ... | | | | | |
| **837KREF**.314. ... | - | - | 014 | - |
| 806 314 158514 ... | | | | | |
| **8837KR**.314. ... | ▪010 | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 158524 ... | | | | | |
| **837KR**.314. ... | ▪010 | +012 | 014 | - |
| 806 314 158534 ... | | | | | |
| **6837KR**.314. ... | - | +012 | 014 | - |

▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo con hombro, borde redondeado
Adaptado al instrumento de acabado H297 de carburo
*Paralela com ombro, borda arredondada*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H297*

## 837 LKR

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*

**837LKR**.314. ... 014

max. 300000 min⁻¹/rpm
Paralelo con hombro, largo con borde redondeado
*Paralela comprida com ombro de borde arredondado*

## 842 KR

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

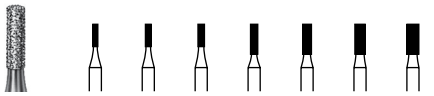
FG · *Turbina (FG)*

**842KR**.314. ... 014

max. 160000 min⁻¹/rpm
Paralelo con hombro, largo con borde redondeado
*Paralela extra comprida com ombro de borde arredondado*

**Preparación de cavidades**
Borde contante
***Preparação de cavidades***
*Sharp edge*

## 8835
## 835
## 6835



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 |

FG corto · *FG curto*

806 313 107524 ...
**835**.313. ... - - - 010 012 - -

806 313 107534 ...
**6835**.313. ... - - - - 012 - -

FG · *Turbina (FG)*

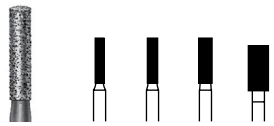
806 314 107514 ...
**8835**.314. ... - - - 010 - 014 -

806 314 107524 ...
**835**.314. ... 007 008 009 010 012 014 016

806 314 107534 ...
**6835**.314. ... - - 009 010 012 014 -

Cilíndrico, corto
*Cilíndrico, curto*

## 8836 · 836 · 6836 · 5836



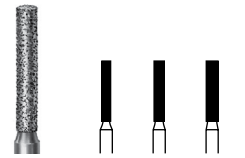
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 018 | 027 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,6 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 110514 … | | | | | |
| **8836**.314. … | | 012 | - | - | - |
| 806 314 110524 … | | | | | |
| **836**.314. … | | 012 | 014 | 018 | ▪027 |
| 806 314 110534 … | | | | | |
| **6836**.314. … | | 012 | 014 | 018 | - |
| 806 314 110544 … | | | | | |
| **5836**.314. … | | - | 014 | - | - |

▪ = ↻max. 160000 min-1/rpm
Paralelo, corto con hombro
*Paralelo curto com ombro*

## 8837 · 837 · 6837 · 5837



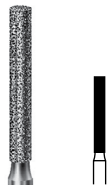
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 806 314 111514 … | | | | |
| **8837**.314. … | | +012 | 014 | - |
| 806 314 111524 … | | | | |
| **837**.314. … | | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 111534 … | | | | |
| **6837**.314. … | | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 111544 … | | | | |
| **5837**.314. … | | - | 014 | - |

\+ = ↻max. 300000 min-1/rpm
Paralelo, con hombro
*Paralelo, com ombro*

## 837 L



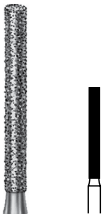
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| 806 314 112524 … | | |
| **837L**.314. … | | 014 |

↻max. 300000 min-1/rpm
Paralelo, largo con hombro
*Paralela comprida com ombro*

## 842



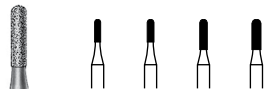
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| 806 314 113524 … | | |
| **842**.314. … | | 014 |

↻max. 160000 min-1/rpm
Paralelo, extra largo con hombro
*paralelo extra comprido com ombro*

## 8838
## 838
## 6838



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 008 | 009 | 010 | 012 |
| L | mm | 3,0 | 3,0 | 4,0 | 4,0 |

FG · *Turbina (FG)*

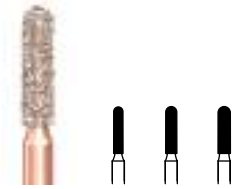


| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 137514 ... **8838**.314. ... | | - | - | - | 012 |
| 806 314 137524 ... **838**.314. ... | | 008 | 009 | 010 | 012 |
| 806 314 137534 ... **6838**.314. ... | | - | - | - | 012 |

Cilíndrico, corto con punta redonda
*Cilíndrico, curta com ponta arredondada*

new

## KP 6880



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG · *Turbina (FG)*

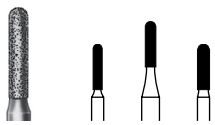


| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **KP6880**.314. ... | 012 | 014 | 016 |

Paralelo, corto con bisel, redondo
*Paralelo, curto com bisel, redondo*



## 8880
## 880
## 6880



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 806 314 140514 ... **8880**.314. ... | 012 | 014 | 016 |
| 806 314 140524 ... **880**.314. ... | 012 | 014 | - |
| 806 314 140534 ... **6880**.314. ... | 012 | 014 | - |

Paralelo corto con bisel, redondo
*Paralelo curto com bisel, arredondada*

## 8880 P
## 880 P

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 6,0 |
| $L_1$ | mm | 0,5 |

FG · *Turbina (FG)*

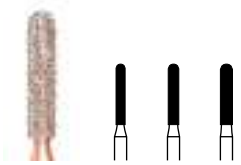


| | |
|---|---|
| **8880P**.314. ... | 018 |
| **880P**.314. ... | 018 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
Paralelo con bisel, redondo
Realiza una profundidad de corte de 0,65 mm al margen de la corona
*Paralela curta com bisel, redonda*
*Realiza uma profundidade de corte de 0,65 mm à margem da coroa*

new

## KP 6881



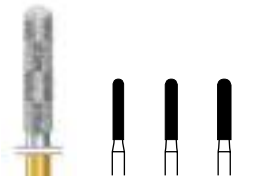
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **KP6881**.314. ... | +012 | 014 | 016 |

✦ = max. 300000 min-1/rpm
Paralelo con bisel, redondo
*Paralela com bisel, arredondado*

## S 5881



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

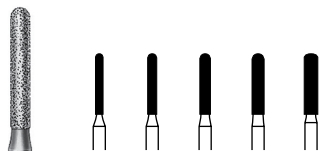
FG · *Turbina (FG)*

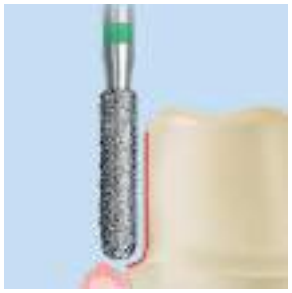
| | | | |
|---|---|---|---|
| **S5881**.314. ... | 014 | 016 | +018 |

✦ = max. 300000 min-1/rpm
Paralelo con bisel, redondo
*Paralela com bisel, arredondado*



## 881 EF
## 8881
## 881
## 6881
## 5881





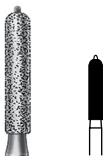
**Preparación de coronas**
Paralelo con bisel, redondo
***Preparação de coroas***
*Paralelo com bisel, arredondado*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 141504 ... **881EF**.314. ... | - | +012 | 014 | - | - |
| 806 314 141514 ... **8881**.314. ... | ▪010 | +012 | 014 | 016 | +018 |
| 806 314 141524 ... **881**.314. ... | ▪010 | +012 | 014 | 016 | - |
| 806 314 141534 ... **6881**.314. ... | - | +012 | 014 | 016 | +018 |
| 806 314 141544 ... **5881**.314. ... | - | - | - | 016 | - |

▪ = max. 160000 min-1/rpm
✦ = max. 300000 min-1/rpm
Paralelo con bisel, redondo
*Paralela com bisel, arredondado*



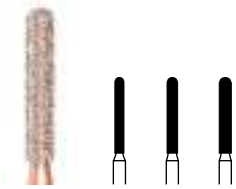
## 8881 P
## 881 P

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 8,0 |
| $L_1$ | mm | 0,5 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **8881P**.314. ... | 018 |
| **881P**.314. ... | 018 |

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo con bisel, redondo
Realiza una profundidad de corte de 0,65 mm al margen de la corona
*Paralela com bisel, redonda*
*Realiza uma profundidade de corte de 0,65 mm à margem da coroa*



new

## KP 6882

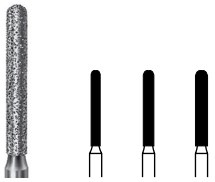
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **KP6882**.314. ... | ▪012 | +014 | +016 |

▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo, largo con bisel, redondo
*Paralela comprida com bisel, arredondada*





## 8882
## 882

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| 806 314 142514 ... | | | |
| **8882**.314. ... | 012 | 014 | 016 |
| 806 314 142524 ... | | | |
| **882**.314. ... | 012 | 014 | - |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo, largo con bisel, redondo
*Paralela comprida com bisel, arredondada*

new

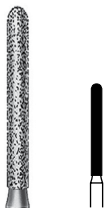
## KP 6882 L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **KP6882L**.314. ... | 014 |

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo, extra largo con bisel, redondo
*Paralelo, extra comprido com bisel, redondo*



## 8882 L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

FG · *Turbina (FG)*

806 314 143514 ...
**8882L**.314. ... — 014

$\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo, extra largo con bisel, redondo
*Paralela extra comprida com bisel, arredondada*

## 8884
## 884
## 6884

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 6,0 |

FG · *Turbina (FG)*

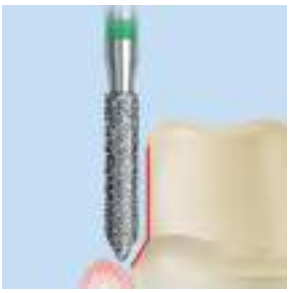
806 314 129514 ...
**8884**.314. ... — 012

806 314 129524 ...
**884**.314. ... — 012

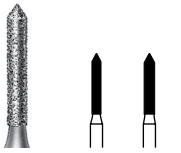
806 314 129534 ...
**6884**.314. ... — 012

Cilíndrico corto con punta biselada
*Cilíndrico curto com ponta biselada*





**Preparación de coronas**
Cilindro con punta biselada
***Preparação de coroas***
*Cilíndrico com ponta biselada*



## 8885
## 885
## 6885

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

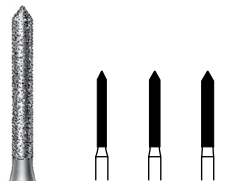
FG · *Turbina (FG)*

806 314 130514 ...
**8885**.314. ... — +012 — 014

806 314 130524 ...
**885**.314. ... — +012 — 014

806 314 130534 ...
**6885**.314. ... — +012 — 014

\+ = $\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cilíndrico con punta biselada
*Cilíndrico com ponta biselada*



● **8886**
**886**
● **6886**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*

806 314 131514 ...
● **8886**.314. ... 012 | 014 | 016

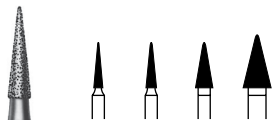
806 314 131524 ...
**886**.314. ... 012 | 014 | 016

806 314 131534 ...
● **6886**.314. ... - | 014 | 016

max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Cilíndrico largo con punta biselada
*Cilíndrico comprido com ponta biselada*

**Composite**
Recorte de la superficie vestibular
***Composite***
*Recorte na superficie vestibular*

○ **852 UF**
● **852 EF**
● **8852**
**852**
● **6852**



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **023** | **037** |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 3,5° | 5,5° | 8° | 13° |
| Nombre especial · *Nome especial* | | - | FSD6 | - | - |

FG · *Turbina (FG)*

806 314 164494 ...
○ **852UF**.314. ... - | 014 | - | -

806 314 164504 ...
● **852EF**.314. ... - | 014 | - | -

806 314 164514 ...
● **8852**.314. ... 012 | 014 | - | -

806 314 164524 ...
**852**.314. ... 012 | - | - | ▯037

806 314 164534 ...
● **6852**.314. ... 012 | - | +023 | -

▯ = max. 120000 min$^{-1}$/rpm
\+ = max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Adaptado al instrumento de acabado H134/FS6 de carburo
*Adaptado ao instrumento de acabamento de carboneto H134/FS6*

## ○ 955 UF
## ● 955 EF
## ● 8955

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 3,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | FSD3 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| ○ | 806 314 699494 ... **955UF**.314. ... | 008 |
| ● | 806 314 699504 ... **955EF**.314. ... | 008 |
| ● | 806 314 699514 ... **8955**.314. ... | 008 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Adaptado al instrumento de acabado H132/FS3, H132F/FS3F de carburo
*Adaptado ao instrumento de acabamento de carboneto H132/FS3, H132F/FS3F*

## ● 956 UF
## ● 956 EF
## ● 8956

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 4,0 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | FSD4 |

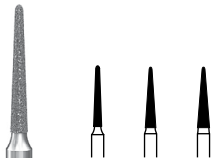
FG · *Turbina (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| ● | 806 314 159504 ... **956EF**.314. ... | 010 |
| ● | 806 314 159514 ... **8956**.314. ... | 010 |

Adaptado al instrumento de acabado H133/FS4 de carburo
*Adaptado ao instrumento de acabamento de carboneto H133/FS4*

## ○ 858 UF
## ○ 858 EF
## ○ 8858
## 858
## ○ 6858



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **014** | **016** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 3,4° | 3,9° |

FG · *Turbina (FG)*

806 314 165494 ...
○ **858UF**.314. ... | - | +014 | -

FG · *Turbina (FG)*

806 314 165524 ...
**858**.314. ... | +010 | +014 | 016

FG corto · *FG curto*

806 313 165524 ...
**858**.313. ... | - | +014 | -

806 314 165504 ...
○ **858EF**.314. ... | +010 | +014 | -

806 314 165514 ...
○ **8858**.314. ... | +010 | +014 | -

806 314 165534 ...
○ **6858**.314. ... | - | +014 | -

✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Puntiagudo
*Pontiaguda*

## ○ 859 UF
## ○ 859 EF
## ○ 8859
## 859
## ○ 6859

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **014** | **018** |
| L | mm | 11,0 | 9,0 | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 3,7° | 3,6° |
| Nombre especial · *Nome especial* | | - | FSD9 | - |

FG · *Turbina (FG)*

806 314 166494 ...
○ **859UF**.314. ... | - | 014 | -

806 314 166504 ...
○ **859EF**.314. ... | 010 | 014 | 018

806 314 166514 ...
○ **8859**.314. ... | 010 | 014 | 018

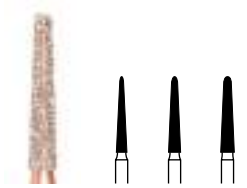
806 314 167524 ...
806 314 166524 ...
**859**.314. ... | 010 | - | 018

806 314 166534 ...
○ **6859**.314. ... | - | - | 018

↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Adaptado al instrumento de acabado H135/FS9 de carburo
*Adaptado ao instrumento de acabamento H135/FS9 de carboneto*

new

## ○ KP 6850

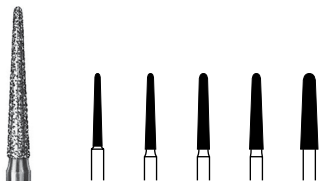


| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **016** | **018** |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

○ **KP6850**.314. ... | 014 | 016 | 018

↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Cónico redondo, largo
*Cónica redonda, comprida*



● **8850**
**850**
● **6850**
● **5850**

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** | **018** | **023** |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 3° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 199514 ... | | | | | | |
| ● **8850**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 | - |
| 806 314 199524 ... | | | | | | |
| **850**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |
| 806 314 199534 ... | | | | | | |
| ● **6850**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 | 023 |
| 806 314 199544 ... | | | | | | |
| ● **5850**.314. ... | | - | - | 016 | - | - |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cónico redondo, largo
*Cónica redonda, comprida*

● **8868**
**868**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **016** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| 806 314 223514 ... | | | |
| ● **8868**.314. ... | | +012 | 016 |
| 806 314 223524 ... | | | |
| **868**.314. ... | | +012 | 016 |

✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con bisel
*Cónica, com bisel*



new

● **KP 6845 KR**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **018** | **025** |
| L | mm | 4,0 | 4,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 3° | 5° |

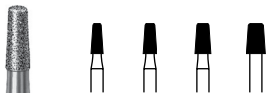
FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● **KP6845KR**.314. ... | | 018 | ▪025 |

▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Cónico con borde redondeado
*Cónico com borde arredondada*

**Preparación de cavidades**
Cónico con borde redondeado
***Preparação de cavidades***
*Cónica com borde arredondado*

## 845 KREF
## 8845 KR
## 845 KR



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **018** | **021** | **025** |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 3° | 3° | 4° | 5° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 544504 ... | | | | | |
| **845KREF**.314. ... | | 016 | 018 | - | ▪025 |
| 806 314 544514 ... | | | | | |
| **8845KR**.314. ... | | 016 | 018 | +021 | ▪025 |
| 806 314 544524 ... | | | | | |
| **845KR**.314. ... | | 016 | 018 | +021 | ▪025 |

▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Cónico, borde redondeado
Ver set 4261
*Cónica, borde arredondado*
*Ver o set 4261*



## 845 KRD

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **025** | |
| Angulación · *Angulação* | α | 5° | |
| L | mm | 4,0 | |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **845KRD**.314. ... | 025 |

Cónico, con borde redondeado, con marcación de profundidad a 2 mm
Véase también set 4562/ST
*Cónica, com borde redondado, com marcação de profundidade a 2 mm*
*Veja também set 4562/ST*

## 846 KREF
## 8846 KR
## 846 KR

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **018** |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2,5° | 2,5° |

FG · *Turbina (FG)*

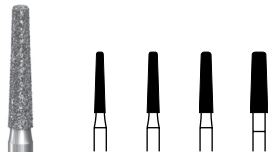
| | | |
|---|---|---|
| 806 314 545514 ... | | |
| **8846KR**.314. ... | 016 | 018 |
| 806 314 545504 ... | | |
| **846KREF**.314. ... | 016 | - |
| 806 314 545524 ... | | |
| **846KR**.314. ... | 016 | 018 |

Cónico, corto con hombro, borde modificado
*Cónica curta com ombro, bordo modificado*

**Preparación de coronas**
Ombro modificado, cónico
***Preparação de coroas***
*Ombro modificado, cónico*



## 847 KREF
## 8847 KR
## 847 KR
## 6847 KR



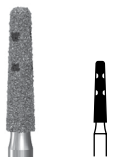
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **016** | **018** | **023** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° | 2,5° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 546504 ... | | | | | |
| **847KREF**.314. ... | | - | 016 | - | +023 |
| 806 314 546514 ... | | | | | |
| **8847KR**.314. ... | | 014 | 016 | 018 | +023 |
| 806 314 546524 ... | | | | | |
| **847KR**.314. ... | | 014 | 016 | 018 | +023 |
| 806 314 546534 ... | | | | | |
| **6847KR**.314. ... | | - | 016 | 018 | +023 |

+ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Hombro cónico, borde redondeado
Adaptado al instrumento de acabado H336 de carburo
*Ombro cónico, borde arredondado*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H336*

## 6847 KRD



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | |
| L | mm | 8,0 | |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | |

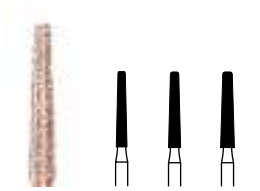
FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **6847KRD**.314. ... | | 016 |

Hombro cónico, con borde redondeado, con marcación de profundidad a 2 mm y 4 mm
Véase también set 4562/ST
Adaptado al instrumento de acabado H336 de carburo
*Ombro cónico, com borde redondeado, com marcação de profundidade a 2 mm e 4 mm*
*Veja também set 4562/ST*
*Adaptado ao instrumento de acabamento H336 de carboneto*

new

## KP 6848 KR



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **016** | **018** |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **KP6848KR**.314. ... | 014 | 016 | 018 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, largo con hombro, borde redondeado
*Cónico, comprido com ombro, borde arredondado*

## 8848 KR
## 848 KR

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **018** |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° |

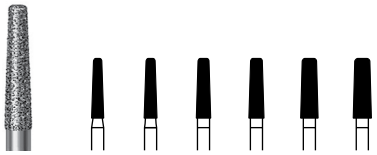
FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| 806 314 553514 ... | | |
| **8848KR**.314. ... | 016 | 018 |
| 806 314 553524 ... | | |
| **848KR**.314. ... | 016 | - |

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, largo con corte redondeado
*Cónica, comprida com corte arredondado*



## 8951 KR
## 951 KR



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **017** | **019** | **020** | **023** | **024** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 585514 ... | | | | | | |
| **8951KR**.314. ... | - | 017 | - | +020 | - | ▪024 |
| 806 314 585524 ... | | | | | | |
| **951KR**.314. ... | 016 | - | +019 | - | +023 | - |

▪ = $\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
\+ = $\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cónico con hombro, borde redondeado, longitud total más larga y tamaños intermedios
*Cónica com ombro, bordo arredondado, comprimento total, mais longa em tamanhos intermédios*

## 8372 P

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 7,0 |
| $L_1$ | mm | 1,1 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2,5° |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **8372P**.314. ... | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Cónico con hombro, borde redondeado
Realiza una profundidad de corte de 0,59 mm al margen de la corona
*Cônica com ombro, borde arredondado*
*Realiza uma profundidade de corte de 0,59 mm à margem da coroa*

## 8372 PL

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 7,0 |
| $L_1$ | mm | 1,6 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2,5° |

FG · *Turbina (FG)*



8372PL.314. ... 023

$n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
Cónico con borde redondeado con punta-guía extra larga
Realiza una profundidad de corte de 0,59 mm al margen de la corona
*Cónico com borde arredondada com ponta guia extra comprida*
*Realiza uma profundidade de corte de 0,59 mm à margem da coroa*

## 959 KREF
## 8959 KR
## 959 KR

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 5,5 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 584504 ...
959KREF.314. ... 018

806 314 584514 ...
8959KR.314. ... 018

806 314 584524 ...
959KR.314. ... 018

Cónico con borde redondeado
*Cónica com bordo arredondada*

## 959 KRD

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 5,5 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

FG · *Turbina (FG)*



959KRD.314. ... 018

Cónico, con borde redondeado, con marcación de profundidad a 2 mm y 4 mm
Véase también set 4562/ST
*Cónica, com bordo arredondado, com marcação de profundidade a 2 mm e 4 mm*
*Veja também set 4562/ST*

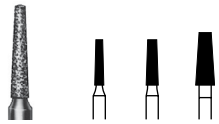
## 845
## 6845

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2,5° | 2,5° | 3° | 3° | 3° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 168524 ... | | | | | | |
| **845**.314. ... | | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| 806 314 168534 ... | | | | | | |
| **6845**.314. ... | | - | - | 012 | 014 | - |

Cónico
*Cónica*



## 8846
## 846
## 6846

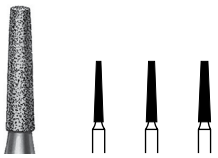
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 016 | 025 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2,5° | 2,5° | 4° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 806 314 171514 ... | | | | |
| **8846**.314. ... | | - | 016 | - |
| 806 314 171524 ... | | | | |
| **846**.314. ... | | 012 | 016 | ▪025 |
| 806 314 171534 ... | | | | |
| **6846**.314. ... | | 012 | 016 | - |

▪ = ↻max. 160000 min⁻¹/rpm
Cónico, corto con hombro
*Cónica, curta com ombro*





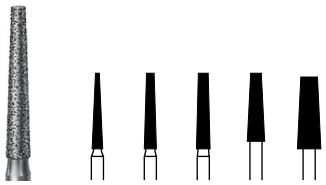
## 8847
## 847
## 6847
## 5847

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| 806 314 172514 ... | | | | |
| **8847**.314. ... | | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 172524 ... | | | | |
| **847**.314. ... | | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 172534 ... | | | | |
| **6847**.314. ... | | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 172544 ... | | | | |
| **5847**.314. ... | | - | - | 016 |

✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Cónico, con hombro
*Cónica, com ombro*



## 8848
## 848
## 6848
## 5848

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 | 018 | 023 | 031 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 9,0 | 9,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2,4° | 1,8° | 1,1° | 3° | 3° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 173514 ... | | | | | | |
| **8848**.314. ... | | - | +016 | - | - | - |
| 806 314 173524 ... | | | | | | |
| **848**.314. ... | | +014 | +016 | +018 | +023 | - |
| 806 314 173534 ... | | | | | | |
| **6848**.314. ... | | - | +016 | +018 | +023 | ▪031 |
| 806 314 173544 ... | | | | | | |
| **5848**.314. ... | | - | +016 | - | - | - |

▪ = ↻max. 140000 min⁻¹/rpm
✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Cónico, largo con hombro
*Cónica, comprida com ombro*

## 957 EF
## 8957

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **007** | **009** |
| L | mm | 3,0 | 3,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 3° | 3° |
| Nombre especial · *Nome especial* | | OSD3 | OSD2 |

FG · *Turbina (FG)*

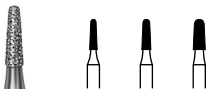


806 314 195504 ...
**957EF**.314. ... | 007 | 009

806 314 195514 ...
**8957**.314. ... | 007 | 009

Cónico, redondo
Adaptado al instrumento de acabado H247 de carburo
*Cónica, arredondada*
*Adaptada a broca de acabamento de carboneto H247*

## 849
## 6849



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **016** |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 4,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2,5° | 3° | 3° |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 194524 ...
**849**.314. ... | 010 | 012 | 016

806 314 194534 ...
**6849**.314. ... | - | 012 | 016

Cónico, con punta redonda
*Cónica com ponta arredondada*



new

## 8849 P

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** |
| L | mm | 4,0 |
| $L_1$ | mm | 0,5 |
| Angulación · *Angulação* | α | 3° |

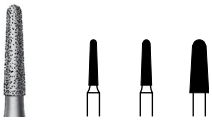
FG · *Turbina (FG)*



**8849P**.314. ... | 016

$\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Cilindro, redondo
Realiza una profundidad de corte de 0,43 mm al margen de la corona
*Cilindro, redondo*
*Realiza uma profundidade de corte de 0,43 mm à margem da coroa*

## 8855
## 855
## 6855
## 5855



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **025** |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2,5° | 2,5° | 4° |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 197514 ...
**8855**.314. ... | 012 | - | ▪025

806 314 197524 ...
**855**.314. ... | 012 | 014 | ▪025

806 314 197534 ...
**6855**.314. ... | 012 | - | ▪025

806 314 197544 ...
**5855**.314. ... | - | - | ▪025

▪ = $\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, corto con bisel, redondo
*Cónica, curta com bisel, arredondada*

## 855 D

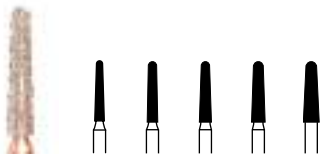
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 6,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2,5° |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **855D**.314. ... | 016 |

Cónico, corto con bisel, redondo, con marcación de profundidad a 1 mm
Véase también set 4665/ST
*Cónica, curta com bisel, arredondada, com marcação de profundidade a 1 mm*
*Veja também set 4665/ST*

## new KP 6856



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

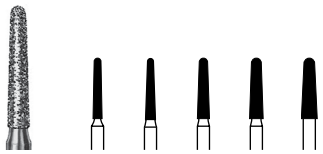
FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **KP6856**.314. ... | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 |

+ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Cónico con bisel, redondo
Adaptado al instrumento de acabado H375R de carburo
*Cónico com bisel, redondo*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H375R*



## 856 EF
## 8856
## 856
## 6856
## 5856



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 1,7° | 1,7° | 2° | 2° | 2° |

FG corto · *FG curto*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 313 198534 ... | | | | | | |
| **6856**.313. ... | - | - | 016 | - | - |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 198504 ... | | | | | | |
| **856EF**.314. ... | +012 | - | 016 | - | - |
| 806 314 198514 ... | | | | | | |
| **8856**.314. ... | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 |
| 806 314 198524 ... | | | | | | |
| **856**.314. ... | +012 | 014 | 016 | 018 | - |
| 806 314 198534 ... | | | | | | |
| **6856**.314. ... | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 |
| 806 314 198544 ... | | | | | | |
| **5856**.314. ... | - | 014 | 016 | 018 | - |

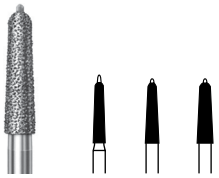
+ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Cónico con bisel, redondo
Adaptado al instrumento de acabado H375R de carburo
*Cónico com bisel, redondo*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H375R*

**Preparación de coronas**
Cónico con bisel, redondo
***Preparação de coroas***
*Cónico com bisel, redondo*

**Preparación de coronas**
Bisel con punta-guía
***Preparação de coroas***
*Chanfro de ponta guía*



## 8856 P
## 856 P
## 6856 P



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **018** | **021** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| $L_1$ | mm | 1,0 | 0,5 | 0,5 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **8856P**.314. ... | 016 | 018 | 021 |
| **856P**.314. ... | 016 | 018 | 021 |
| **6856P**.314. ... | - | 018 | 021 |

$n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
Cónico con bisel, 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
*Cónica com bisel, redonda*
*Realiza uma profundidade de corte de 0,30 mm (tamanho 016), 0,38 mm (tamanho 018) ou 0,54 mm (tamanho 021) à margem da coroa*

new

## KP 6856 XL

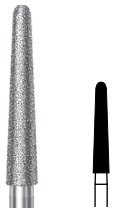
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **021** |
| L | mm | 12,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **KP6856XL**.314. ... | 021 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Cónico con bisel, extra largo, redondo
*Cónico com bisel, extra longo, redondo*

## 8856 XL



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **021** |
| L | mm | 12,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

806 314 200514 ...

| | |
|---|---|
| **8856XL**.314. ... | 021 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Cónico con bisel, extra largo, redondo
*Cónico com bisel, extra longo, redondo*

## 8876
## 876

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 5,0 |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 287514 ...
**8876**.314. ... | 009

806 314 287524 ...
**876**.314. ... | 009

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo, corto con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H281 de carburo
*Paralelo curto bisel, torpedo*
*Adaptado ao instrumento de acabamento H281de carboneto*

new

## KP 6877

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG · *Turbina (FG)*

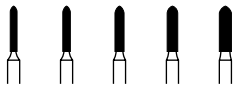


**KP6877**.314. ... | 012 | 014 | 016

Paralelo, corto con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H282 de carburo
*Paralelo, curto com bisel, torpedo*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H282*



## 8877
## 877
## 6877



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

FG corto · *FG curto*



806 313 288514 ...
**8877**.313. ... | - | - | 012 | - | -

806 313 288534 ...
**6877**.313. ... | - | - | 012 | - | -

FG · *Turbina (FG)*



806 314 288514 ...
**8877**.314. ... | ▪009 | ▪010 | 012 | 014 | 016

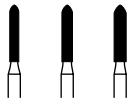
806 314 288524 ...
**877**.314. ... | ▪009 | ▪010 | 012 | - | -

806 314 288534 ...
**6877**.314. ... | - | ▪010 | 012 | - | -

▪ = $\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo, corto con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H282 de carburo
*Paralela, curta com bisel, torpedo*
*Adaptada a broca de acabamento de carboneto H282*

new

## KP 6878



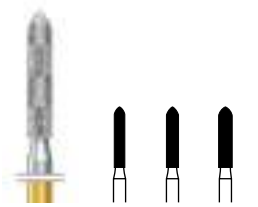
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*



**KP6878**.314. ... | +012 | 014 | 016

+ = $\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H283 de carburo
*Paralelo com bisel, torpedo*
*Adaptada a broca de acabamento de carboneto H283*



## S 5878

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

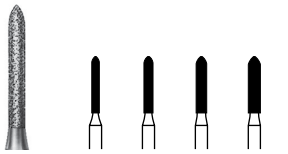
FG · *Turbina (FG)*

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

✦ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Paralelo con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H283 de carburo
*Paralelo com bisel, torpedo*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H283*

**Preparación de coronas**
Paralelo con bisel, torpedo
***Preparação de coroas***
*Paralelo com bisel, torpedo*

## 878 EF
## 8878
## 878
## 6878
## 5878



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

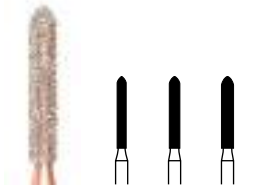
FG corto · *FG curto*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 313 289514 ... | | | | | |
| **8878**.313. ... | - | +012 | - | - |
| 806 313 289524 ... | | | | | |
| **878**.313. ... | - | ▪012 | - | - |
| 806 313 289534 ... | | | | | |
| **6878**.313. ... | - | - | 014 | - |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 289504 ... | | | | | |
| **878EF**.314. ... | - | +012 | 014 | - |
| 806 314 289514 ... | | | | | |
| **8878**.314. ... | ▪010 | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 289524 ... | | | | | |
| **878**.314. ... | ▪010 | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 289534 ... | | | | | |
| **6878**.314. ... | ▪010 | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 289544 ... | | | | | |
| **5878**.314. ... | - | - | 014 | - |

▪ = max. 160000 min⁻¹/rpm
✦ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Paralelo con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H283 de carburo
*Paralelo com bisel, torpedo*
*Adaptada a broca de acabamento de carboneto H283*



new

## KP 6879

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **KP6879**.314. ... | ▪012 | +014 | +016 |

▪ = max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Paralelo, largo con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H284 de carburo
*Paralelo comprido com bisel, torpedo*
*Adaptada a broca de acabamento de carboneto H284*

## S 5879

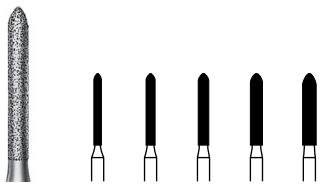
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | | |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 | | |
| L | mm | 10,0 | | |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **S5879**.314. ... | 014 | 016 | 018 |

max. 300000 min⁻¹/rpm
Paralelo, largo con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H284 de carburo
*Paralelo, comprido com bisel, torpedo*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H284*





## 879 EF
## 8879
## 879
## 6879

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 290504 ... | | | | | | |
| **879EF**.314. ... | - | ▪012 | +014 | - | - |
| 806 314 290514 ... | | | | | | |
| **8879**.314. ... | ▪010 | ▪012 | +014 | +016 | +018 |
| 806 314 290524 ... | | | | | | |
| **879**.314. ... | ▪010 | ▪012 | +014 | - | - |
| 806 314 290534 ... | | | | | | |
| **6879**.314. ... | - | ▪012 | +014 | +016 | - |

▪ = max. 160000 min⁻¹/rpm
+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Paralelo, largo con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H284 de carburo
*Paralelo comprido com bisel, torpedo*
*Adaptada a broca de acabamento de carboneto H284*

new

## KP 6879 L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,2 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **KP6879L**.314. ... | 014 |

max. 160000 min⁻¹/rpm
Paralelo, largo con bisel, torpedo
*Paralelo, comprido com bisel, torpedo*

## 8879 L
## 879 L

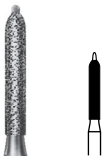
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 12,0 |

FG · *Turbina (FG)*

806 314 291514 ...
**8879L**.314. ... 014

806 314 291524 ...
**879L**.314. ... 014

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo, largo con bisel, torpedo
*Paralelo, comprido com bisel, torpedo*



## 8878 P
## 6878 P

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |
| $L_1$ | mm | 1,0 |

FG · *Turbina (FG)*

**8878P**.314. ... 014

**6878P**.314. ... 014

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo, con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H283 de carburo
Realiza una profundidad de corte de 0,45 mm al margen de la corona
*Paralela, com bisel, torpedo*
*Adaptada a broca de acabamento de carboneto H283*
*Realiza uma profundidade de corte 0,45 mm à margem de coroa*

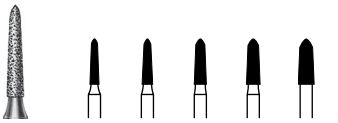
## 6876 K

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 5,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

806 314 296534 ...
**6876K**.314. ... 012

Cónico, corto con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H281K de carburo
*Cónica curta com bisel, torpedo*
*Adaptada ao instrumento de acabamento H281K de carboneto*



## 8877 K
## 877 K
## 6877 K
## 5877 K

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

806 314 297514 ...
**8877K**.314. ... - 014 016 - -

806 314 297524 ...
**877K**.314. ... 012 014 016 - -

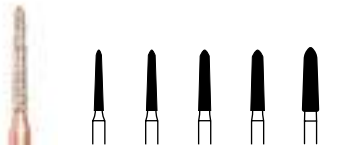
806 314 297534 ...
**6877K**.314. ... 012 014 016 018 +021

806 314 297544 ...
**5877K**.314. ... - - 016 - -

+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, corto con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H282K de carburo
*Cónica curta com bisel, torpedo*
*Adaptada ao instrumento de acabamento H282K de carboneto*

new

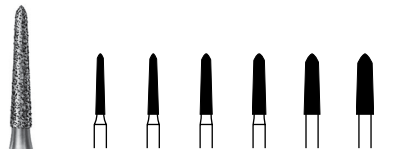
## KP 6878 K



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | | |
| **KP6878K**.314. ... | | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 |

+ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Cónico con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H283K de carburo
*Cónica com bisel, torpedo*
*Adaptado ao instrumento de acabamento H283K de carboneto*

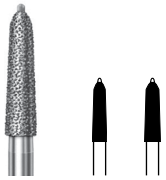
## 8878 K
## 878 K
## 6878 K
## 5878 K



**Preparación de coronas**
Cónico con bisel, torpedo
***Preparação de coroas***
*Cónico com bisel, torpedo*

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | | | |
| 806 314 298514 ... | | | | | | | |
| **8878K**.314. ... | | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 | - |
| 806 314 298524 ... | | | | | | | |
| **878K**.314. ... | | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 | - |
| 806 314 298534 ... | | | | | | | |
| **6878K**.314. ... | | +012 | 014 | 016 | 018 | +021 | +023 |
| 806 314 298544 ... | | | | | | | |
| **5878K**.314. ... | | - | - | 016 | 018 | - | - |

+ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Cónico con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H283K de carburo
*Cónica com bisel, torpedo*
*Adaptado ao instrumento de acabamento H283K de carboneto*



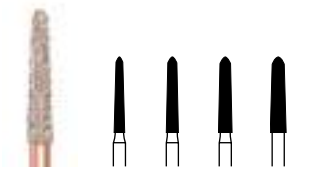
## 8878 KP
## 878 KP

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **018** | **021** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| $L_1$ | mm | 0,5 | 0,5 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **8878KP**.314. ... | 018 | 021 |
| **878KP**.314. ... | 018 | 021 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Cónico con bisel, torpedo
Realiza una profundidad de corte de 0,38 mm (tamaño 018) o 0,54 mm (tamaño 021) al margen de la corona
*Cónica com bisel, torpedo*
*Realiza uma profundidade de corte de 0,38 mm (tamanho 018) ou 0,54 mm (tamanho 021) à margem da coroa*



new

## KP 6879 K

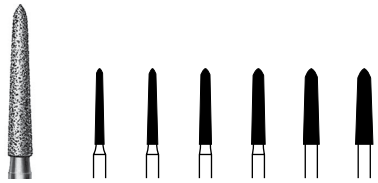
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **016** | **018** | **021** |
| L | mm | 10,2 | 10,2 | 10,0 | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **KP6879K**.314. ... | 014 | 016 | 018 | 021 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo, largo con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H284K de carburo
*Paralela, comprida com bisel, torpedo*
*Adaptada ao instrumento de acabamento H284K de carboneto*





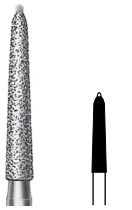
## 8879 K
## 879 K
## 6879 K
## 5879 K

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 299514 ... **8879K**.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | - |
| 806 314 299524 ... **879K**.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | - | - |
| 806 314 299534 ... **6879K**.314. ... | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |
| 806 314 299544 ... **5879K**.314. ... | - | - | 016 | 018 | - | - |

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo, largo con bisel, torpedo
Adaptado al instrumento de acabado H284K de carburo
*Paralela, comprida com bisel, torpedo*
*Adaptada ao instrumento de acabamento H284K de carboneto*



## 8879 KP
## 879 KP

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **018** |
| L | mm | 10,0 |
| $L_1$ | mm | 0,5 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **8879KP**.314. ... | 018 |
| **879KP**.314. ... | 018 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Cónico largo con bisel, torpedo
Realiza una profundidad de corte de 0,33 mm al margen de la corona
*Cónico comprido com bisel, torpedo*
*Realiza uma profundidade de corte de 0,33 mm à margem da coroa*

new

## KP 6368

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 5,0 |

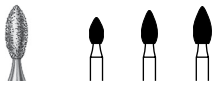
FG · *Turbina (FG)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| | **KP6368**.314. ... | 016 | +023 |

✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Botón, tallado oclusal/lingual
*Botão, desgaste oclusal/lingual*

## 368 UF
## 368 EF
## 8368
## 368
## 6368
## 5368



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 | 021 | 023 |
| L | mm | 3,0 | 4,5 | 5,0 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 806 314 257494 ... | | | |
| | **368UF**.314. ... | 016 | - | +023 |
| | 806 314 257504 ... | | | |
| | **368EF**.314. ... | 016 | +021 | +023 |
| | 806 314 257514 ... | | | |
| | **8368**.314. ... | 016 | +021 | +023 |
| | 806 314 257524 ... | | | |
| | **368**.314. ... | 016 | +021 | +023 |
| | 806 314 257534 ... | | | |
| | **6368**.314. ... | 016 | - | +023 |
| | 806 314 257544 ... | | | |
| | **5368**.314. ... | - | - | +023 |

FG largo · *FG comprido (FGL)*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 806 315 257504 ... | | | |
| | **368EF**.315. ... | - | - | +023 |
| | 806 315 257514 ... | | | |
| | **8368**.315. ... | - | - | +023 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 806 204 257504 ... | | | |
| | **368EF**.204. ... | - | - | ▮023 |
| | 806 204 257514 ... | | | |
| | **8368**.204. ... | ▮016 | - | ▮023 |
| | 806 204 257524 ... | | | |
| | **368**.204. ... | - | - | ▮023 |

▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
✦ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Botón, tallado oclusal/lingual
*Botão, talhado oclusal/lingual*

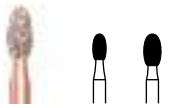
## 368 LEF
## 8368 L

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 | |
| L | mm | 4,5 | |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **368LEF**.314. ... | 016 |
| **8368L**.314. ... | 016 |

Botón, largo
*Botão, comprido*



new

## KP 6379

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 | 023 |
| L | mm | 3,4 | 4,1 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **KP6379**.314. ... | 018 | +023 |

+ = ↻max. 300000 min-1/rpm
Huevo, tallado oclusal/lingual
Adaptado al instrumento de acabado H379 de carburo
*Oval, preparação oclusal/lingual*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H379*

## S 5379

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 | |
| L | mm | 4,1 | |

FG · *Turbina (FG)*

806 314 277524 ...

| | |
|---|---|
| **S5379**.314. ... | 023 |

↻max. 300000 min-1/rpm
Huevo, abrasivo oclusal/lingual
Adaptado al instrumento de acabado H379 de carburo
*Oval, abrasivo oclusal/lingual*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H379*

new

## KP 6379 E

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 029 |
| L | mm | 5,5 |

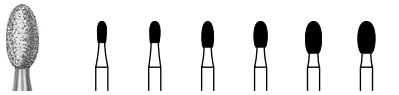
FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **KP6379E**.314. ... | 029 |

↻max. 160000 min-1/rpm
Huevo, abrasivo para reducción oclusal/palatinal/lingual
*Oval, abrasivo para redução oclusal/palatinal/lingual*

**Preparación de coronas**
Reducción oclusal/lingual
***Preparação de coroas***
*Redução oclusal/lingual*

○ **379 UF**
● **379 EF**
● **8379**
**379**
● **6379**
● **5379**



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** |
| L | mm | 2,8 | 2,8 | 3,4 | 3,4 | 4,2 | 4,2 |
| Nombre especial · *Nome especial* | | - | - | - | - | - | OSD1 |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | | | |
| ○ 806 314 277494 ... **379UF**.314. ... | | - | - | - | - | - | +023 |
| ● 806 314 277504 ... **379EF**.314. ... | | - | - | - | 018 | - | +023 |
| ● 806 314 277514 ... **8379**.314. ... | | 012 | 014 | 016 | 018 | +021 | +023 |
| 806 314 277524 ... **379**.314. ... | | - | 014 | - | 018 | - | +023 |
| ● 806 314 277534 ... **6379**.314. ... | | - | - | - | - | - | +023 |
| ● 806 314 277544 ... **5379**.314. ... | | - | - | - | - | - | +023 |
| FG largo · *FG comprido (FGL)* | | | | | | | |
| ● 806 315 277504 ... **379EF**.315. ... | | - | - | - | - | - | +023 |
| ● 806 315 277514 ... **8379**.315. ... | | - | - | - | - | - | +023 |
| ● 806 315 277534 ... **6379**.315. ... | | - | - | - | - | - | +023 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | |
| ● 806 204 277514 ... **8379**.204. ... | | - | - | - | - | - | ▮023 |

▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
✦ = $\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Huevo, tallado oclusal/lingual
Adaptado al instrumento de acabado H379 de carburo
*Oval, preparação oclusal/lingual*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H379*

new

## 8379 E

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 029 |
| L | mm | 5,5 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **8379E**.314. ... | 029 |

max. 160000 min-1/rpm
Huevo, abrasivo para reducción oclusal/palatinal/lingual
*Oval, abrasivo para redução oclusal/palatinal/lingual*



## 390 UF
## 390 EF
## 8390
## 390

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 | 016 |
| L | mm | 3,4 | 3,5 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| 806 314 274494 ... | | | |
| **390UF**.314. ... | | - | 016 |
| 806 314 274504 ... | | | |
| **390EF**.314. ... | | - | 016 |
| 806 314 274514 ... | | | |
| **8390**.314. ... | | 014 | 016 |
| 806 314 274524 ... | | | |
| **390**.314. ... | | - | 016 |

Granada
*Granada*

## 972 EF
## 8972

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 020 |
| L | mm | 4,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **972EF**.314. ... | 020 |
| **8972**.314. ... | 020 |

max. 300000 min-1/rpm
Granada, con punta redonda
*Granada, com ponta arredondada*

## 6883

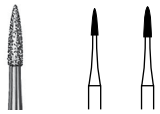
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 3,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| 806 314 539534 ... | |
| **6883**.314. ... | 010 |

max. 300000 min-1/rpm
Puntiagudo
*Pontiagudo*

## 8889
## 889
## 6889



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 |
| L | mm | 3,5 | 4,0 |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 540514 ...
**8889**.314. ... | 009 | 010

806 314 540524 ...
**889**.314. ... | 009 | -

806 314 540534 ...
**6889**.314. ... | 009 | 010

max. 300000 min-1/rpm
Aguja
*Agulha*

## 888

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

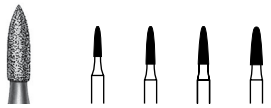


806 314 496524 ...
**888**.314. ... | 012

max. 300000 min-1/rpm
Llama, versión delgada
*Chama, versão fina*



## 860 EF
## 8860
## 860
## 6860



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 5,0 |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 245504 ...
**860EF**.314. ... | - | 012 | - | -

806 314 245514 ...
**8860**.314. ... | - | 012 | - | -

806 314 245524 ...
**860**.314. ... | 010 | 012 | 014 | 016

806 314 245534 ...
**6860**.314. ... | 010 | 012 | 014 | -

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

806 204 245514 ...
**8860**.204. ... | - | ▮012 | - | -

806 204 245524 ...
**860**.204. ... | - | ▮012 | - | -

▮ = max. 100000 min-1/rpm
Llama corta
*Chama curta*

new

## KP 6862

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

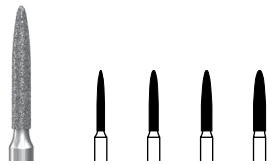


**KP6862**.314. ... | +012 | +014 | 016

✦ = max. 300000 min-1/rpm
Llama
Adaptado al instrumento de acabado H48L de carburo
*Chama*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H48L*

**Preparación de coronas**
Preparación tangencial
***Preparação de coroas***
*Preparação tangencial*

○ **862 UF**
● **862 EF**
● **8862**
**862**
● **6862**
● **5862**



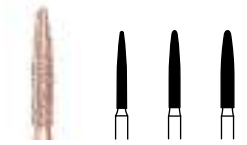
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **014** | **016** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |
| FG corto · *FG curto* | | | | | |
| 806 313 249534 ... | | | | | |
| ● **6862**.313. ... | | - | +012 | - | - |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | | |
| 806 314 249494 ... | | | | | |
| ○ **862UF**.314. ... | | - | +012 | - | - |
| 806 314 249504 ... | | | | | |
| ● **862EF**.314. ... | | +010 | +012 | +014 | 016 |
| 806 314 249514 ... | | | | | |
| ● **8862**.314. ... | | +010 | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 249524 ... | | | | | |
| **862**.314. ... | | +010 | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 249534 ... | | | | | |
| ● **6862**.314. ... | | - | +012 | 014 | 016 |
| 806 314 249544 ... | | | | | |
| ● **5862**.314. ... | | - | +012 | - | - |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | |
| 806 204 249504 ... | | | | | |
| ● **862EF**.204. ... | | - | ▮012 | - | - |
| 806 204 249514 ... | | | | | |
| ● **8862**.204. ... | | - | ▮012 | - | - |
| 806 204 249524 ... | | | | | |
| **862**.204. ... | | - | - | ▮014 | - |

▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
✦ = $\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm

Llama
Adaptado al instrumento de acabado H48L de carburo
*Chama*
*Adaptado a broca de acabamento de carboneto H48L*

new

## KP 6863



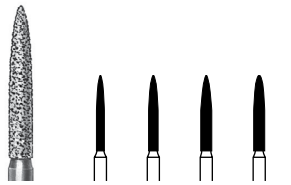
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **016** |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **KP6863**.314. ... | | 012 | 014 | 016 |

max. 300000 min⁻¹/rpm
Llama, larga
*Chama, comprida*

## 863 UF
## 863 EF
## 8863
## 863
## 6863
## 5863



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **014** | **016** |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 314 250494 ... | | | | | |
| **863UF**.314. ... | | - | +012 | - | - |
| 806 314 250504 ... | | | | | |
| **863EF**.314. ... | | +010 | +012 | - | +016 |
| 806 314 250514 ... | | | | | |
| **8863**.314. ... | | +010 | +012 | +014 | +016 |
| 806 314 250524 ... | | | | | |
| **863**.314. ... | | - | +012 | - | +016 |
| 806 314 250534 ... | | | | | |
| **6863**.314. ... | | - | +012 | +014 | +016 |
| 806 314 250544 ... | | | | | |
| **5863**.314. ... | | - | - | - | +016 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 806 204 250514 ... | | | | | |
| **8863**.204. ... | | - | ▮012 | - | - |
| 806 204 250524 ... | | | | | |
| **863**.204. ... | | - | ▮012 | - | ▮016 |

▮ = max. 100000 min⁻¹/rpm
✦ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Llama larga
*Chama longa*

## 8864
## 864

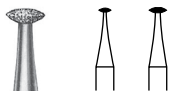
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | |
| L | mm | 12,0 | |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| 806 314 251514 ... | | | |
| **8864**.314. ... | | 014 | |
| 806 314 251524 ... | | | |
| **864**.314. ... | | 014 | |

max. 160000 min⁻¹/rpm
Llama extra larga
*Chama extra longa*

## 825



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **023** |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| 806 314 304524 ... | | | |
| **825**.314. ... | | 016 | +023 |

✦ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Lenteja
*Lentilha*

(R) 419480 (R) 419481



***Técnica de facetas***

*Uma das condições mais importantes para o êxito clínico das facetas é uma preparação do dente sistemática e conservadora. Por um lado, deve-se remover uma certa quantidade de substância. Por outro lado, há que ter atenção para não penetrar demasiado no esmalte.*

*Em colaboração com o Professor Doutor Ahlers e o Professor Edelhoff foram desenvolvidos inovadores marcadores de profundidade, que permite controlar a profundidade de penetração. O pino guia não ocupado na ponta do instrumento impede um posicionamento demasiado acentuado no dente e, por conseguinte uma preparação excessiva na dentina. Recomendamos o* ***P****erfect* ***V****eneer* ***P****reparations Set 4686/ST de acordo com o Professor Doutor Ahlers e o Professor Edelhoff, para além dos respetivos folhetos com dicas valiosas sobre o tema.*

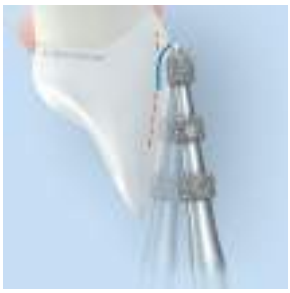
*Relativamente às "facetas oclusais" até ao aumento da distância entre maxilar superior e inferior recomendamos o conjunto onlay de oclusão 4665/ST.*

## Técnica de carillas

Una de las condiciones más importantes para el éxito clínico de las carillas es una preparación del diente sistemática y conservadora. Por un lado, se debe remover una cierta cantidad de sustancia, por otro lado, hay que prestar atención a no penetrar demasiado en el esmalte.

En estrecha colaboración con el docente privado Dr. Ahlers y el profesor Edelhoff hemos desarrollado innovadores marcadores de profundidad. Estos marcadores de profundidad sirven para controlar la profundidad de penetración. La punta guía no revestida en la punta del instrumento impide que el marcador de profundidad se pueda posicionar a un ángulo muy pronunciado y así evita una penetración excesiva en la dentina. Recomendamos el kit "Perfect Veneer Preparations Set" 4686/ST según el Dr. Ahlers y el prof. Edelhoff así como el folleto correspondiente con consejos prácticos acerca de este tema.

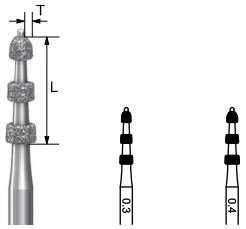
Para onlays oclusales para la elevación de la oclusión recomendamos el kit 4665/ST para onlays oclusales.



**Veneers**
Instrumento cónico de marcado de la profundidad, con punta guía
***Veneers***
*Marcador de profundidade cónico com pino*

new

## 868 BP



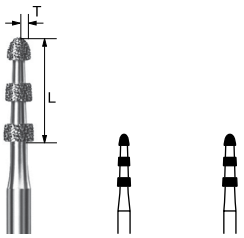

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **018** | **020** |
| L | mm | 7,0 | 7,0 |
| $L_1$ | mm | 0,5 | 0,5 |
| T | mm | 0,3 | 0,4 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **868BP**.314. ... | 018 | 020 |

$n_{max.}$ 160000 $min^{-1}$/rpm
Instrumento cónico para el marcado de carillas, cónico con punta guía
T = Profundidad de marcado
Adaptado al instrumento diamantado de preparación 868
Recomendamos el juego 4686/ST
*Marcador de profundidade para a técnica de facetas, cónico com pino*
*T = Profundidade de corte*
*Adaptado ao instrumento diamantado de preparação 868*
*Recomendamos o Set 4686/ST*

## 868 B

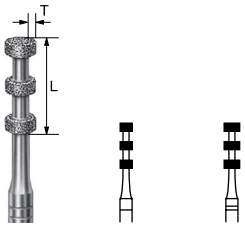



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **018** | **020** |
| L | mm | 7,0 | 7,0 |
| T | mm | 0,3 | 0,4 |
| FG · *Turbina (FG)* | | | |
| **868B**.314. ... | | 018 | 020 |

**Veneers**
Instrumento cónico de marcado
***Veneers***
*Instrumento cónico de marcação*

n max. 160000 min-1/rpm
Instrumento cónico para el marcado de carillas
T = Profundidad de marcado
Adaptado al instrumento diamantado de preparación 868
Recomendamos el juego 4388
*Instrumento cónico para a marcação de facetas*
*T = Marca de marcação*
*Adaptado ao instrumento diamantado de preparação*
*Sugestão: Ver o conjunto 4388*

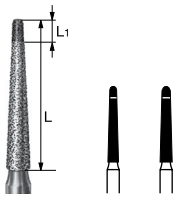
## 834




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **021** |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| T | mm | 0,3 | 0,5 |
| FG · *Turbina (FG)* | | | |
| 806 314 552524 ... | | | |
| **834**.314. ... | | 016 | 021 |

n max. 160000 min-1/rpm
Instrumento para el marcado de carillas, cilíndrico
T = Profundidad de marcado
Recomendamos el juego 4151
*Instrumento para a marcação de facetas, cilíndrico*
*T= Profundidade de marcação*
*Recomendamos o set 4151*

## 6844




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **016** |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |
| $L_1$ | mm | 1,5 | 1,5 |
| Angulación · *Angulação* | α | 1,8° | 2° |
| FG · *Turbina (FG)* | | | |
| **6844**.314. ... | | 014 | 016 |

n max. 300000 min-1/rpm
Cónico largo
Instrumentos con dos tamaños de grano (fino/medio) para la técnica de carillas, reducción axial
*Cónico comprido*
*Instrumentos com dois tamanhos de grão (fino/médio) para técnica de facetas, redução axial*

## 8804

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 1,0 |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 473514 ...

**8804**.314. ... 009

Recortador del margen de la cavidad
*Recortador de margem de cavidade*

## 833 A

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 1,5 |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 463524 ...

**833A**.314. ... 025

max. 160000 min-1/rpm
Tallado oclusal
*Desgaste oclusal*

## 8833

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 031 |
| L | mm | 3,6 |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 466514 ...

**8833**.314. ... 031

max. 140000 min-1/rpm
Tallado oclusal
*Desgaste oclusal*

## Onlays oclusales

***Onlays oclusais***

*As preparações cerâmicas exigem contornos totalmente redondos. O centro da superfície oclusal requer uma forma côncava. Em contrapartida, na zona dos antigos cúspides pretende-se uma forma convexa para assegurar um suporte perfeito. Uma vez que os anteriores instrumentos abrasivos não permitiam isso, desenvolvemos instrumentos abrasivos oclusais totalmente novos, os chamados OccluShaper. Estes são os primeiros que combinam ambas as exigências. Para que os instrumentos abrasivos correspondam às respetivas superfícies de mastigação, os OccluShaper estão disponíveis em dois tamanhos, um para molares e um para pré-molares. Estão ainda disponíveis rematadores de forma congruente.*
*Os OccluShaper são um meio auxiliar valioso na preparação clássica de coroas, mas também são perfeitos para a preparação de onlays oclusais.*

Las preparaciones cerámicas requieren contornos perfectamente redondeados. La superficie oclusal en el centro debe tener una forma cóncava. Sin embargo, las superficies de las cúspides antiguas deben tener una forma convexa para apoyar lo mejor posible el onlay oclusal. Visto que ningún de los abrasivos diamantados precedentes era en condiciones de realizar estas formas, hemos desarrollado instrumentos especialmente adaptados para la remoción oclusal, los así llamados OccluShaper.
Estos son los primeros instrumentos capaces de realizar ambas formas. Los OccluShapers están disponibles en dos tamanos - uno para molares y otro para premolares - para asegurar que los instrumentos se adapten a cualquier superficie oclusal. Además, la gama comprende instrumentos de acabado de forma idéntica.
Los instrumentos OccluShaper representan una ayuda valiosa no sólo para la preparación clásica de muñones coronales, sino también para la preparación antes de colocar un onlay oclusal.

new

### KP 6370

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **030** | **035** |
| L | mm | 7,5 | 10,5 |

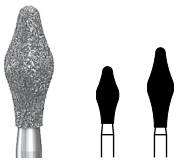
FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **KP6370**.314. ... | 030 | 035 |

max. 100000 min⁻¹/rpm
OccluShaper
*OccluShaper*

new

## 8370
## 370



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 030 | 035 |
| L | mm | 7,5 | 10,5 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **8370**.314. ... | 030 | 035 |
| **370**.314. ... | 030 | 035 |

max. 100000 min⁻¹/rpm
OccluShaper
Véase también set 4665/ST
*OccluShaper*
*Veja também set 4665/ST*



## 369

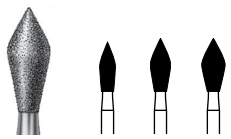
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 5,5 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| 806 314 263524 ... | |
| **369**.314. ... | 025 |

max. 160000 min⁻¹/rpm
Tallado oclusal
*Desgaste oclusal/lingual*

## 8899
## 899



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 021 | 027 | 031 |
| L | mm | 6,5 | 7,0 | 7,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| 806 314 033514 ... | | | |
| **8899**.314. ... | +021 | ▪027 | ▫031 |
| 806 314 033524 ... | | | |
| **899**.314. ... | +021 | ▪027 | ▫031 |

▫ = max. 140000 min⁻¹/rpm
▪ = max. 160000 min⁻¹/rpm
\+ = max. 300000 min⁻¹/rpm
Abrasivo oclusal/palatino
*Abrasivo para palatina/palatina*

## 6369 A

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,7 |

FG · *Turbina (FG)*

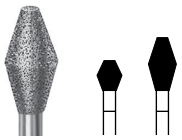


806 314 507534 ...

**6369A**.314. ... 023

max. 300000 min-1/rpm
Abrasivo oclusal
*Abrasivo oclusal*

## 811



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 033 | 037 |
| L | mm | 4,3 | 7,0 |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 038524 ...

**811**.314. ... 033 037

max. 100000 min-1/rpm
Abrasivo oclusal/palatino
*Abrasivo oclusal/palatina*

## 973 EF
## 8973
## 973

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 4,7 |

FG · *Turbina (FG)*



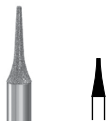
**973EF**.314. ... 021

**8973**.314. ... 021

**973**.314. ... 021

max. 300000 min-1/rpm
Tallado oclusal
*Desgaste oclusal/lingual*

## 392 EF
## 8392



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 5,0 |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 465504 ...

**392EF**.314. ... 016

806 314 465514 ...

**8392**.314. ... 016

Tallado interdental
*Desgaste interdentário*

**Preparación de coronas**
Reducción oclusal
***Preparação de coroas***
*Redução oclusal*

**909**
● **6909**
● **5909**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **040** | **055** |
| L | mm | 1,3 | 2,4 |
| T | mm | 1,2 | 1,7* |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 068524 ...
**909**.314. ... ▮040 ♦055

806 314 068534 ...
● **6909**.314. ... ▮040 -

806 314 068544 ...
● **5909**.314. ... ▮040 -

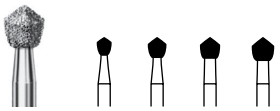
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

806 204 068524 ...
**909**.204. ... ▮040 ◇055

◇ = ↻max. 50000 min⁻¹/rpm
♦ = ↻max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Rueda con borde redondeado
Abrasivo oclusal
T = Profundidad de corte
*T = 2,1 mm en 909.314.055
*Disco com bordes arredondados*
*Abrasivo oclusal*
*T = Profundidade de corte*
**T = 2,1 mm em caso de 909.314.055*

**Composite**
Acabado/retoque oclusal
***Composite***
*Acabamento/retoque oclusal*

## 8905
## 905



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **018** | **023** | **027** | **031** |
| L | mm | 2,3 | 2,8 | 2,9 | 3,1 |

FG corto · *FG curto*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **8905**.313. ... | +018 | ▪023 | ▫027 | ▫031 |
| **905**.313. ... | +018 | ▪023 | ▫027 | ▫031 |

▫ = $n_{max.}$ 140000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Para el tallado oclusal
Recomendamos el juego 4336A
*Para desgaste oclusal*
*Recomendamos o conjunto 4336A*

## **4336 A.**000



**Set para el tallado oclusal**
*Set para preparação de superfícies oclusais*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **905.**313.018 | 1 | |
| | **905.**313.023 | 1 | |
| | **905.**313.027 | 1 | |
| | **905.**313.031 | 1 | |
| ● | **8905.**313.018 | 1 | |
| ● | **8905.**313.023 | 1 | |
| ● | **8905.**313.027 | 1 | |
| ● | **8905.**313.031 | 1 | |
| ○ | **H379UF.**314.014 | 1 | |
| ○ | **H390UF.**314.016 | 1 | |

(ref 413023 | ref 413124) (ref 413123 | ref 413124)



## PrepMarker

***PrepMarker***

*Desenvolvidos para marcação da profundidade pretendida antes da preparação real, os novos PrepMarkers podem ser utilizados, por exemplo, para todas as restaurações cerâmicas. Os instrumentos estão disponíveis em 4 versões: 0,5; 1; 1,5 e 2mm. A profundidade correta pode ser identificada de relance, graças à marca laser claramente visível no veio e que torna o PrepMarker particularmente simples de utilizar.*

***Indicação:***
*Todos os tipos de marcação da profundidade como uma medida preparatória para as seguites restaurações:*
- *Faces (versão 0.5)*
- *Obturações, onlays, sobreposições e onlays de oclusão (também conhecidas como faces oclusales ou "Table Tops")*
- *(Parcial) Coroas e pontes*

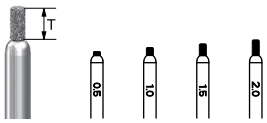
***Vantagens:***
- *São excluídas as preparações excessivas inadvertidas graças à saliência arrendondada acima da peça de trabalho revestida a diamante*
- *O veio do instrumento possui uma marca laser claramente visível e simples de utilizar para facilitar a identificação*

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 (tambíen 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

## DM 05
## DM 10
## DM 15
## DM 20




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 | 009 | 009 | 009 |
| T | mm | 0,5 | 1,0 | 1,5 | 2,0 |

FG · *Turbina (FG)*

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

$\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
PrepMarker
T = Profundidad de corte
Recomendamos el juego 4663
*PrepMarker*
*T = Profundidade de corte*
*Recomendamos o conjunto 4663*

## 4663.314

**Juego de introducción PrepMarker, 8 instrumentos**
*PrepMarker Kit de introdução, 8 instrumentos*

| | | |
|---|---|---|
| **DM05**.314.009 | 2 | |
| **DM10**.314.009 | 2 | |
| **DM15**.314.009 | 2 | |
| **DM20**.314.009 | 2 | |

## Micropreparación

*Micropreparação*

***Instrumentos para micropreparações precisas***

*As micropreparações exigem instrumentos com pequenas partes activas e colos esguios.*

***Vantagens:***
- *Melhor campo visual durante a preparação*
- *Precisa redução do material graças aos diversos tamanhos das partículas de diamante*
- *Corte mínimamente invasivo das cavidades, preservando o máximo de substância dentária*
- *Resultados prognosticáveis*

***Dica:***
*Recomendamos as nossas pontas microssónicas para tratar microlesões na área interproximal.*

**Instrumentos para micropreparaciones precisas**

Las micropreparaciones requieren instrumentos con pequeñas partes activas y cuellos esbeltos.

**Ventajas:**
- Mejor campo visual durante la preparación
- Precisa reducción del material gracias a los diferentes tamaños de las partículas de diamante
- Corte mínimamente invasivo de las cavidades, preservando el máximo de sustancia dental
- Resultados predecibles

**Consejo:**
Para el tratamiento de microlesiones en las zonas interproximales recomendamos nuestras puntas sónicas Micro

**8889 M**
**889 M**

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 2,7 |

FG corto · *FG curto*

**889M**.313. ... 007

FG · *Turbina (FG)*

**8889M**.314. ... 007

**889M**.314. ... 007

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Lanceta para micropreparaciones
*Lança para micropreparações*

**8838 M**
**838 M**

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 2,7 |

FG corto · *FG curto*

**838M**.313. ... 007

FG · *Turbina (FG)*

**8838M**.314. ... 007

**838M**.314. ... 007

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cilindro redondo para micropreparaciones
*Cilíndrica arredondada para micropreparações*

## 8830 M
## 830 M

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 2,7 |

FG corto · *FG curto*



**830M**.313. ... 012

FG · *Turbina (FG)*



**8830M**.314. ... 012

**830M**.314. ... 012

max. 160000 min⁻¹/rpm
Pera especial para micropreparaciones
*Pêra especial para micropreparações*

## 8830 RM
## 830 RM

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 2,7 |

FG corto · *FG curto*



**830RM**.313. ... 009

FG · *Turbina (FG)*



**8830RM**.314. ... 009

**830RM**.314. ... 009

max. 300000 min⁻¹/rpm
Pera delgada para micropreparaciones
*Pêra fina para micropreparações*

## 8953 M
## 953 M

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 2,0 |

FG corto · *FG curto*



**953M**.313. ... 014

FG · *Turbina (FG)*



**8953M**.314. ... 014

**953M**.314. ... 014

max. 160000 min⁻¹/rpm
Oval para micropreparaciones
*Oval para micropreparações*

## 8953 AM
## 953 AM

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 2,5 |

FG corto · *FG curto*



**953AM**.313. ... 014

FG · *Turbina (FG)*

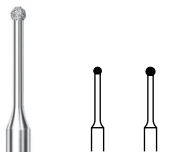


**8953AM**.314. ... 014

**953AM**.314. ... 014

max. 160000 min⁻¹/rpm
Pera ancha para micropreparaciones
*Pêra larga para micropreparações*

## 801 M



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 |

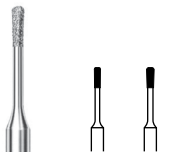
FG · *Turbina (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **801M**.314. ... | 010 | 012 |

max. 160000 min-1/rpm
Redondo para micropreparaciones
*Redondo para micropreparações*

## 830 AM



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 008 | 010 |
| L | mm | 2,7 | 2,7 |

FG · *Turbina (FG)*

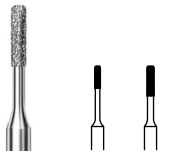


| | | |
|---|---|---|
| **830AM**.314. ... | 008 | 010 |

max. 160000 min-1/rpm
Pera para micropreparaciones
*Pêra para micropreparações*



## 835 KRM



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 008 | 010 |
| L | mm | 3,0 | 4,0 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **835KRM**.314. ... | 008 | 010 |

max. 160000 min-1/rpm
Cilíndrico, borde redondeado para micropreparaciones
*Cilíndrica, borde arredondado para micropreparações*

## 883 AM

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 1,6 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **883AM**.314. ... | | 007 |

max. 160000 min-1/rpm
Granada para micropreparaciones
*Granada para micropreparações*

## 955 AM

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 1,6 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **955AM**.314. ... | | 007 |

max. 160000 min-1/rpm
Puntiagudo para micropreparaciones
*Pontiaguda para micropreparações*

## 957 AM

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 007 |
| L | mm | 2,7 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **957AM**.314. ... | | 007 |

max. 160000 min-1/rpm
Lanceta, puntiaguda para micropreparaciones
*Lança, pontiaguda para micropreparações*

## **4383.**314

**Set para la restauración mínimamente invasiva según el Dr. Stefan Neumeyer**
*Set para restaurações minimamente invasiva segundo o Dr. Stefan Neumeyer*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **H249M.**314.007 | 1 | |
| ● | **H7SM.**314.009 | 1 | |
| ● | **H1SM.**314.014 | 1 | |
| | **883AM.**314.007 | 1 | |
| | **955AM.**314.007 | 1 | |
| | **957AM.**314.007 | 1 | |

## **4337.**313

**Set de micropreparación según el Dr. Stefan Neumeyer, versión con mangos cortos**
*Set de micropreparação segundo o Dr. Stefan Neumeyer, versão com cabos curtos*

| | | |
|---|---|---|
| **889M.**313.007 | 1 | |
| **838M.**313.007 | 1 | |
| **830RM.**313.009 | 1 | |
| **830M.**313.012 | 1 | |
| **953M.**313.014 | 1 | |
| **953AM.**313.014 | 1 | |

## **4337.**314

**Set de micropreparación según el Dr. Stefan Neumeyer**
*Set de micropreparação segundo o Dr. Stefan Neumeyer*

| | |
|---|---|
| **889M.**314.007 | 1 |
| **838M.**314.007 | 1 |
| **830RM.**314.009 | 1 |
| **830M.**314.012 | 1 |
| **953M.**314.014 | 1 |
| **953AM.**314.014 | 1 |

## **4337 F.**314

**Set de micropreparación según el Dr. Stefan Neumeyer**
*Set de micropreparação segundo o Dr. Stefan Neumeyer*

| | | |
|---|---|---|
| ● | **8889M.**314.007 | 1 |
| ● | **8838M.**314.007 | 1 |
| ● | **8830RM.**314.009 | 1 |
| ● | **8830M.**314.012 | 1 |
| ● | **8953M.**314.014 | 1 |
| ● | **8953AM.**314.014 | 1 |

## Instrumentos para circonio

El modelado de los contrafuertes de cerámica, la trepanación, o restauraciones adecuadas de cerámica hechas de $ZrO_2$ es muy difícil de manejar con instrumentos convencionales. Los instrumentos para circonio se desarrollaron en series de pruebas testadas.
El especial recubrimiento une los granos de diamante de forma duradera a la capa adhesiva para que estos instrumentos abrasivos resalten considerablemente con una operativa y una reducción de material comparado a los instrumentos de diamante convencionales. Los instrumentos para circonio están disponibles en diferentes tamaños de grano. Para el tallado de coronas totalmente cerámicas recomendamos Jack, nuestro separador de coronas para restauraciones de cerámica integral, (p. ej. $Zr0_2$).

**Ventajas:**
- Recubrimiento especial de las partículas de diamante para una adhesión duradera
- Alta eliminación de la sustancia
- Larga vida operativa
- Formas adaptadas a los requerimientos prácticos

**Consejo:**
Para el pulido subsiguiente, recomendamos nuestro sistema de pulido de dos etapas para restauraciones totales de cerámica

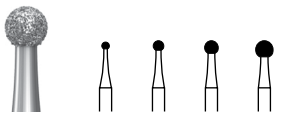
***Diamantes ZR***

*A retificação de suportes de cerâmica, trepanação, remoção ou adaptação de restaurações de cerâmica em $ZrO_2$ é muito difícil de gerir com instrumentos convencionais. Os instrumentos para zircónio foram desenvolvidos em longas séries de teste.*
*O revestimento especial une os grãos de diamante, de forma duradoura, à camada de união, de modo a que estes instrumentos abrasivos obtenham uma maior vida útil e redução de material comparativamente com os convencionais instrumentos de diamante. Os diamantes ZR estão disponíveis em diferentes tamanhos de grãos. Para extrair coroas totalmente em cerâmica, recomendamos Jack, o nosso cortador de coroas para restaurações totalmente em cerâmica (p. ex. $ZrO_2$).*

***Vantagens:***
- *união especial para uma união duradoura do grão do diamante*
- *elevada remoção de substância*
- *vida útil extremamente longa*
- *formas adaptadas à prática*

***Dica:***
*Para um posterior polimento, recomendamos o nosso sistema de polimento de duas etapas para todas as restaurações cerâmicas.*

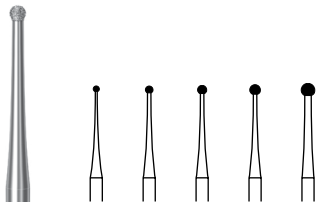
## ZR 6801



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **010** | **014** | **018** | **023** |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | |
| **ZR6801**.314. ... | 010 | 014 | 018 | 023 |

Redondo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Redonda*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8801 L
## ZR 801 L
## ZR 6801 L



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **008** | **010** | **012** | **014** | **018** |
| FG largo · *FG comprido (FGL)* | | | | | |
| **ZR8801L**.315. ... | 008 | 010 | - | 014 | 018 |
| **ZR801L**.315. ... | - | - | 012 | 014 | - |
| **ZR6801L**.315. ... | - | - | - | 014 | 018 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Redondo, con cuello delgado
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Redondo, com pescoço fino*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 6805

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 1,6 |

FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **ZR6805**.314. ... | 018 |

Cono invertido
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Cone invertido*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 6807

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |

FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **ZR6807**.314. ... | 016 |

Cono invertido
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Cone invertido*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8390
## ZR 6390

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **ZR8390**.314. ... | 016 |
| **ZR6390**.314. ... | 016 |

Granada
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Granada*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 972

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 020 |
| L | mm | 4,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **ZR972**.314. ... | 020 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Granada
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Granada*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8390 L
## ZR 390 L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,4 |

FG largo · *FG comprido (FGL)*

| | |
|---|---|
| **ZR8390L**.315. ... | 014 |
| **ZR390L**.315. ... | 014 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Granada, con cuello delgado
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Granada, com pescoço fino*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8881
## ZR 6881

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **ZR6881**.314. ... | 012 | 016 |

FG largo · *FG comprido (FGL)*

| | | |
|---|---|---|
| **ZR8881**.315. ... | - | +016 |

✦ = $n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Cilíndrico, redondo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Cilíndrica, arredondada*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8856
## ZR 6856

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 025 |
| L mm | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **ZR8856**.314. ... | 025 |
| **ZR6856**.314. ... | 025 |

max. 300000 min⁻¹/rpm
Conico, redondo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Cónico, redondo*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 6830 L

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 014 |
| L mm | 5,0 |

FG · *Turbina (FG)*



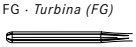
| | |
|---|---|
| **ZR6830L**.314. ... | 014 |

Pera
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Pêra*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8850
## ZR 850
## ZR 6850

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 016 |
| L mm | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* α | 2° |

FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **ZR8850**.314. ... | 016 |
| **ZR850**.314. ... | 016 |
| **ZR6850**.314. ... | 016 |

Cónico, largo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Cónico, comprido*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8862
## ZR 862
## ZR 6862

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 016 |
| L mm | 8,0 |

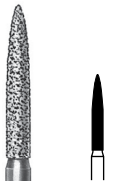
FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **ZR8862**.314. ... | 016 |
| **ZR862**.314. ... | 016 |
| **ZR6862**.314. ... | 016 |

Llama
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Chama*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8863
## ZR 863



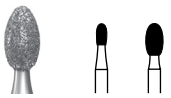
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | | 014 |
| L | mm | | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **ZR8863**.314. ... | 014 | |
| **ZR863**.314. ... | 014 | |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Llama
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Chama*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8379
## ZR 379
## ZR 6379



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,8 | 4,2 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **ZR8379**.314. ... | 014 | +023 |
| **ZR379**.314. ... | 014 | +023 |
| **ZR6379**.314. ... | 014 | +023 |

✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Huevo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Oval*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8379 L
## ZR 379 L

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 |
| L | mm | 2,9 | 4,3 |

FG largo · *FG comprido (FGL)*

| | | |
|---|---|---|
| **ZR8379L**.315. ... | 014 | 023 |
| **ZR379L**.315. ... | 014 | - |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Huevo, cuello largo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Oval, pescoço comprido*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## Separador de coronas para $ZrO_2$

Los separadores de coronas especiales para el tallado y la separación de restauraciones totalmente cerámicas han sido diseñados especialmente para esta exigente tarea, que hasta la fecha requería de mucho tiempo y desgastaba 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 tiene mayor torque (comparado con la turbina tradicional) para trabajar eficazmente con $ZrO_2$, se recomienda el contraángulo rojo con una velocidad de ↻opt. 160.000 rpm.

**Ventajas:**
• Ligazón especial que une firmemente los granos de diamante al material ligante

***Cortadores de coroas para $ZrO_2$***

*Os cortadores de coroas para restaurações totalmente em cerâmica foram desenvolvidos especialmente para este trabalho particularmente cansativo e desgastante de material. A união especial consegue remover muito melhor a substância e tem uma vida útil mais longa, comparativamente com outros instrumentos de diamante.*

*É preferivelmente usado a uma velocidade de ↻opt. 160.000 rpm no contra-ângulo vermelho porque é recomendado o binário mais elevado (comparado ao de uma turbina convencional) para cortar $ZrO_2$ .*

***Vantagens:***
• *Revestimento especial para garantir uma união permanente dos grãos de diamante*

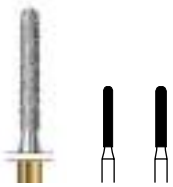
### ○ 4 ZRS

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** |
| L | mm | 4,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 3° |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| ○ **4ZRS**.314. ... | 016 |

Jack
Para separar coronas y puentes de cerámica
*Jack*
*Para separar coroas e pontes totalmente em cerâmica*



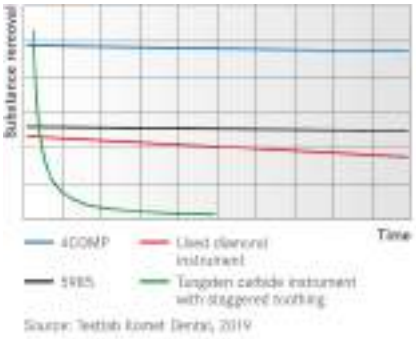
### ○ 4 ZR

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| ○ **4ZR**.314. ... | 012 | 014 |

Para desbastar las restauraciones de cerámica integral
*Para a retificação de restaurações totalmente em cerâmica*



## Removedor de composites

*Removedor de compósito*

*Os enchimentos de compósito insuficientes são frequentemente removidos com instrumentos de metal duro ou com antigos diamantes de preparação. Isso funciona, mas consegue-se melhor. O 4COMP é um verdadeiro instrumento profissional, que lhe permite poupar tempo e dinheiro ao fim do dia. O 4COMP mostra a sua excelente capacidade de remoção. E isso a longo prazo. A pré-forma estruturada, a ponta ativa à frente da cabeça, a granulação, a forma de pera: tudo isso faz do 4COMP um valioso assistente no dia-a-dia.*

***Vantagens:***

- *Excelente capacidade de remoção graças à pré-forma estruturada e à ponta ativa, que oferece mais espaço entre dentes à frente da cabeça*
- *O 4COMP destaca-se por uma constante e elevada capacidade de remoção*
- *A sua vida útil é claramente superior à de outros instrumentos – sobretudo instrumentos de metal duro*

Muy a menudo, las obturaciones de composite insuficientes son eliminadas con instrumentos de carburo de tungsteno o con viejos instrumentos diamantados. Esto funciona, sin duda alguna, pero se puede hacerlo mejor. El 4COMP es un vero especialista que le permite ahorrar tiempo y dinero. La eficacia de corte y la durabilidad del 4COMP son excelentes.
La pieza bruta estructurada, la punta activa, la granulometría y la forma de pera - todas estas características hacen del 4COMP una ayuda valiosa en el consultorio para realizar las tareas diarias.

**Ventajas:**

- Eliminación de sustancia excelente gracias a la pieza bruta estructurada y la punta activa que ofrece mucho espacio para la evacuación de las virutas.
- Alta eficacia de corte mantenida durante mucho tiempo
- Durabilidad más larga en comparación con otros instrumentos - sobre todo con instrumentos de carburo de tungsteno

**Remoción de viejas obturaciones**
Removedor de composites
***Remoção de todos os enchimentos***
*Removedor de compósito*

new

**4 COMP**

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 012 |
| L | mm | 4,0 |

FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **4COMP**.314. ... | 012 |

Removedor de composites
*Removedor de compósito*

## WS 25

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | medium (45 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,13 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante con diseño de nido de abeja, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante com design colmeia, frente única, de aço inoxidável*

## WS 25 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | fine (30 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,10 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante con diseño de nido de abeja, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante com design colmeia, frente única, de aço inoxidável*

## WS 25 EF

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | extra-fine (15 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,08 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante con diseño de nido de abeja, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante com design colmeia, frente única, de aço inoxidável*

## WS 25 A.000

**Surtido con 15 uds.**
**Tira de diamante con diseño de nido de abeja, una cara, acero inoxidable**
*Sortido com 15 unidades*
*Tira de diamante com design colmeia, frente única, de aço inoxidável*

| | | |
|---|---|---|
| | **WS25.**000. | 5 |
| | **WS25F.**000. | 5 |
| | **WS25EF.**000. | 5 |

## WS 37

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | medium (45 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,13 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante con diseño de nido de abeja, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante com design colmeia, frente única, de aço inoxidável*

## WS 37 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | fine (30 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,10 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante con diseño de nido de abeja, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante com design colmeia, frente única, de aço inoxidável*

## WS 37 EF

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | extra-fine (15 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,08 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante con diseño de nido de abeja, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante com design colmeia, frente única, de aço inoxidável*

## WS 37 A.000

**Surtido con 15 uds.**
**Tira de diamante con diseño de nido de abeja, una cara, acero inoxidable**
*Sortido com 15 unidades*
*Tira de diamante com design colmeia, frente única, de aço inoxidável*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **WS37.**000. | 5 | |
| | **WS37F.**000. | 5 | |
| | **WS37EF.**000. | 5 | |

## DS 25

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | medium (45 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,13 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante, frente única, de aço inoxidável*

## DS 25 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | fine (30 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,10 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante, frente única, de aço inoxidável*

## DS 25 EF

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | extra-fine (15 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,08 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 2,5 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante, frente única, de aço inoxidável*

## DS 25 A.000

**Surtido con 15 uds.**
**Tira de diamante, una cara, acero inoxidable**
*Sortido com 15 unidades*
*Tira de diamante, frente única, de aço inoxidável*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **DS25.**000. | 5 | |
| | **DS25F.**000. | 5 | |
| | **DS25EF.**000. | 5 | |

## DS 37 C

| | | |
|---|---|---|
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | coarse (90 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,18 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante, frente única, de aço inoxidável*

## DS 37

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | medium (45 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,13 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante, frente única, de aço inoxidável*

## DS 37 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | fine (30 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,10 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante, frente única, de aço inoxidável*

## DS 37 EF

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | extra-fine (15 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,08 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 3,75 |
| L | mm | 148 |

Tira de diamante, una cara, acero inoxidable
*Tira de diamante, frente única, de aço inoxidável*

## DS 37 A.000

**Surtido con 15 uds.**
**Tira de diamante, una cara, acero inoxidable**
*Sortido com 15 unidades*
*Tira de diamante, frente única, de aço inoxidável*

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| | **DS37F.**000. | 5 |
| | **DS37EF.**000. | 5 |

## DS 60

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | medium (45 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,13 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 6,0 |
| L | mm | 148 |

Tira chapada de diamante, una cara, acero inoxidable
*Tira da diamante, frente única, aço inoxidável*

## DS 60 F



| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | fine (30 µm) |
| Grosor · *Espessura* | mm | 0,10 |
| Ancho (B) · *Largura (B)* | mm | 6,0 |
| L | mm | 148 |

Tira chapada de diamante, una cara, acero inoxidable
*Tira da diamante, frente única, aço inoxidável*

## Disco diamantado

*Disco diamantado*

***A alternativa às tiras diamantadas - O disco de acabamento 953***

*Quando precissamos eliminar os excessos de material da obturação na zona interdentária*

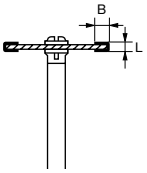
- *Alta flexibilidade*
- *Grão fino de diamante*
- *Desenho de colmeia para melhor controlo visual da remoção de excessos*
- *Visualização melhorada*
- *Sistema de troca rápida*
- *Fecho antideslizante para um uso mais seguro*

**La alternativa a las tiras diamantadas - El disco para acabar 953**

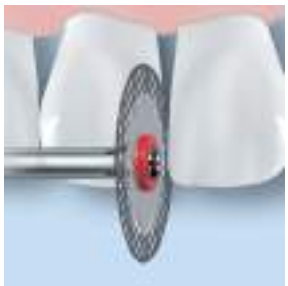
Cuando se precisa eliminar los excesos de material de obturación en el área interdental

- Alta flexibilidad
- Grano fino de diamante
- Diseño de panal para controlar visualmente la homogeneidad en la eliminación de los excesos
- Visión mejorada
- Sistema de cambio rápido
- Cierre antideslizante para un uso seguro





## 952



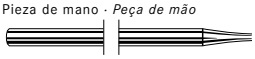
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 140 |
| L | mm | 0,1 |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 2,0 |

sin montar · *sem montar*

| | |
|---|---|
| **952**.900. ... | 140 |

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 5000 $min^{-1}$/rpm
Disco de acabado para la reducción de los excesos de material de obturación en el área interdental
Usar mandril 310
*Disco de acabamento para a remoção dos excessos de material de obturação na área interdentária*
*Utilizar mandril 310*

## 310

| | 6 |
|---|---|
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | |
| 330 204 608000 ... | |
| **310**.204. ... | • |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | |
| 330 104 608000 ... | |
| **310**.104. ... | • |

$n_{max.}$ 30000 $min^{-1}$/rpm
Mandril pop-on para discos de pulido/acabado, acero inoxidable
*Mandril pop-on para discos de polimento/acabamento, aço inoxidável*

## 831 EF
## 8831
## 831

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 7,0 |
| $L_1$ | mm | 14,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| 806 204 267504 ... | | |
| **831EF**.204. ... | | 012 |
| 806 204 267514 ... | | |
| **8831**.204. ... | | 012 |
| 806 204 267524 ... | | |
| **831**.204. ... | | 012 |

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
Para la planificación de la raíz
Recomendamos el juego 4362
*Para a planificação da raiz*
*Recomendamos o conjunto 4362*

## 832 EF
## 8832
## 832

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |
| $L_1$ | mm | 14,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| 806 204 258504 ... | | |
| **832EF**.204. ... | | 014 |
| 806 204 258514 ... | | |
| **8832**.204. ... | | 014 |
| 806 204 258524 ... | | |
| **832**.204. ... | | 014 |

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
Para la planificación de la raíz
Recomendamos el juego 4362
*Para a planificação da raiz*
*Recomendamos o conjunto 4362*

## 831 LEF
## 8831 L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** |
| L | mm | 7,0 |
| $L_1$ | mm | 19,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

806 204 268504 ...
**831LEF**.204. ... 012

806 204 268514 ...
**8831L**.204. ... 012

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
Para la planificación de la raíz
Recomendamos el juego 4362
*Para a planificação da raiz*
*Recomendamos o conjunto 4362*

## 832 LEF
## 8832 L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** |
| L | mm | 5,0 |
| $L_1$ | mm | 19,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

806 204 259504 ...
**832LEF**.204. ... 014

806 204 259514 ...
**8832L**.204. ... 014

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
Para la planificación de la raíz
Recomendamos el juego 4362
*Para a planificação da raiz*
*Recomendamos o conjunto 4362*

**Pulidores para composite**
*Polidores de compósito*

Sistema en 2 etapas
*Sistema em 2 passos* 286-290

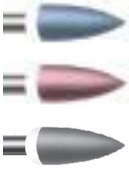
Sistema en 1 etapa
*Sistema em 1 passo* 292

Sistema en 3 etapas
*Sistema em 3 passos* 293-296

**Pulidores para cerámicas de alto rendimiento**
*Polidores para cerâmica de elevado desempenho*

Sistema en 2 etapas
*Sistema em 2 passos* 298-301

**Pulidores para cerámica**
*Polidores de cerâmica*



Sistema en 3 etapas
*Sistema em 3 passos* 301-304

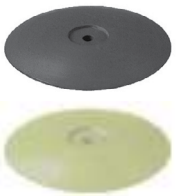
**Pulidores para metal**
*Polidores para metal*

Sistema en 2 etapas
*Sistema em 2 passos* 305-307

**Pulidores para acrílicos**
*Polidores para acrílico*

Sistema en 3 etapas
*Sistema em 3 passos* 308-309

**Pulidores para acrílicos provisionales**
*Polidores para acrílicos provisórios*



Sistema en dos etapas
*Sistema em 2 passos* 309

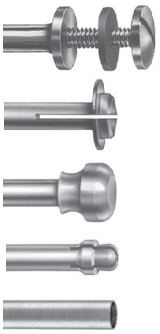
**Pulidores universales**
*Polidores universais*

Sistema en 1 etapa
*Sistema em 1 passo* 310

**Cepillos especiales**
*Escovas especiais*

311-312

**Mandriles**
*Mandriles*



312-313

**Abrasivos Arkansas blancos**
*Abrasivos Arkansas*

Redondo
*Redondo* 314

Cilindro
*Cilindro* 314

Puntiagudo
*Pontiagudo* 314

Cónico
*Cónico* 314

Llama
*Chama* 315

| ***Polidores*** | | **Pulidores** |
|---|---|---|
| *Compósito* | **284 – 296** | Composite |
| *Cerâmicas integral* | **297 – 300** | Cerámica integral |
| *Cerâmica* | **301 – 304** | Cerámica |
| *Metal* | **305 – 307** | Metal |
| *Acrílicos* | **308 – 309** | Acrílicos |
| *Polidores universais* | **310** | Pulidores universales |
| *Escovas/Mandris* | **311 – 313** | Cepillos/Mandriles |
| *Abrasivos Arkansas* | **314 – 315** | Abrasivos Arkansas blancos |

## Pulidores de diamante

El símbolo de diamante indica que el pulidor tiene granos de diamante incrustados. Ofrecemos una amplia gama de pulidores para materiales diferentes (composite, cerámica) para obtener un buen resultado en cualquier material.

Estos pulidores de alta calidad están disponibles en diferentes formas y, en algunos casos, también en diferentes granulometrías. El tamaño de grano se indica por la letra final de la referencia: **C** (coarse = grueso), **M** (medium = medio), **F** (fine = fino) y **UF** (ultra-fine = ultra fino). Al utilizar un sistema de pulido en varias etapas, es muy importante seguir la secuencia correcta: de grueso a fino. Para obtener un resultado perfecto, recomendamos efectuar el pulido con irrigación.

***Polidores de diamante***

*O símbolo de diamante ilustra que um polidor está intercalado com grão de diamante. Oferecemos diferentes linhas de polidores para diferentes materiais (compósito, cerâmicas) para obter um excelente resultado em cada material.*

*Estes polidores de elevada qualidade estão disponíveis em diversas formas e alguns em diferentes grãos. O tamanho do grão é indicado pela extensão: Coarse (áspero), Medium (médio), Fine (fino) e Ultra-fine (ultrafino). Quando usar uma linha de polidores de múltiplos passos, é importante polir pela ordem correta: de áspero para fino. Para obter excelentes resultados, recomenda-se o polimento húmido.*

## 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 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 de color amarillo claro sirven para obtener un brillo intenso. Si el acabado se efectua 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 de color rosa claro. Durante la segunda etapa se obtiene un brillo perfecto con los pulidores 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.

***Polimento de compósito em duas etapas***

*Existem muitas de opções para realizar o polimento de compósitos, mas todos os utilizadores têm o mesmo objetivo: querem abrilhantar a superfície em pouco tempo com polidores duradouros de alta qualidade.*

*O sistema de polimento em duas etapas compreende polidores com grânulos de diamante incrustados que se caracterizam por uma vida útil superior e uma excelente flexibilidade. Depois de recortar com os instrumentos para acabamento de carboneto de tungsténio (preferivelmente brocas para acabar tipo "Q"), os polidores de amarelo-claro servem para conseguir um brilho intenso. Se o acabamento se faz simplesmente com um instrumento diamantado com anel vermelho, a superfície ainda será muito rugosa, por isso devem-se efetuar as duas etapas de polimento. A etapa inicial de polimento realiza-se com os polidores cor-de-rosa claro. Durante a segunda etapa consegue-se um brilho perfeito com os polidores amarelo-claro. Estes polidores distinguem-se por uma liga especial com grânulos de diamante finos, combinados com "uma vida útil superior".*

***Vantagens à simples vista:***
- *Brilho intenso com aspeto natural em apenas duas etapas*
- *Vida útil superior, económico*
- *Haste dourada e uma gama de cores diferentes para facilitar a identificação*
- *Estas rodas de polimento, especialmente finas e flexíveis, alcançam otimamente todas as superfícies.*

## 94028 M
## 94028 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **130** | **130** |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | |
| **94028M**.204. ... | | 130 | - |
| **94028F**.204. ... | | - | 130 |

$n_{max.}$ 8000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm
Pulidores con granos de diamante incrustados para alto brillo
Pre-pulido y pulido de alto brillo
Utilizar sobre superficies húmedas
Recomendamos el juego 4669
*Polidor intercalado com grão de diamante incrustado para alto brilho*
*Para o pré-polimento e polimento de alto brilho*
*A utilizar em superfícies húmidas*
*Recomendamos o set 4669*

## **4679.**000



**Kit para el recorte de composite**
*Kit para o recorte de compósito*

| | | |
|---|---|---|
| **H135Q.**314.014 | 1 | |
| **H48LQ.**314.012 | 1 |  |
| **H379Q.**314.023 | 1 | |
| **H390Q.**314.018 | 1 |  |
| **94028M.**204.130 | 2 | |
| **94028F.**204.130 | 2 | |

## **4669.**204

**Rueda de pulido Art2 con granos de diamante incrustados, para trabajar sobre composite (dos pasos)**
*Roda de polimento Art2 com grânulos de diamante incrustados, para trabalhar sobre compósito (dois passos)*

| | |
|---|---|
| **94028M.**204.130 | 5 |
| **94028F.**204.130 | 5 |

## **94023 M**
## **94023 F**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **030** | **030** |
| L | mm | 8,5 | 8,5 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| **94023M.**204. ... | 030 | - |
| **94023F.**204. ... | - | 030 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor de composite con granos de diamante incrustados para el pulido en dos etapas
Pulido y pulido de alto brillo
Usar con spray refrigerante
Recomendamos el juego 4652
*Polidor de compósito em duas etapas com grãos de diamante incrustados*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*
*Usar com refrigeração*
*Recomendamos o set 4652*

## 94024 M
## 94024 F

| | | |
|---|---|---|
| | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **050** | **050** |
| L mm | 12,0 | 12,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| **94024M**.204. ... | 050 | - |
| **94024F**.204. ... | - | 050 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor de composite con granos de diamante incrustados para el pulido en dos etapas
Pulido y pulido de alto brillo
Usar con spray refrigerante
Recomendamos el juego 4652
*Polidor de compósito em duas etapas com grãos de diamante incrustados*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*
*Usar com refrigeração*
*Recomendamos o set 4652*

## 94025 M
## 94025 F

| | | |
|---|---|---|
| | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **070** | **070** |
| L mm | 7,8 | 7,8 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| **94025M**.204. ... | 070 | - |
| **94025F**.204. ... | - | 070 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor de composite con granos de diamante incrustados para el pulido en dos etapas
Pulido y pulido de alto brillo
Usar con spray refrigerante
Recomendamos el juego 4652
*Polidor de compósito em duas etapas com grãos de diamante incrustados*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*
*Usar com refrigeração*
*Recomendamos o set 4652*

## 94026 M
## 94026 F

| | | |
|---|---|---|
| | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **100** | **100** |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| **94026M**.204. ... | 100 | - |
| **94026F**.204. ... | - | 100 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor de composite con granos de diamante incrustados para el pulido en dos etapas
Pulido y pulido de alto brillo
Usar con spray refrigerante
Recomendamos el juego 4652
*Polidor de compósito em duas etapas com grãos de diamante incrustados*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*
*Usar com refrigeração*
*Recomendamos o set 4652*

## **4652.**204

**Pulidores Art2 para composite con partículas de diamante integradas (en dos etapas)**
*Polidores Art2 para compósito com partículas de diamante integradas (em duas etapas)*

| | |
|---|---|
| **94023M.**204.030 | 1 |
| **94023F.**204.030 | 1 |
| **94024M.**204.050 | 1 |
| **94024F.**204.050 | 1 |
| **94025M.**204.070 | 1 |
| **94025F.**204.070 | 1 |
| **94026M.**204.100 | 1 |
| **94026F.**204.100 | 1 |

## Pulidores para composite en una sola etapa

Los pulidores con granos de diamante incrustados son el instrumento estándar para pulidos de alta calidad en materiales como cerámica y composite.
En el mercado, la oferta de sistemas de pulido en varias etapas es muy amplia. A pesar de la existencia de tan amplio espectro, muchos dentistas prescinden de algunas de las etapas recomendadas para ahorrar tiempo. Una vez efectuada la terminación con un instrumento fino de carburo de tungsteno, ¡Ud. logrará un brillo perfecto con nuestros nuevos pulidores amarillos!

Nuestros exitosos instrumentos para acabar «Q» y los nuevos pulidores ¡son el equipo imbatible!

**Ventajas:**
- muy flexibles – gracias a una ligazón especial de silicona
- utilización de materiales resistentes a altas temperaturas (apropiados para autoclave)
- codificación de color (anillo blanco = ultra fino) adaptada a la granulometría de los diamantes que evita confusiones

***Polidores de compósito de um passo***

*Os polidores intercalados com grãos de diamante definiram o padrão para o polimento de elevada qualidade de compósitos e materiais cerâmicos. Existe no mercado uma vasta gama de sistemas de polimento de múltiplos passos, mas muitos utilizadores não executam todos os passos para poupar tempo. Estes polidores amarelos, que se forem usados após um passo de acabamento, obtêm uma superfície brilhante com apenas um passo de polimento.*

*Juntamente com os nossos retocadores Q de grande sucesso, os novos polidores formam uma equipa imbatível!*

***Vantagens:***
- *material muito flexível graças a uma união especial de silicone*
- *material resistente à temperatura (adequado ao tratamento em autoclave)*
- *a codificação colorida (anel branco para ultrafino) associada às codificações coloridas do grão de diamante garantem um fácil manuseamento*

## 9523 UF

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* Ø 1/10 mm | 030 |
| L mm | 8,5 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**9523UF**.204. ... 030

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm
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 4546
*Polidor de compósito numa única etapa com grãos de diamante incrustados*
*Usar em combinação com os instrumentos de acabamento "Q"*
*Usar com refrigeração*

## 9524 UF

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* Ø 1/10 mm | 050 |
| L mm | 12,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**9524UF**.204. ... 050

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm
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 4546
*Polidor de compósito numa única etapa com grãos de diamante incrustados*
*Usar em combinação com os instrumentos de acabamento "Q"*
*Usar com refrigeração*

## 9525 UF

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* Ø 1/10 mm | 085 |
| L mm | 8,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**9525UF**.204. ... 085

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm
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 4546
*Polidor de compósito numa única etapa com grãos de diamante incrustados*
*Usar em combinação com os instrumentos de acabamento "Q"*
*Usar com refrigeração*

## 9526 UF

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* Ø 1/10 mm | 100 |
| L mm | 1,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**9526UF**.204. ... 100

max. 15000 min-1/rpm
opt. 6000 min-1/rpm
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 4546
*Polidor de compósito numa única etapa com grãos de diamante incrustados*
*Usar em combinação com os instrumentos de acabamento "Q"*
*Usar com refrigeração*

## 9687
## 9688
## 9689

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **140** | **140** | **140** |
| L | mm | 0,2 | 0,2 | 0,2 |

sin montar · *sem montar*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **9687**.900. ... | 140 | - | - |
| **9688**.900. ... | - | 140 | - |
| **9689**.900. ... | - | - | 140 |

max. 10000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm

Pulidor de composite con granos de diamante incrustados
Usar con spray refrigerante
Adecuado para el mandril pop-on 310.204
*Polidor para compósito com grãos de diamante incrustados*
*Usar com refrigeração*
*Apropriado para o mandril pop-on 310.204*

## 9400
## 9401
## 9402

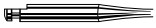
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **030** | **030** | **030** |
| L | mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **9400**.314. ... | 030 | - | - |
| **9401**.314. ... | - | 030 | - |
| **9402**.314. ... | - | - | 030 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **9400**.204. ... | 030 | - | - |
| **9401**.204. ... | - | 030 | - |
| **9402**.204. ... | - | - | 030 |

max. 15000 min⁻¹/rpm
opt. 6000 min⁻¹/rpm
Pulidor de composite con granos de diamante incrustados
Usar con spray refrigerante
Recomandamos el juego 4312A
*Polidor de compósito com grãos de diamante incrustados*
*Usar com refrigeração*
*Recomendamos o conjunto 4312A*

## 9436 C
## 9436 M
## 9436 F

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **045** | **045** | **045** |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **9436C**.204. ... | 045 | - | - |
| **9436M**.204. ... | - | 045 | - |
| **9436F**.204. ... | - | - | 045 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidores de composite con granos de diamante incrustados
Usar con spray refrigerante
*Polidores de compósito com grãos de diamante incrustados*
*Usar com refrigeração*

## 9403
## 9404
## 9405

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **055** | **055** | **055** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **9403**.204. ... | 055 | - | - |
| **9404**.204. ... | - | 055 | - |
| **9405**.204. ... | - | - | 055 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidores de composite con granos de diamante incrustados
Usar con spray refrigerante
Recomandamos el juego 4312A
*Polidores de compósito com grãos de diamante incrustados*
*Usar com refrigeração*
*Recomendamos o conjunto 4312A*

**9406**
**9407**
**9408**

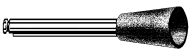
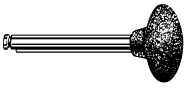
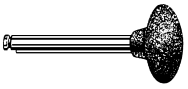
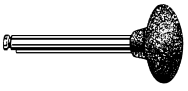
| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **100** | **100** | **100** |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | |
| **9406**.204. ... | 100 | - | - |
| **9407**.204. ... | - | 100 | - |
| **9408**.204. ... | - | - | 100 |

max. 15000 min$^{-1}$/rpm
opt. 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidores de composite con granos de diamante incrustados
Usar con spray refrigerante
Recomandamos el juego 4312A
*Polidores de compósito com grãos de diamante incrustados*
*Usar com refrigeração*
*Recomendamos o conjunto 4312A*

## 4312 A.204

**Pulidores para composite con granos de diamante incrustados**
*Polidores para compósito com grãos de diamante incrustrados*

| | | |
|---|---|---|
| **9400.**204.030 | 1 | |
| **9401.**204.030 | 1 | |
| **9402.**204.030 | 1 | |
| **9403.**204.055 | 1 |  |
| **9404.**204.055 | 1 | |
| **9405.**204.055 | 1 | |
| **9406.**204.100 | 1 |  |
| **9407.**204.100 | 1 |  |
| **9408.**204.100 | 1 |  |

***Polidores para cerâmica de elevado desempenho***

*O novo sistema de polimento destina-se especialmente a cerâmica rígida de rendimento elevado. É possível obter um acabamento espelhado em apens duas fases de polimento. Graças às suas cores definidas, o pré-polidor (azul) e o polidor de brilho elevado (cinzento) são fáceis de identificar. São ainda fornecidos com um veio dourado para os distinguir de outros polidores.*

*A Komet disponibiliza agora uma gama completa de instrumentos, fornecendo aos dentistas tudo de que necessitam para trabalhar em cerâmica de elevado rendimento: abrasivos ZR para correções e os novos polidores para um polimento rápido de todas as cerâmicas de elevado rendimento.*

## Pulidores para cerámicas de alto rendimiento

El nuevo sistema de pulido es idealmente apropiado para las cerámicas duras de alto rendimiento. Se puede obtener un brillo perfecto en tan sólo dos pasos de pulido. Gracias 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: abrasivos ZR para correcciones y los nuevos pulidores para pulido rápido de todas las cerámicas de alto rendimiento.

## 94020 C
## 94020 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **040** | **040** |
| L | mm | 10,5 | 10,5 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| **94020C**.204. ... | 040 | - |
| **94020F**.204. ... | - | 040 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
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
Recomandamos el juego 4622
*Polidores com grãos de diamante incrustados para as cerâmicas integrais*
*Para o polimento preliminar e o polimento de alto brilho*
*Usar spray refrigerante*
*Recomendamos o nosso conjunto de instrumentos 4622*

## 94021 C
## 94021 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **050** | **050** |
| L | mm | 12,0 | 12,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| **94021C**.204. ... | 050 | - |
| **94021F**.204. ... | - | 050 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
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
Recomandamos el juego 4622
*Polidores com grãos de diamante incrustados para as cerâmicas integrais*
*Para o polimento preliminar e o polimento de alto brilho*
*Usar spray refrigerante*
*Recomendamos o nosso conjunto de instrumentos 4622*

## 94022 C
## 94022 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **060** | **060** |
| L | mm | 9,3 | 9,3 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| **94022C**.204. ... | 060 | - |
| **94022F**.204. ... | - | 060 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
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
Recomandamos el juego 4622
*Polidores com grãos de diamante incrustados para as cerâmicas integrais*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*
*Usar com refrigeração*
*Recomendamos o conjunto 4622*

## 94012 C
## 94012 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **110** | **110** |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| **94012C**.204. ... | 110 | - |
| **94012F**.204. ... | - | 110 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
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
*Polidores com grãos de diamante incrustados para as cerâmicas integrais*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*
*Usar com refrigeração*

## **4622.**204

**Pulidores Art2 para cerámicas integrales con granos de diamante incrustados (p. ej. $ZrO_2$)**
*Polidores Art2 para cerâmicas de alto rendimento com grãos de diamante incrustados*

| | | |
|---|---|---|
| **94020C.**204.040 | 1 | |
| **94020F.**204.040 | 1 | |
| **94021C.**204.050 | 1 | |
| **94021F.**204.050 | 1 | |
| **94022C.**204.060 | 1 | |
| **94022F.**204.060 | 1 | |

## **4637A.**000

**Set para el retoque y pulido de cerámicas integrales (p. ej. $ZrO_2$)**
*Set para retocar e polir cerâmicas integrais (p. ex. $ZrO_2$)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● ○ | **ZR850.**314.016 | 1 | |
| ● ○ | **ZR8850.**314.016 | 1 | |
| ● ○ | **ZR379.**314.023 | 1 | |
| ● ○ | **ZR8379.**314.023 | 1 | |
| | **94020C.**204.040 | 1 | |
| | **94020F.**204.040 | 1 | |
| | **94022C.**204.060 | 1 | |
| | **94022F.**204.060 | 1 | |

## 9545 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 110 |
| L | mm | 2,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **9545F**.204. ... | 110 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor de cerámica con incrustaciones de grano de diamante
Usar spray refrigerante
*Polidores de cerâmica com grãos de diamante*
*Usar com refrigeração*

## 94000 C
## 94000 M
## 94000 F

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 030 | 030 | 030 |
| L | mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **94000C**.204. ... | 030 | - | - |
| **94000M**.204. ... | - | 030 | - |
| **94000F**.204. ... | - | - | 030 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidores para cerámica con granos de diamante incrustados
Usar spray refrigerante
Recomandamos el juego 4313B
*Polidores de cerâmica com grão de diamante incrustados*
*Usar com refrigeração*
*Recomenda conjunto 4313B*

## 94010 C
## 94010 M
## 94010 F

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^1/_{10}$ mm | **040** | **040** | **040** |
| L | mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **94010C**.204. ... | 040 | - | - |
| **94010M**.204. ... | - | 040 | - |
| **94010F**.204. ... | - | - | 040 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidores para cerámica con granos de diamante incrustados
Usar spray refrigerante
*Polidores de cerâmica com grão de diamante incrustados*
*Usar com refrigeração*



## 94006 C
## 94006 M
## 94006 F

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^1/_{10}$ mm | **050** | **050** | **050** |
| L | mm | 10,5 | 10,5 | 10,5 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **94006C**.204. ... | 050 | - | - |
| **94006M**.204. ... | - | 050 | - |
| **94006F**.204. ... | - | - | 050 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidores para cerámica con granos de diamante incrustados
Usar spray refrigerante
*Polidores de cerâmica com grão de diamante incrustados*
*Usar com refrigeração*

## 94004 C
## 94004 M
## 94004 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **060** | **060** | **060** |
| L mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **94004C**.204. ... | 060 | - | - |
| **94004M**.204. ... | - | 060 | - |
| **94004F**.204. ... | - | - | 060 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidores para cerámica con granos de diamante incrustados
Usar spray refrigerante
Recomendamos el juego 4313B
*Polidores de cerâmica com grão de diamante incrustados*
*Usar com refrigeração*
*Recomendamos o set 4313B*



## 94005 C
## 94005 M
## 94005 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **100** | **100** | **100** |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **94005C**.204. ... | 100 | - | - |
| **94005M**.204. ... | - | 100 | - |
| **94005F**.204. ... | - | - | 100 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidores para cerámica con granos de diamante incrustados
Usar spray refrigerante
Recomendamos el juego 4313B
*Polidores de cerâmica com grão de diamante incrustados*
*Usar com refrigeração*
*Recomendamos o conjunto 4313B*

## 4313 B.204

**Pulidores para cerámica con granos de diamante incrustados**
*Polidores para cerâmica com grão de diamante incrustrados*

| | |
|---|---|
| **94000C.**204.030 | 1 |
| **94000M.**204.030 | 1 |
| **94000F.**204.030 | 1 |
| **94004C.**204.060 | 1 |
| **94004M.**204.060 | 1 |
| **94004F.**204.060 | 1 |
| **94005C.**204.100 | 1 |
| **94005M.**204.100 | 1 |
| **94005F.**204.100 | 1 |

## 9606
## 9616

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^1/_{10}$ mm | **060** | **060** |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| 658 204 030513 ... | | |
| **9606**.204. ... | 060 | - |
| 658 204 030503 ... | | |
| **9616**.204. ... | - | 060 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Alta eficacia de pulido para el pulido de amalgama, aleaciones de metal precioso y no precioso
Usar con spray refrigerante
*Alta eficácia de polimento para polir amálgama, ligas de metal precioso e não precioso*
*Usar com refrigeração*

## 9607
## 9617

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^1/_{10}$ mm | **090** | **090** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| 658 204 030513 ... | | |
| **9607**.204. ... | 090 | - |
| 658 204 030503 ... | | |
| **9617**.204. ... | - | 090 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Alta eficacia de pulido para el pulido de amalgama, aleaciones de metal precioso y no precioso
Usar con spray refrigerante
*Alta eficácia de polimento, para polir amálgama, ligas de metal precioso e não precioso*
*Usar com refrigeração*

## 9608
## 9618

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^1/_{10}$ mm | **030** | **030** |
| L | mm | 6,6 | 6,6 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| 658 314 243513 ... | | |
| **9608**.314. ... | 030 | - |
| 658 314 243503 ... | | |
| **9618**.314. ... | - | 030 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| 658 204 243513 ... | | |
| **9608**.204. ... | 030 | - |
| 658 204 243503 ... | | |
| **9618**.204. ... | - | 030 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Alta eficacia de pulido para el pulido de amalgama, aleaciones de metal precioso y no precioso
Usar con spray refrigerante
*Alta eficácia de polimento, para polir amálgama, ligas de metal precioso e não precioso*
*Usar com refrigeração*

## 9609
## 9619

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^1/_{10}$ mm | **045** | **045** |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

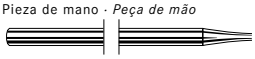
| | | |
|---|---|---|
| 658 204 243513 ... | | |
| **9609**.204. ... | 045 | - |
| 658 204 243503 ... | | |
| **9619**.204. ... | - | 045 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Alta eficacia de pulido para el pulido de amalgama, aleaciones de metal precioso y no precioso
Usar con spray refrigerante
*Alta eficácia de polimento para polir amálgama, ligas de metal precioso e não precioso*
*Usar com refrigeração*

## 9610
## 9620

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **045** | **045** |
| L | mm | 16,0 | 16,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



658 104 292513 ...
**9610**.104. ... — 045 | -

658 104 292503 ...
**9620**.104. ... — - | 045



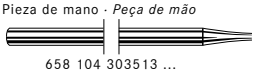
$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidor de alta eficacia para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y prótesis coladas sobre modelo, utilizar fuera de la boca
*Polidor de alta eficácia para ligas de metal precioso, não precioso e modelos colados, utilizar fora da boca*

## 9611
## 9621

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **150** | **150** |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



658 104 303513 ...
**9611**.104. ... — 150 | -

658 104 303503 ...
**9621**.104. ... — - | 150

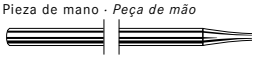
$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidor de alta eficacia para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y prótesis coladas sobre modelo, utilizar fuera de la boca
*Polidor de alta eficácia para ligas de metal precioso, não precioso e modelos colados, utilizar fora da boca*

## 9612
## 9622

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **150** | **150** |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | | |
|---|---|---|
| 658 104 372513 ... | | |
| **9612**.104. ... | 150 | - |
| 658 104 372503 ... | | |
| **9622**.104. ... | - | 150 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Alta eficacia de pulido para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados, utilizar fuera de la boca
*Alta eficácia de polimento para metais precioso, não preciosos e falsos cotos*

## 9603
## 9641
## 9644

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **100** | **100** | **100** |
| L | mm | 25,0 | 25,0 | 25,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **9603**.104. ... | 100 | - | - |
| **9641**.104. ... | - | 100 | - |
| **9644**.104. ... | - | - | 100 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en dentaduras acrílicas, utilizar fuera de la boca
*Polidor para o polimento inicial, polido fino e alto brilho em proteses acrílicas, utilizar fora da boca*

## 9642 C
## 9642 M
## 9642 F

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **100** | **100** | **100** |
| L | mm | 19,0 | 19,0 | 19,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **9642C**.104. ... | 100 | - | - |
| **9642M**.104. ... | - | 100 | - |
| **9642F**.104. ... | - | - | 100 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en dentaduras acrílicas, utilizar fuera de la boca
*Polidor para o polimento inicial, polido fino e alto brilho em proteses acrílicas, utilizar fora da boca*

## 9432
## 9424
## 9433

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **055** | **055** | **055** |
| L mm | 16,5 | 16,5 | 16,5 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| **9432**.104. ... | 055 | - | - |
| **9424**.104. ... | - | 055 | - |
| **9433**.104. ... | - | - | 055 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en dentaduras acrílicas, utilizar fuera de la boca
*Polidor para o polimento inicial, polido fino e alto brilho em proteses acrílicas, utilizar fora da boca*

## 9515 M
## 9515 F

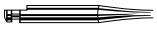
| | | |
|---|---|---|
| | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **220** | **220** |
| L mm | 3,5 | 3,5 |
| sin montar · *sem montar* | | |
| **9515M**.900. ... | 220 | - |
| **9515F**.900. ... | - | 220 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido y pulido de alto brillo en dentaduras acrílicas y acrílicos temporales
Adecuado para el mandril 305.104.050, utilizar fuera de la boca
*Para polimento inicial, polimento fino e alto brilho em peças acrílicas e provisórios*
*Apropriada para mandril 305.104.050, utilizar fora da boca*

## 9555

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* Ø 1/10 mm | 100 |
| L mm | 8,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*



658 204 030523 ...

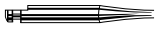
**9555**.204. ... 100

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para esmalte
Utilizar sin pasta de pulido
Usar con spray refrigerante
*Para esmalte*
*Não utilizar pasta de polimento*
*Usar com refrigeração*

## 9557

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* Ø 1/10 mm | 060 |
| L mm | 15,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*



658 204 243523 ...

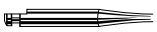
**9557**.204. ... 060

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para esmalte
Utilizar sin pasta de pulido
Usar con spray refrigerante
*Para esmalte*
*Não utilizar pasta de polimento*
*Usar com refrigeração*

## 9556

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* Ø 1/10 mm | 110 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*



658 204 304523 ...

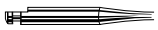
**9556**.204. ... 110

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para esmalte
Utilizar sin pasta de pulido
Usar con spray refrigerante
*Polidor universal*
*Não utilizar pasta de polimento*
*Usar com refrigeração*

## 9553

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* Ø 1/10 mm | 060 |
| L mm | 10,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*



658 204 034523 ...

**9553**.204. ... 060

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para esmalte
Utilizar sin pasta de pulido
Usar con spray refrigerante
*Para esmalte*
*Não utilizar pasta de polimento*
*Usar com refrigeração*

## 9684

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 040 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **9684**.204. ... | 040 |

max. 10000 min$^{-1}$/rpm
opt. 6000 min$^{-1}$/rpm
Fibras especiales con partículas pulidoras de carburo de silice
Para el pulido oclusal de composite y cerámica
Utilizar sin pasta de pulido
Usar con spray refrigerante
*Fibras especiais com partículas polidoras de carboneto de silício*
*Para o polimento oclusal de compósito e cerâmica*
*Utlizar sem pasta de polimento*
*Usar com refrigeração*

## 9685

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 060 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **9685**.204. ... | 060 |

max. 10000 min$^{-1}$/rpm
opt. 6000 min$^{-1}$/rpm
Fibras especiales con partículas pulidoras de carburo de silice
Para el pulido oclusal de composite y cerámica
Utilizar sin pasta de pulido
Usar con spray refrigerante
*Fibras especiais com partículas polidoras de carboneto de silício*
*Para o polimento oclusal de compósito e cerâmica*
*Utlizar sem pasta de polimento*
*Usar com refrigeração*

## 9686

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 040 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **9686**.204. ... | 040 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Fibras especiales con partículas pulidoras de carburo de silice
Para el pulido oclusal de composite y cerámica
Utilizar sin pasta de pulido
Usar con spray refrigerante
*Fibras especiais com partículas polidoras de carboneto de silício*
*Para o polimento oclusal de compósito e cerâmica*
*Sem pasta de polimento*
*Usar com refrigeração*

## 303

| | |
|---|---|
| | 6 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

330 204 603391 ...

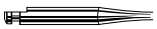
| | |
|---|---|
| **303**.204. ... | • |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril para discos, pulidores y cepillos, acero inoxidable
*Mandril para discos, polidores e escovas, aço inoxidável*

## 327

| | |
|---|---|
| | 6 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*



330 204 615421 ...

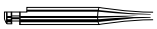
| | |
|---|---|
| **327**.204. ... | • |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril especial, acero inoxidable
*Mandril especial, aço inoxidável*

## 309

| | |
|---|---|
| | 6 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*



330 204 607000 ...

| | |
|---|---|
| **309**.204. ... | • |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril pop-on para pulidores con forma de taza y cepillos de pulido, acero inoxidable
*Mandril pop-on para polidores con forma de taça e escova de polimento, aço inoxidável*

## 309 A

6

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**309A**.204. ... •

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
Mandril pop-on para pulidores con forma de taza, acero inoxidable
*Mandril pop-on para polidores con forma de taça, aço inoxidável*

## 310

6

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

330 204 608000 ...

**310**.204. ... •

$n_{max.}$ 30000 $min^{-1}$/rpm
Mandril pop-on para discos de pulido/acabado, acero inoxidable
*Mandril pop-on para discos de polimento/acabamento, aço inoxidável*

## 312

6

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**312**.204. ... •

$n_{max.}$ 30000 $min^{-1}$/rpm
Mandril para enroscar pulidores en forma de taza y cepillos de pulido, acero inoxidable
*Mandril para enroscar polidores em forma de taça e escovas de polir, aço inoxidável*

## 601

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Grano** · *Grão* | **420** |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | extra fine |

FG · *Turbina (FG)*



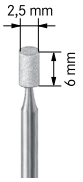
| | |
|---|---|
| **601**.314. ... | 420 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **601**.204. ... | 420 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido de composites
*Para polimento de compósitos*

## 638




| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Grano** · *Grão* | **420** |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | extra fine |

FG · *Turbina (FG)*



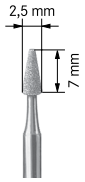
| | |
|---|---|
| **638**.314. ... | 420 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **638**.204. ... | 420 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido de composites
*Para polimento de compósitos*

## 645




| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Grano** · *Grão* | **420** |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | extra fine |

FG · *Turbina (FG)*



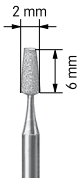
| | |
|---|---|
| **645**.314. ... | 420 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **645**.204. ... | 420 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido de composites
*Para polimento de compósitos*

## 649




| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Grano** · *Grão* | **420** |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | extra fine |

FG · *Turbina (FG)*

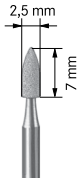


| | |
|---|---|
| **649**.314. ... | 420 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **649**.204. ... | 420 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido de composites
*Para polimento de compósitos*




## 661

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Grano** · *Grão* | **420** |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | extra fine |

FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **661**.314. ... | 420 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **661**.204. ... | 420 |

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido de composites
*Para polimento de compósitos*

**Pulidores**
*Polidores*

319-322

**Cepillos**
*Escovas*

323-327



**Nota :** Ver también nuestras puntas ultrasónicas para profilaxis y periodoncia, capítulo PiezoLine, a partir de página 80
*Nota : Ver também nossas pontas ultra-sónicas para profilaxia e periodontia, capítulo PiezoLine, a partir de pagina 80*

| *Profilaxia* | | **Profilaxis** |
|---|---|---|
| *Pontas sónicas e ultra-sónicas* | **318** | Puntas sónicas y ultrasónicas |
| *Polidores* | **319 – 322** | Pulidores |
| *Escovas* | **323 – 327** | Cepillos |

***Profilaxia***

*Idealmente adequado para o destartarização, tratamentos periodontais e profilaxia dos implantes, a nossa SonicLline para tratamentos sónicos e a nossa PiezoLine para terapias ultrassónicas disponibilizam dois sistemas completos com uma precisão e eficiência sem paralelo.*

*Dedicamos capítulos individuais no nosso catálogo a estas gamas abrangentes de produtos. Por favor, consulte estes capítulos especiais para encontrar os instrumentos sónicos ou ultrassónicos que melhor se adaptam às suas necessidades.*

*Para mais informação, peça os nossos panfletos SonicLine, SonicLine Quick e PiezoLine.*

## Profilaxis

Gracias a la línea SonicLine con puntas sónicas y la línea PiezoLine con puntas ultrasónicas, puede Usted disponer de dos sistemas completos que se distinguen por su gran precisión y eficacia inigualables en igual medida. Ambos sistemas son adecuado para retirar el sarro, tratamientos periodontales y profilaxis de implantes.

En nuestro catálogo hemos dedicado capítulos separados a estas dos amplias gamas de productos. Le rogamos consulte estos capítulos para encontrar los instrumentos sónicos o ultrasónicos que se adaptan a sus necesidades.

Para una información más detallada solicite nuestros folletos SonicLine, SonicLine Quick o PiezoLine.

## Pulidores y cepillos

Les presentamos nuestra amplia gama de pulidores y cepillos para la profilaxis. Usted podrá elegir entre nuestras versiones económicas “Pop-on” y “Screw-in” o bien nuestros prácticos productos premontados.

**Nota:**
Los pulidores y cepillos para profilaxis son de un solo uso. Encontrará el correspondiente símbolo en el embalaje.

**Consejo:**
Para evitar cualquier salpicadura indeseable de la pasta de pulido, recomendamos utilizar los pulidores y cepillos a una óptima velocidad de ↻opt. 1.500 rpm.

## Polidores e escovas

*A nossa gama abrangente de produtos inclui uma vasta seleção de polidores e de escovas de profilaxia. Poderá escolher entre a nossa gama económica por encaixe ou de parafuso e os nossos acessíveis produtos pré-montados.*

***Nota:***
*Os nossos polidores e esvovas de profilaxia são desenvolvidos para uma única utilização. O símbolo correspondente ② está indicado na embalagem.*

***Dica:***
*Para evitar os indesejáveis salpicos da pasta de polimento, recomendamos utilizar os polidores e as escovas à velocidade recomendada de ↻opt. 1.500 rpm.*

### 94014 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 9,0 |

**94014F**.000. ... 060

↻max. 10000 min⁻¹/rpm
↻opt. 1500 min⁻¹/rpm
Pulidor, blando
Sin látex
Utilizar con pasta de pulido
Adecuado para el mandril 309A.204
*Polidor, mole*
*Sem látex*
*Utilizar com pasta para polimento*
*Apropriado para mandril 309A.204*

### 9672

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 9,0 |

**9672**.000. ... 060

↻max. 10000 min⁻¹/rpm
↻opt. 1500 min⁻¹/rpm
Pulidor normal
Sin látex
Utilizar con pasta de pulido
Adecuado para el mandril 309A.204
*Polidor normal*
*Sem látex*
*Utilizar com pasta para polimento*
*Apropriada para mandril 309A.204*

## 9672 H

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 9,0 |

| | |
|---|---|
| **9672H**.000. ... | 060 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Pulidor duro
Sin látex
Utilizar con pasta de pulido
Adecuado para el mandril 309A.204
*Polidor duro*
*Sem látex*
*Utilizar com pasta para polimento*
*Apropriado para mandril 309A.204*

## 309 A

| | |
|---|---|
| | 6 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **309A**.204. ... | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril pop-on para pulidores con forma de taza, acero inoxidable
*Mandril pop-on para polidores com forma de taça, aço inoxidável*

## 94015 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

| | |
|---|---|
| **94015F**.000. ... | 060 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Pulidor, blando
Sin látex
Utilizar con pasta de pulido
Adecuado para el mandril 312.204
*Polidor, mole*
*Sem látex*
*Utilizar com pasta para polimento*
*Apropriado para mandril 312.204*

## 9532

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 10,0 |

| | |
|---|---|
| **9532**.000. ... | 060 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Pulidor normal
Sin látex
Utilizar con pasta de pulido
Adecuado para el mandril 312.204
*Polidor normal*
*Sem látex*
*Utilizar com pasta para polimento*
*Apropriado para mandril 312.204*

## 9532 H

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **060** |
| L | mm | 10,0 |

| | |
|---|---|
| **9532H**.000. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Pulidor duro
Sin látex
Utilizar con pasta de pulido
Adecuado para el mandril 312.204
*Polidor duro*
*Sem látex*
*Utilizar com pasta para polimento*
*Apropriado para mandril 312.204*

## 312

| | |
|---|---|
| | 6 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **312**.204. ... | • |

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Mandril para enroscar pulidores en forma de taza y cepillos de pulido, acero inoxidable
*Mandril para enroscar polidores em forma de taça e escovas de polir, aço inoxidável*

## 94016 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **060** |
| L | mm | 10,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **94016F**.204. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Sin látex
Utilizar con pasta de pulido
*Sem látex*
*Utilizar com pasta para polimento*

## 9696

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **060** |
| L | mm | 10,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **9696**.204. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Sin látex
Utilizar con pasta de pulido
*Sem látex*
*Utilizar com pasta para polimento*

## 9631

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **060** |
| L | mm | 8,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

020 204 034000 ...

| | |
|---|---|
| **9631**.204. ... | 060 |



$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 $min^{-1}$/rpm
Sin látex
Utilizar con pasta de pulido
*Sem látex*
*Utilizar com pasta para polimento*

## 9533

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **060** |

| | |
|---|---|
| **9533**.000. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Cepillo con cerdas de nylon
Usar con pasta de pulido
Adecuado para el mandril 312.204
*Escova com cerdas de nylon*
*Utilizar com pasta de polimento*
*Apropriado para mandril 312.204*

## 9533 M

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **060** |

| | |
|---|---|
| **9533M**.000. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Cepillo con cerdas de nylon de dureza intermedia
Utilizar con pasta de pulido
Adecuado para el mandril 312.204
*Escova com cerdas de nylon de dureza média*
*Utilizar com pasta para polimento*
*Apropriado para mandril 312.204*

## 9533 F

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **060** |

| | |
|---|---|
| **9533F**.000. ... | 060 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Cepillo de nylón, cerdas finas
Utilizar con pasta de pulir
Apropiado para mandril 312.204
*Escova de nylon, cerdas finas*
*Utilizar com pasta de polir*
*Apropiado para mandril 312.204*

## 9534

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **040** |

| | |
|---|---|
| **9534**.000. ... | 040 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Cepillo con cerdas de nylon
Usar con pasta de pulido
Adecuado para el mandril 312.204
*Escova com cerdas de nylon*
*Utilizar com pasta de polimento*
*Apropriado para mandril 312.204*

## 312

| | |
|---|---|
| | 6 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **312**.204. ... | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Mandril para enroscar pulidores en forma de taza y cepillos de pulido, acero inoxidable
*Mandril para enroscar polidores em forma de taça e escovas de polir, aço inoxidável*

## 9645

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **9645**.204. ... | 060 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Cepillo con cerdas de nylon
Utilizar con pasta de pulido
*Escova com cerdas de nylon*
*Utilizar pasta de polimento*

## 9645 M

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* Ø $^{1}/_{10}$ mm | 060 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **9645M**.204. ... | 060 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Cepillo con cerdas de nylon de dureza intermedia
Utilizar con pasta de pulido
*Escova com cerdas de nylon de dureza média*
*Utilizar com pasta para polimento*

## 9645 F

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 060 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **9645F**.204. ... | 060 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Cepillo con cerdas de nylon finas
Utilizar con pasta de pulido
*Escova com cerdas de nylon finas*
*Utilizar com pasta de polimento*



## 9531

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 020 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **9531**.204. ... | 020 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Cepillo con cerdas de nylon
Usar con pasta de pulido
*Escova com cerdas de nylon*
*Utilizar com pasta de polimento*

## 9531 F

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 020 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **9531F**.204. ... | 020 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Cepillo de nylón, cerdas finas
Usar con pasta de pulido
*Escova de nylon, cerdas finas*
*Utilizar com pasta de polimento*

## 9654

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 040 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **9654**.204. ... | 040 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Cepillo con cerdas de nylon
Utilizar con pasta de pulido
*Escova com cerdas de nylon*
*Utilizar com pasta de polimento*

## 9671

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 040 |

| | |
|---|---|
| **9671**.000. ... | 040 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Cepillo con cerdas de nylon
Usar con pasta de pulido
Adecuado para el mandril 309.204
*Escova com cerdas de nylon*
*Utilizar com pasta de polimento*
*Apropriado para mandril 309.204*

## 9670

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 040 |
| **9670**.000. ... | 040 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm
Cepillo con cerdas de nylon
Usar con pasta de pulido
Adecuado para el mandril 309.204
*Escova com cerdas de nylon*
*Utilizar com pasta de polimento*
*Apropriado para mandril 309.204*

## 309

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | |
| 330 204 607000 ... | |
| **309**.204. ... | • |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril pop-on para pulidores con forma de taza y cepillos de pulido, acero inoxidable
*Mandril pop-on para polidores com forma de taça e escova de polimento, aço inoxidável*

**Removedor de adhesivos ortodóncicos**
*Removedor de adesivos ortodônticos*

331-334

**Contra-ángulo para discos oscilantes**
*Contra-ângulo para discos oscilantes*

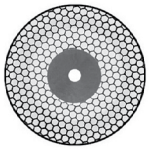
336

**Discos segmentados oscilantes**
*Discos de segmento oscilantes*

337

338-345

**Discos diamantados**
*Discos de diamante*



346-347

| *Ortodontia* | | Ortodoncia |
|---|---|---|
| *Removedor de adesivos ortodônticos* | **330 – 334** | Removedor de adhesivos ortodóncicos |
| *Discos de segmento oscilantes* | **335 – 345** | Discos segmentados oscilantes |
| *Discos de diamante* | **346 – 347** | Discos diamantados |

## Ortodoncia

**Productos especiales para tratamientos ortodónticos**

En las siguientes páginas nos complace presentarles una selección de productos diseñados exclusivamente para tratamientos ortodónticos.
Nuestra gama comprende además otros productos rotatorios que también son relevantes para ortodoncia.

Solicite nuestro folleto para ortodoncia que – además de los productos presentados aquí, incluye también los siguientes:

- Instrumentos de acabado de carburo de tungsteno
- Instrumentos para apertura de fisuras antes del sellado
- Tiras diamantadas de acabado
- Fresones para yeso y acrílico
- Accesorios como bandejas para instrumentos y agentes para el reprocesamiento de instrumentos

**Consejo:**
Para la higiene dental profesional puede solicitar también el folleto especial de Profilaxis.

*Ortodontia*

***Produtos selecionados para o tratamento ortodôntico do maxilar***

*Nas seguintes páginas apresentamos-lhe alguns produtos que são unicamente utilizados na área ortodôntica do maxilar.*
*A nossa gama engloba, porém, outros artigos rotativos que também são relevantes para a prática para ortodontia.*

*Peça a nossa brochura para ortodontia, que para além dos produtos aqui apresentados, também inclui os seguintes produtos:*

- *Retocador em metal duro*
- *Artigos para a selagem alargada da fissura*
- *Tiras de acabamento com diamante*
- *Broca de metal duro para o processamento de gesso e de material sintético*
- *Acessórios como porta-brocas, bem como, meios para a preparação dos instrumentos*

***Indicação:***
*Pode também pedir uma brochura de profilaxia especial para a limpeza profissional de dentes.*

## Removedor de adhesivo ortodóntico

*Removedores de adsivos*

***Remoçao rápida e segura de resíduos adsivos***

*Depois de completar um tratamento ortodôntico com aparelho, o dentista tem de remover os resíduos aderentes rapidamente e sem danificar a substância saudável do dente.*

*Recomendamos estes instrumentos para remover suavemente esses resíduos aderentes.*

❶ *Extremidade segura para não danificar a gengiva*
❷ *Câmara de segurança para evitar a formação de estrias*
❸ *Para remover resíduos aderentes sem danificar o esmalte*

**Eliminación rápida y segura de restos de adhesivos**

Una vez completado el tratamiento ortodóntico con brackets, el profesional se enfrenta al problema de remover los residuos de adhesivo sin dañar el esmalte dental.

Para ello recomendamos instrumentos especiales que permiten la eliminación conservadora de residuos adhesivos.

❶ Punta inactiva para no dañar la gingiva
❷ Chamfer de seguridad para evitar la formación de muescas
❸ Para retirar los residuos de adhesivos sin dañar el esmalte

### ○ H 22 GK

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,4 |

FG · *Turbina (FG)*



○ **H22GK**.314. ... 016

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 198 00 324

Labial, punta no cortante
*Labial, ponta não cortante*

### ○ H 22 AGK

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,8 |

FG · *Turbina (FG)*



○ **H22AGK**.314. ... 016

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*



○ **H22AGK**.204. ... ▮016

▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 198 00 324

Labial, punta no cortante
*Labial, ponta não cortante*

**Removedor de adhesivos ortodónticos**
para las superficies labiales
***Removedor de adhesivos ortodônticos***
*para as superficies labiais*

## H 22 ALGK

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **016** |
| L | mm | 8,3 |

FG · *Turbina (FG)*

**H22ALGK**.314. ... 016

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**H22ALGK**.204. ... ▮016

▮ = max. 100000 min-1/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 198 00 324

Labial, punta no cortante
*Labial, ponta não cortante*

**Removedor de adhesivos ortodónticos**
para la técnica lingual

***Removedor de adhesivos ortodônticos***
*para a técnica lingual*

## H 379 AGK

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 4,2 |

FG · *Turbina (FG)*

**H379AGK**.314. ... +023

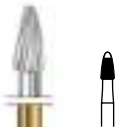
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**H379AGK**.204. ... ▮023

▮ = max. 100000 min-1/rpm
+ = max. 300000 min-1/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 198 00 324

Palatino, punta no cortante
*Palatinal, ponta não cortante*



## H 390 AGK

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **018** |
| L | mm | 3,5 |

FG · *Turbina (FG)*

**H390AGK**.314. ... 018

max. 300000 min-1/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 198 00 324

Palatino, punta no cortante
*Palatinal, ponta não cortante*

## H 23 RA

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 016 |
| L mm | 4,6 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**H23RA**.204. ... 016

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Bisel de seguridad para evitar la creación de ranuras
*Angulo de segurança para evitar a criação de ranuras*

## H 23 VIP

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 016 |
| L mm | 4,6 |

FG · *Turbina (FG)*



**H23VIP**.314. ... 016

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**H23VIP**.204. ... 016

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Alta eficacia de corte, con revestimiento ZrN
*Alta eficacia de corte, com revestimento ZrN*



## 9498

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 050 |
| L mm | 10,5 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**9498**.204. ... 050

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Eliminación de los restos de adhesivos
Usar con spray refrigerante
Recomendamos el juego 4688ST
*Remoção de restos de cola*
*Usar com refrigeração a spray*
*Recomendamos o set 4688ST*

## 9499

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 060 |
| L mm | 8,3 |

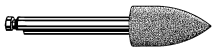
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**9499**.204. ... 060

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Eliminación de los restos de adhesivos
Usar con spray refrigerante
Recomendamos el juego 4688ST
*Remoção de restos de cola*
*Usar com refrigeração a spray*
*Recomendamos o set 4688ST*

## 4688 ST.204

**Kit de instrumentos para la remoción de los residuos de adhesivos**
*Set para remover restos de cola*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | |
| ● | **H23VIP.**204.016 | 2 | |
| | **9498.**204.050 | 2 |  |
| | **9499.**204.060 | 2 | |

## Discos segmentados

***Discos segmentados***

*O novo ángulo direito oscilante Komet e os discos segmentados da Komet OS ocasionaram uma inovação em cirurgia maxilofacial.*

*O Prof. Dr. Jost-Brinkmann de Charité Berlin deu o seu conselho cientifico durante o desenvolvimento do sistema que assegura uma magnífica seguridade durante o stripping. Os discos segmentados que oscilam 60º têm um angulo giratório somente de 30º.*
*Isso permite minimizar o espaço e assegurar uma visibilidade sem comprometer o campo de trabalho e reduzir os riscos de lesões a nivel dos tecidos.*

***Vantagens:***
- *Minimiza o risco de lesões a nível dos tecidos, devido a sua oscilação*
- *Visibilidade óptima e eliminação excelente dos residuos graças ao seu desenho de colmeia*
- *Anel colorido e marcas a laser no mandril para uma identificação mais rápida*

El nuevo ángulo recto oscilante Komet y los discos segmentados de Komet OS han ocasionado una revolución en cirugía maxilofacial.

El Prof. Dr. Jost-Brinkmann de Charité Berlin dió su consejo científico durante el desarrollo de este sistema que asegura 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 los restos, gracias al diseño de panal
- Anillos de color y marcas láser en el mango para una identificación más fácil

## OS 30.000

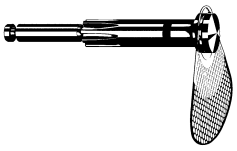
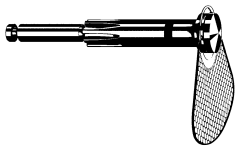
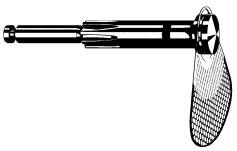
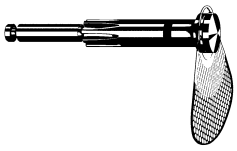
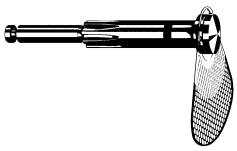
Contra-ángulo para discos oscilantes
- Con conexión ISO con una reducción de 8:1 y tres inyectores de refrigeración
- Sólo para discos oscilantes de Komet

*Contra-ângulo para discos oscilantes*
*- Com conexão ISO com uma redução de 8:1 e três saidas de refrigeração*
*- Só para os discos oscilantes de Komet*

## **4594.**000



**Set para la reducción interproximal del esmalte (ASR) según el Dr. Drechsler**
*Set para a redução interproximal do esmalte (ASR) segundo o Dr. Drechsler*

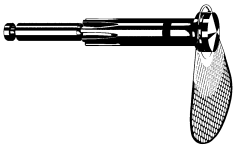
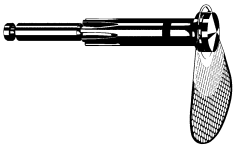
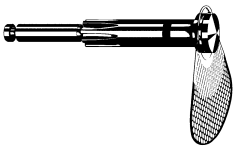
| | | |
|---|---|---|
| **WS37EF.**000. | 1 |  |
| **WS37.**000. | 1 |  |
| **OS1FV.**000.140 | 1 |  |
| **OS1FH.**000.140 | 1 | |
| **OS15FV.**000.140 | 1 | |
| **OS15FH.**000.140 | 1 |  |
| **OS1F.**000.140 | 1 |  |
| **OS20FV.**000.140 | 1 | |
| **OS20FH.**000.140 | 1 | |
| **OS20F.**000.140 | 1 | |
| **OS25M.**000.140 | 1 |  |
| **OS1M.**000.140 | 1 |  |
| **OS35M.**000.140 | 1 | |
| **850.**314.012 | 1 |  |
| **8392.**314.016 | 1 |  |

Los discos deben utilizarse exclusivamente en el contra-ángulo oscilante OS30 de Komet
*Os discos devem-se utilizar exclusivamente no contra-ângulo oscilante OS30 da Komet*

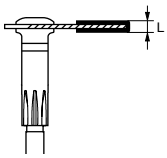
## **4430.**000

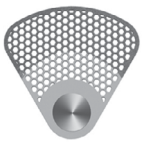


**Juego con discos segmentados oscilantes**
*Conjunto de discos para segmentação oscilantes*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | |
| ● | **OS1M.**000.140 | 1 |  |
| ● | **OS1F.**000.140 | 1 | |
| ● | **OS2M.**000.140 | 1 |  |
| ● | **OS2F.**000.140 | 1 |  |

Para ser utilizado en el contra-ángulo oscilante de Komet
*A ser utilizado em contra-ángulo oscilante da Komet*



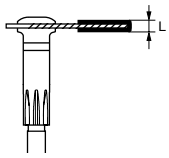
## OS 1 M

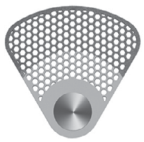
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **140** |
| L | mm | 0,30 |

| | |
|---|---|
| **OS1M**.000. ... | 140 |

max. 5000 min-1/rpm
Véase también juego 4594
*Ver o set 4594*





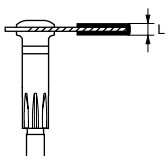



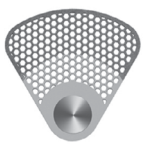
## OS 1 F

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **140** |
| L | mm | 0,15 |

| | |
|---|---|
| **OS1F**.000. ... | 140 |

max. 5000 min-1/rpm
Véase también juego 4594
*Ver o set 4594*



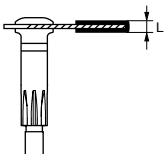



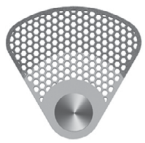
## OS 2 M

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **140** |
| L | mm | 0,45 |

| | |
|---|---|
| **OS2M**.000. ... | 140 |

max. 5000 min-1/rpm



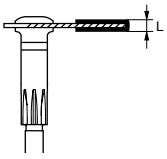
## OS 2 F

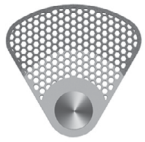
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **140** |
| L | mm | 0,30 |

| | |
|---|---|
| **OS2F**.000. ... | 140 |

max. 5000 min$^{-1}$/rpm





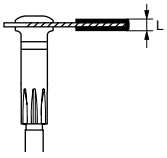



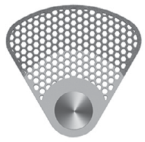
## OS 25 M

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **140** |
| L | mm | 0,25 |

| | |
|---|---|
| **OS25M**.000. ... | 140 |

max. 5000 min$^{-1}$/rpm
Véase también juego 4594
*Ver o set 4594*



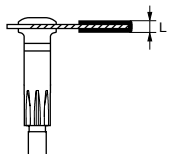



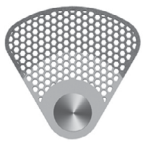
## OS 35 M

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **140** |
| L | mm | 0,35 |

| | |
|---|---|
| **OS35M**.000. ... | 140 |

max. 5000 min$^{-1}$/rpm
Véase también juego 4594
*Ver o set 4594*



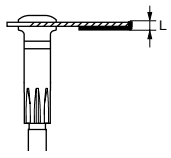
## OS 20 F

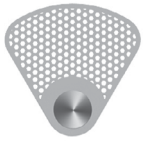
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **140** |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|---|---|
| **OS20F**.000. ... | 140 |

max. 5000 min⁻¹/rpm
Véase también juego 4594
*Ver o set 4594*





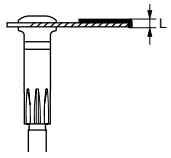



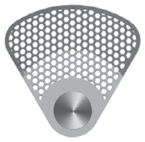
## OS 1 MH

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **140** |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|---|---|
| **OS1MH**.000. ... | 140 |

max. 5000 min⁻¹/rpm



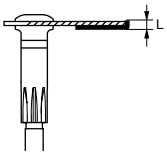



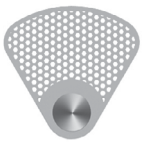
## OS 1 MV

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **140** |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|---|---|
| **OS1MV**.000. ... | 140 |

max. 5000 min⁻¹/rpm



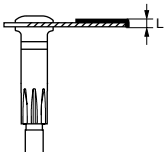
## OS 1 FH

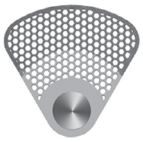
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **140** |
| L | mm | 0,13 |

| | |
|---|---|
| **OS1FH**.000. ... | 140 |

max. 5000 min-1/rpm
Véase también juego 4594
*Ver o set 4594*





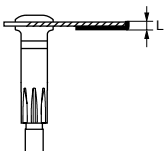



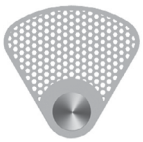
## OS 1 FV

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **140** |
| L | mm | 0,13 |

| | |
|---|---|
| **OS1FV**.000. ... | 140 |

max. 5000 min-1/rpm
Véase también juego 4594
*Ver o set 4594*



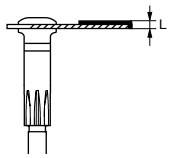



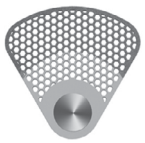
## OS 15 FH

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **140** |
| L | mm | 0,15 |

| | |
|---|---|
| **OS15FH**.000. ... | 140 |

max. 5000 min-1/rpm
Véase también juego 4594
*Ver o set 4594*



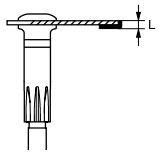
## OS 15 FV

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **140** |
| L | mm | 0,15 |

| | |
|---|---|
| **OS15FV**.000. ... | 140 |

max. 5000 min⁻¹/rpm
Véase también juego 4594
*Ver o set 4594*





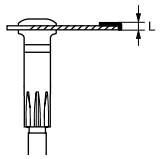
new

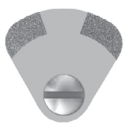
## OS 18 MHE

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **110** |
| L | mm | 0,18 |

| | |
|---|---|
| **OS18MHE**.000. ... | 110 |

max. 5000 min⁻¹/rpm



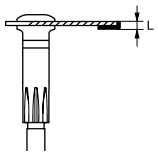
new

## OS 18 MVE

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **110** |
| L | mm | 0,18 |

| | |
|---|---|
| **OS18MVE**.000. ... | 110 |

max. 5000 min⁻¹/rpm



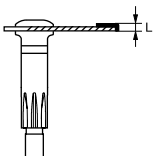
## OS 18 MH

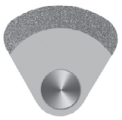
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **110** |
| L | mm | 0,18 |

**OS18MH**.000. ... 110

max. 5000 min-1/rpm





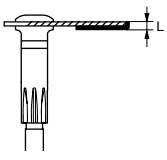



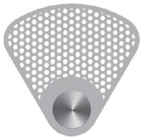
## OS 18 MV

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **110** |
| L | mm | 0,18 |

**OS18MV**.000. ... 110

max. 5000 min-1/rpm



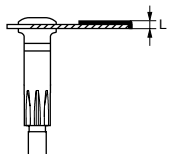



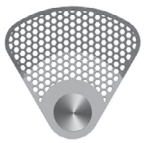
## OS 20 FH

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **140** |
| L | mm | 0,20 |

**OS20FH**.000. ... 140

max. 5000 min-1/rpm
Véase también juego 4594
*Ver o set 4594*



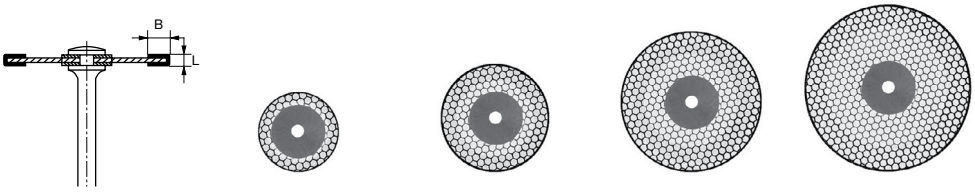



## OS 20 FV

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **140** |
| L | mm | 0,20 |

| | |
|---|---|
| **OS20FV**.000. ... | 140 |

$n_{max.}$ 5000 min$^{-1}$/rpm
Véase también juego 4594
*Ver o set 4594*






## 8934 A

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **100** | **140** | **180** | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 1,0 | 2,0 | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,15 | 0,15 | 0,15 | 0,15 |

sin montar · *sem montar*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **8934A**.900. ... | | ♦100 | ♦140 | △180 | ▲220 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Discos de stripping, use protector, recomendamos usar mandril 303
El protector no forma parte de la gama de Komet
*Discos de stripping, utilizar protetor. Recomendamos usar mandril 303*
*O protetor não faz parte da gama da Komet*

## 303



| | 6 |
|---|---|

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

330 204 603391 ...

| | |
|---|---|
| **303**.204. ... | • |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm

Mandril para discos, pulidores y cepillos, acero inoxidable

*Mandril para discos, polidores e escovas, aço inoxidável*

## Cavidad de acceso
*Cavidade de acesso*

EndoGuard con punta no cortante, con corte transversal
*EndoGuard com ponta não cortante, com corte transversal* 351

Ensanchador de endodoncia con punta no cortante
*Alargador de endodontia com ponta não cortante* 351

Cavidad de acceso
*Cavidade de acesso* 352

Instrumento combinado
*Instrumento combinado* 352

Instrumento combinado
*Instrumento combinado* 352

Cónico con punta no cortante
*Cónica com ponta não cortante* 353

EndoTracer
*EndoTracer* 354-355

EndoExplorer
*EndoExplorer* 357-358

Erweiterer „Gates Glidden“
*Reamers “Gates Glidden”* 358-359

Fresa pulpar «Müller»
*Broca polpar “Müller”* 359

Ensanchador tipo «P»
*Alargadores “P”* 359

Ensanchador tipo «B1»
*Alargadores “B1”* 359

## Preparación manual
*Preparação manual*

Tiranervios
*Puxadores de nervo* 360

Lima manual para sondar
*Lima manual para localizar* 360

Fresa tipo «K»
*Limas “K”* 361

Limas tipo «K»
*Limas “K”* 362

Limas tipo «H»
*Limas “H”* 363

## Preparación mécanica
*Limas rotativas*

Opener
*Opener* 365-366

PathGlider
*PathGlider* 368

F6 SkyTaper
*F6 SkyTaper* 369-374

F360 Limas
*F360 Limas* 375-379

Procodile Q
*Procodile Q* 381

Procodile
*Procodile* 383-386

## Dispositivos
*Aparelhos*

EndoPilot «mobil»
*EndoPilot “mobil”* 388-395

E-Drive
*E-Drive* 397

## Obturación
*Obturação*

KometBioSeal
*KometBioSeal* 398

EasySeal
*EasySeal* 400

Obturadores F360 Fill
*F360 Fill Obturators* 401-403

Puntas de gutapercha
*Pontas de guta-percha* 404-405



Puntas de papel
*Pontas de papel* 406-407

Cortador de gutapercha
*Cortador de gutapercha* 407



Removedor de gutapercha
*Removedor de gutapercha* 407

Endo ReStart
*Endo ReStart* 408-409

## Artículos especiales
*Artígos especiais*

Set Endo universal
*Set Endo universal* 410

Contenedor de limpieza
*Recipiente de limpeza* 411

Endo Rescue Kit
*Endo Rescue Kit* 413

Soporte endodónticos
*Suporte endodônticos* 414

Trépano
*Trépano* 415

| *Endodontia* | | Endodoncia | |
|---|---|---|---|
| *Introdução* | | **350** | Introducción |
| *Cavidade de acesso* | **351 –** | **359** | Cavidad de acceso |
| *Preparação manual* | **360 –** | **363** | Preparación manual |
| *Preparação com limas mecânicas* | **364 –** | **386** | Preparación con limas mecánicas |
| *Aparelhos* | **387 –** | **397** | Dispositivos |
| *Obturação* | **398 –** | **409** | Obturación |
| *Artígos especiais* | **410 –** | **415** | Artículos especiales |

## Endodoncia

Nuestra amplia gama de productos endodónticos se basa en un concepto de sistema. La excelencia de este surtido permite llevar a cabo tratamientos seguros, eficientes y confortables en todo momento.

Nuestra gama comprende instrumentos para preparar el acceso así como limas manuales y limas NiTi para la preparación mecánica de conductos radiculares (sistemas F360, F6 SkyTaper y Procodile). El contra-ángulo E-Drive y el EndoPilot, que une un motor endodóntico y un localizador de ápices están diseñados para una preparación del conducto radicular con limitación del torque.

Una obturación radicular sellada puede obtenerse con KometBioSeal, un sellador biocerámico, EasySeal, un material de obturación a base de resina epóxica, puntas de gutapercha o F360 Fill.

Para completar nuestra gama ofrecemos accesorios prácticos, p. ej. bandejas de instrumentos, contenedores para esterilización, clips de frecuencia y el kit EndoRescue para la remoción de fragmentos de instrumentos. Para el tratamiento postendodóntico contamos con diferentes pernos radiculares y un sistema de composite.

***Endodontia***

*A gama completa Endo segue a linha do pensamento do sistema. Os produtos de qualidade excelentemente sintonizados entre si asseguram um trabalho seguro, eficiente e confortável.*

*A proposta engloba, entre outros, instrumentos para a preparação do acceso, limas manuais e os sistemas de limas NiTi (F360, F6 SkyTaper e Procodile) para a preparação mecânica do canal da raiz. A peça angular E-Drive e o EndoPilot destinam-se ao acionamento de binário limitado, que funcionar como motor Endo e localizador Apex.*

*Com KometBioSeal, um selador biocerâmico, EasySeal, um material de obturação à base de resina epóxida, pontas de guttapercha ou F360 Fill é possível obter uma obturação selada radicular.*

*A gama é completada por práticos meios auxiliares, como Inserttrays, Sterilcontainer, clipes de frequência e o Endo Rescue Kit para remover fragmentos de instrumentos. O tratamento pósendodôntico dispõe de pinos de raiz e um sistema Composite.*

***EndoGuard***
***Facilita o caminho para um tratamento endodôntico com sucesso***

*Qualquer tratamento endodôntico com sucesso se baseia na criação de uma cavidade de acesso perfeita.*

*Após criar o acesso à câmara polpar, a EndoGuard permite efetuar esta etapa com precisão e com absoluta segurança.*

- *Remoção de dentina excessiva para melhorar a visibilidade da câmara polpar e facilitar a deteção das entradas dos canais radiculares*
- *Graças à criação de um acesso reto, o risco de deslocar o canal e a fratura do instrumento são minimizados*
- *Dotada com uma ponta lisa inativa, a EndoGuard é capaz de conservar o fundo da câmara polpar*
- *Graças à sua forma cónica, com a EndoGuard evita-se a preparação involuntária de protuberâncias*
- *A dentadura cruzada da EndoGuard permite trabalhar sempre de forma eficiente com o maior controlo de trabalho*

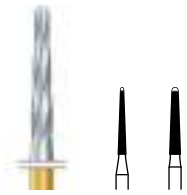
## EndoGuard
## Facilita el camino para un tratamiento endodóntico exitoso

Cualquier tratamiento endodóntico exitoso se basa en la creación de una cavidad de acceso perfecta.

Después de crear el acceso a la cámara pulpar, la EndoGuard permite efectuar esta etapa con precisión y con absoluta seguridad.

- Remoción de dentina excesiva para mejorar la visibilidad de la camara pulpar y facilitar la detección de los conductos radiculares
- Gracias la creación de un acceso recto, el riesgo de desplazar el conducto y la fractura del instrumento son minimizados
- Dotada con una punta lisa inactiva, la EndoGuard es capaz de conservar el fondo de la cámara pulpar
- Gracias a su forma cónica, con la EndoGuard se evita la preparación involuntaria de socavaduras
- La dentadura cruzada de la EndoGuard permite trabajar de forma eficiente con el mayor control de trabajo en todo momento





## H 269 QGK

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **016** |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

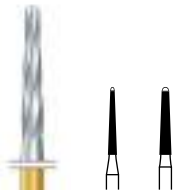
FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| **H269QGK**.314. ... | 012 | 016 |

FG largo · *FG comprido (FGL)*

| | | |
|---|---|---|
| **H269QGK**.315. ... | - | 016 |

$n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
EndoGuard con punta no cortante, con corte transversal
*EndoGuard com ponta não cortante, com corte transversal*



## H 269 GK

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **016** |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

FG · *Turbina (FG)*

500 314 219295 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H269GK**.314. ... | +012 | ▪016 |

▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Ensanchador de endodoncia con punta no cortante
*Alargador de endodontia com ponta não cortante*

## 15802

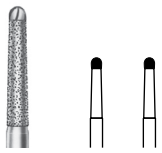
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | | **014** |
| L | mm | | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*



**15802**.314. ... | 014

$\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
Para la creación de una cavidad de acceso
*Para a criação de uma cavidade de acesso*



## 383

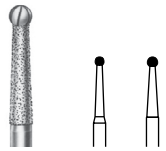
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | | **012** | **014** |
| L | mm | | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 198020 ...
**383**.314. ... | 012 | 014

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Instrumento combinado con parte operatoria recubierta de diamante y punta de carburo para el tallado lateral de sustancia en preparaciones de una cavidad de acceso
*Instrumento combinado com parte operatória de diamante e ponta de carboneto para o desgaste lateral de substâncias na preparação da cavidade de acesso*



## 389

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | | **012** | **014** |
| L | mm | | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 494020 ...
**389**.314. ... | +012 | +014

FG extra largo · *FG extra comprido (FGXL)*

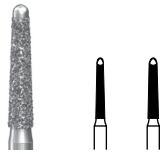


806 316 494020 ...
**389**.316. ... | ▪012 | ▪014

▪ = $\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm
\+ = $\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Instrumento combinado con parte operatoria recubierta de diamante y punta de carburo para el tallado lateral de sustancia en preparaciones de una cavidad de acceso
*Instrumento combinado com parte operatória de diamante e ponta de carboneto para o desgaste lateral de substâncias na preparação da cavidade de acesso*

**Preparación del conducto radicular**
Punta no cortante
***Preparação do canal radicular***
*Ponta não cortante*

## 8851
## 851



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **016** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

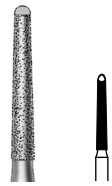


806 314 219514 ...
**8851**.314. ... +012 -

806 314 219524 ...
**851**.314. ... +012 016

✦ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cónico con punta redonda no cortante
*Cónica com ponta arredondada não cortante*

## 857



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** |
| L | mm | 10,5 |
| Angulación · *Angulação* | α | 1,8° |

FG · *Turbina (FG)*



806 314 220524 ...
**857**.314. ... 014

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con punta redonda no cortante
*Cónica com ponta arredondada não cortante*

***EndoTracer***

*O EndoTracer é um instrumento endodôntico especialmente indicado para a preparação da cavidade de acesso ao canal radicular, particularmente para a preparação de istmos.*

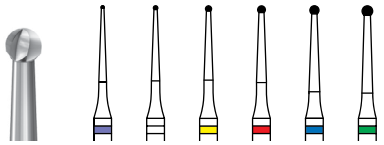
- *Graças ao seu design especial, as pequenas brocas redondas - especialmente os tamanhos 004 e 006 – são ideais para a preparação muito fina de istmos e entradas de canais*
- *O EndoTracer está disponível em 2 comprimentos e em 6 tamanhos diferentes. Isto significa que a gama contém o instrumento perfeito para qualquer indicação clínica*
- *O comprido e estreito colo do instrumento garante uma boa visibilidade da cavidade de acesso*
- *Com 3 mm adicionais na região do colo, o EndoTracer tem um comprimento total de 34 mm, por isso é ainda mais adequado para os utilizadores de um microscópio*

## EndoTracer

La EndoTracer es un instrumento endodóntico especialmente indicado para la preparación de la cavidad de acceso al conducto, particularmente para la preparación de istmos.

- Gracias a su diseño especial, las pequeñas fresas redondas – especialmente los tamaños 004 y 006 – son ideales para la preparación muy fina de istmos y entradas de conductos
- La EndoTracer está disponible en 2 longitudes y en 6 tamaños diferentes. Esto significa que la gama contiene el instrumento perfecto para cualquier indicación clínica
- Gracias al largo y estrecho cuello del instrumento se asegura una buena visibilidad de la cavidad de acceso
- Con 3 mm adicionales en la región del cuello, la EndoTracer tiene una longitud total de 34 mm, por lo cual es aún más adecuada para los usuarios de un microscopio

## H 1 SML 31
## H 1 SML 34



| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **004** | **006** | **008** | **010** | **012** | **014** |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | | | | | |
| **H1SML31**.205. ... | | 004 | 006 | 008 | 010 | 012 | 014 |
| **H1SML34**.205. ... | | 004 | 006 | 008 | 010 | 012 | 014 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 1500 min$^{-1}$/rpm

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
*EndoTracer para a preparação da cavidade de acesso ao canal radicular, particularmente para a preparação de istmos*
*H1SML31 - comprimento total 31 mm*
*H1SML34 - comprimento total 34 mm*

## 4670.205



**EndoTracer Kit de introducción**
*EndoTracer Kit de introdução*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ○ | **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 kit de introducción 4670 para la preparación de la cavidad de acceso al conducto radicular
*EndoTracer kit de introdução 4670 para a preparação da cavidade de acesso ao canal radicular*

***EndoExplorer***
***A forma segue a função***

*Desenvolvido em colaboração com o Dr. Hans-Willi Herrmann, especialista em endodontia, este novo conjunto de instrumentos foi concebido especifica-mente para poder efetuar a preparação primária e secundária da cavidade de acesso ao canal radicular de maneira ergonómica e conserva-dora.*

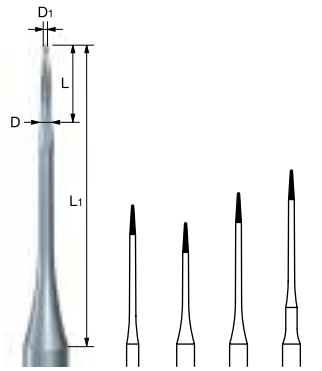
- *O design dos instrumentos adapta-se perfeitamente às exigências dos utiliza-dores de um microscópio*
- *A parte ativa de forma fina em combinação com um pescoço comprido e estreito asseguram uma boa visibi-li-dade do campo operatório*
- *Permite um trabalho controlado e preciso quase sem pressão graças aos dentes muito afiados*
- *A cabeça de instrumento de formato cónico permite guiar o instrumento de forma controlada, facilitando um trabalho minimamente invasivo*
- *Devido à sua composição integral-mente em carboneto de tungsténio, mantém uma elevada concentricidade mesmo após várias utilizações*

**EndoExplorer**
**La función determina la forma**

Desarrollado en colaboración con el Dr. Hans-Willi Herrmann, especialista en endodoncia, este nuevo set de instrumentos fue diseñado específicamente para poder efectuar la preparación primaria y secundaria de la cavidad de acceso al conducto radicular de manera ergonómica y conservadora.

- El diseño de los instrumentos se adapta perfectamente a las exigencias de los usuarios de microscopio
- La fina parte activa en combinación con un cuello largo y estrecho aseguran una buena visibilidad del campo operatorio
- Procura un trabajo controlado y preciso casi sin presión gracias a una dentadura muy afilada
- La cabeza de instrumento de forma cónica permite guiar el instrumento de forma contro-lada, facilitando un trabajo mínimamente invasivo
- Al estar fabricado completamente con carburo de tungsteno se mantiene una elevada concentricidad incluso después de haberse utilizado en numerosas ocasiones

## EX 1 S
## EX 1
## EX 1 L




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **007** | **007** | **007** | **007** |
| L | mm | 3,9 | 3,9 | 3,9 | 3,9 |
| $L_1$ | mm | 18,5 | 16,0 | 20,0 | 23,0 |
| D | ∅ 1/10 mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 | 7,0 |
| $D_1$ | ∅ 1/10 mm | 2,8 | 2,8 | 2,8 | 2,8 |

FGSXL · *FGSXL*



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **EX1**.310. ... | | ▮007 | - | - | - |

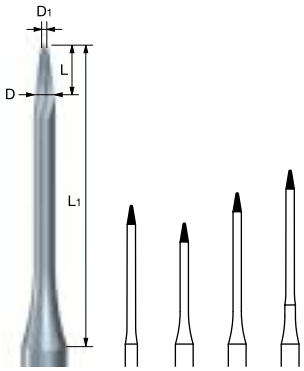
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **EX1S**.204. ... | | - | ◈007 | - | - |
| **EX1**.204. ... | | - | - | ◈007 | - |
| **EX1L**.204. ... | | - | - | - | ◈007 |

◈ = ↻max. 40000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 160000 min-1/rpm

EndoExplorer para la preparación endodóntica de la cavidad de acceso, carburo de tungsteno
*EndoExplorer para a preparação endodôntica da cavidade de acesso, carboneto de tungsténio*

## EX 2 S
## EX 2
## EX 2 L




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **011** | **011** | **011** | **011** |
| L | mm | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 |
| $L_1$ | mm | 18,5 | 16,0 | 20,0 | 23,0 |
| D | ∅ 1/10 mm | 11,0 | 11,0 | 11,0 | 11,0 |
| $D_1$ | ∅ 1/10 mm | 3,2 | 3,2 | 3,2 | 3,2 |

FGSXL · *FGSXL*



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **EX2**.310. ... | | ▮011 | - | - | - |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **EX2S**.204. ... | | - | ◈011 | - | - |
| **EX2**.204. ... | | - | - | ◈011 | - |
| **EX2L**.204. ... | | - | - | - | ◈011 |

◈ = ↻max. 40000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 160000 min-1/rpm

EndoExplorer para la preparación endodóntica de la cavidad de acceso, carburo de tungsteno
*EndoExplorer para a preparação endodôntica da cavidade de acesso, carboneto de tungsténio*

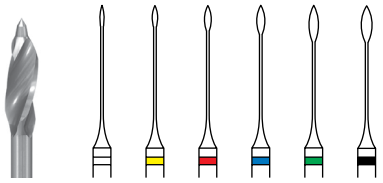
## **4664.**204

**EndoExplorer Juego de introducción**
*EndoExplorer Conjunto de introdução*

| | | |
|---|---|---|
| **EX1S.**204.007 | 1 | |
| **EX1.**204.007 | 2 | |
| **EX1L.**204.007 | 1 | |
| **EX2S.**204.011 | 1 | |
| **EX2.**204.011 | 2 | |
| **EX2L.**204.011 | 1 | |

EndoExplorer Juego de introducción 4664 para la preparación de la cavidad de acceso al conducto radicular
*EndoExplorer Conjunto de introdução 4664 para a preparação da cavidade de acesso ao canal radicular*

## G 180



Sortimente:
*Assortments:*

**G180.**204.**S**
1 x 050 – 150

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | **050** | **070** | **090** | **110** | **130** | **150** |
| L | mm | 19 | 19 | 19 | 19 | 19 | 19 |

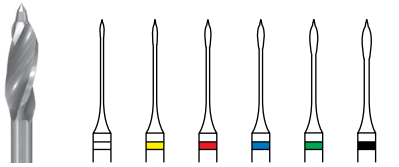
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

330 204 679336 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **G180.**204. ... | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Ensanchadores «Gates Glidden» tipo «G», acero inoxidable
*Alargadores "Gates Glidden" tipo "G", aço inoxidável*

## G 180 A



Sortimente:
*Assortments:*

**G180A**.204.**S1**
1 x 050 – 150

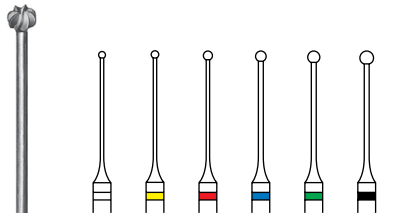
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |
| L | mm | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **G180A**.204. ... | 050 | 070 | 090 | 110 | 130 | 150 |

max. 20000 min⁻¹/rpm
Ensanchadores «Gates Glidden» tipo «G», corto, acero inoxidable
*Alargadores "Gates Glidden" tipo "G", curto, aço inoxidável*

## 191



Sortimente:
*Assortments:*

**191**.204.**S1**
1 x 090 – 180

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | 090 | 100 | 120 | 140 | 160 | 180 |

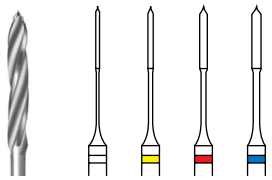
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

310 204 698001 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **191**.204. ... | 090 | 100 | 120 | 140 | 160 | 180 |

max. 20000 min⁻¹/rpm
Fresa pulpar «Müller», acero inoxidable
*Broca polpar "Müller", aço inoxidável*

## 183 L



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 070 | 090 | 110 | 130 |

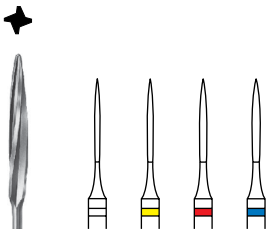
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

310 204 682336 ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **183L**.204. ... | 070 | 090 | 110 | 130 |

max. 20000 min⁻¹/rpm
Ensanchadores «P», acero inoxidable
*Alargadores "P", aço inoxidável*

## 182



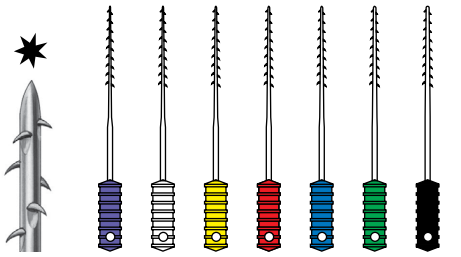
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 090 | 100 | 120 | 140 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

330 204 680336 ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **182**.204. ... | 090 | 100 | 120 | 140 |

max. 20000 min⁻¹/rpm
Ensanchadores «B1», acero inoxidable
*Alargadores "B1", aço inoxidável*



## 9107

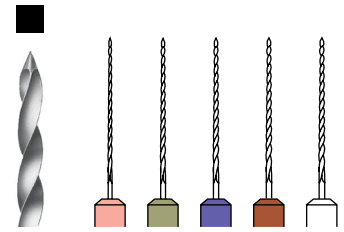
Sortimente:
*Assortments:*

**9107**.634.**S1**
3 x 030
4 x 035
3 x 040

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** | **050** | **060** |
| Mango plastico · *Cabo plástico* | | | | | | | |
| 340 634 657455 ... | | | | | | | |
| **9107**.634. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 050 | 060 |

Tiranervios, acero inoxidable para resortes
*Tira-nervos, aço inoxidável para recortes*





## 17521
## 17525

Sortimente:
*Assortments:*

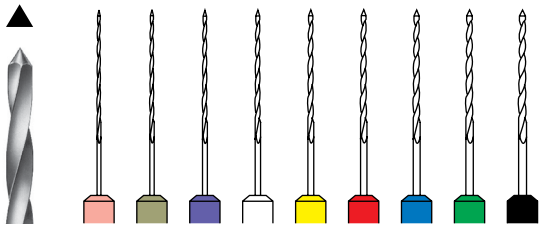
L = 21 mm
**175**(**21**).654.**S1**
2 x 006 – 010

**175 25**.654.**S1**
2 x 006 – 010

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **006** | **008** | **010** | **012** | **015** |
| Mango · *Cabo* | | | | | |
| 340 654 645452 ... | | | | | |
| **17521**.654. ... | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 |
| 340 654 645452 ... | | | | | |
| **17525**.654. ... | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 |

Lima manual para sondear y controlar la permeabilidad del conducto, acero inoxidable, tratamiento térmico
*Lima manual para localizar e controlar a permeabilidade do canal, aço inoxidável, tratamento térmico*

**17121**
**17125**
**17131**



Sortimente:
*Assortments:*

L = 21 mm

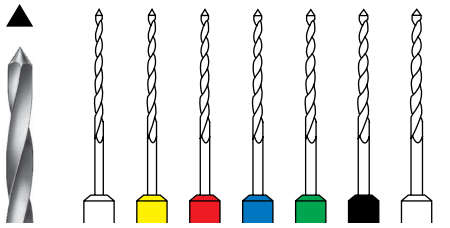
**171 21**.654.**S1**
1 x 015 – 040

**171 25**.654.**S1**

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **006** | **008** | **010** | **015** | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** |
| Mango · *Cabo* | | | | | | | | | |
| 340 654 639451 … **17121**.654. … | 006 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| 340 654 640451 … **17125**.654. … | 006 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| 340 654 642451 … **17131**.654. … | 006 | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Instrumentos para la preparación del conducto radicular, limas «K», acero inoxidable
*Instrumentos para a preparação do canal radicular, Limas "K", aço inoxidável*

**17121**
**17125**
**17131**



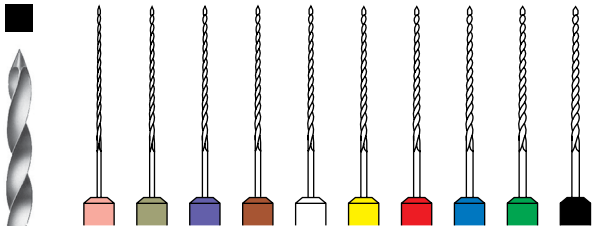
Sortimente:
*Assortments:*

L = 25 mm

**171 25**.654.**S2**
1 x 045 – 080

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **045** | **050** | **055** | **060** | **070** | **080** | **090** |
| Mango · *Cabo* | | | | | | | |
| 340 654 639451 … **17121**.654. … | 045 | 050 | - | - | - | - | - |
| 340 654 640451 … **17125**.654. … | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 |
| 340 654 642451 … **17131**.654. … | 045 | 050 | - | - | - | - | - |

Instrumentos para la preparación del conducto radicular, limas «K», acero inoxidable
*Instrumentos para a preparação do canal radicular, Limas "K", aço inoxidável*



**17321**
**17325**
**17331**

Sortimente:
*Assortments:*

L = 21 mm

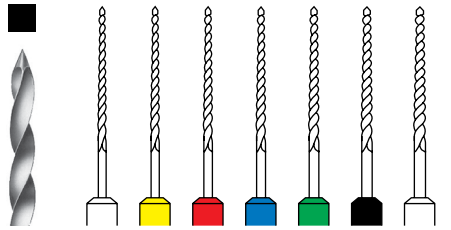
**173 21**.654.**S1**
1 x 015 – 040

**173 25**.654.**S1**
**173 31**.654.**S1**

| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **006** | **008** | **010** | **012** | **015** | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** |
| Mango · *Cabo* | | | | | | | | | | |
| 340 654 645452 … **17321**.654. … | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| 340 654 646452 … **17325**.654. … | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| 340 654 648452 … **17331**.654. … | 006 | 008 | 010 | 012 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Instrumentos para la preparación del conducto radicular, limas «K», acero inoxidable
*Instrumentos para a preparação do canal radicular, Limas "K", aço inoxidável*





**17321**
**17325**
**17331**

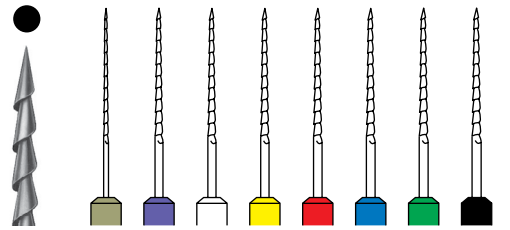
Sortimente:
*Assortments:*

L = 25 mm

**173 25**.654.**S2**
1 x 045 – 080

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **045** | **050** | **055** | **060** | **070** | **080** | **090** |
| Mango · *Cabo* | | | | | | | |
| 340 654 645452 … **17321**.654. … | 045 | 050 | - | - | - | - | - |
| 340 654 646452 … **17325**.654. … | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 |
| 340 654 648452 … **17331**.654. … | 045 | 050 | - | - | - | - | - |

Instrumentos para la preparación del conducto radicular, limas «K», acero inoxidable
*Instrumentos para a preparação do canal radicular, Limas "K", aço inoxidável*



**17421**
**17425**
**17431**

Sortimente:
*Assortments:*

L = 21 mm

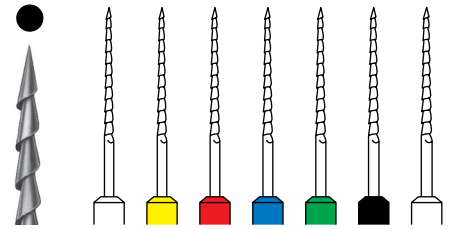
**174 21**.654.**S1**
1 x 015 – 040

**174 25**.654.**S1**
**174 31**.654.**S1**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **008** | **010** | **015** | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** |
| Mango · *Cabo* | | | | | | | | |
| 340 654 650453 ... **17421**.654. ... | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| 340 654 651453 ... **17425**.654. ... | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| 340 654 653453 ... **17431**.654. ... | 008 | 010 | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Instrumentos para la preparación del conducto radicular, limas Hedstroem «H», acero inoxidable
*Instrumentos para a preparação do canal radicular, limas Hedstroem "H", aço inoxidável*





**17421**
**17425**
**17431**

Sortimente:
*Assortments:*

L = 25 mm

**174 25**.654.**S2**
1 x 045 – 080

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **045** | **050** | **055** | **060** | **070** | **080** | **090** |
| Mango · *Cabo* | | | | | | | |
| 340 654 650453 ... **17421**.654. ... | 045 | 050 | - | - | - | - | - |
| 340 654 651453 ... **17425**.654. ... | 045 | 050 | 055 | 060 | 070 | 080 | 090 |
| 340 654 653453 ... **17431**.654. ... | 045 | 050 | - | - | - | - | - |

Instrumentos para la preparación del conducto radicular, limas Hedstroem «H», acero inoxidable
*Instrumentos para a preparação do canal radicular, limas Hedstroem "H", aço inoxidável*

## Opener

***Opener***

*Este Opener foi especialmente concebido para alargar rápida e amplamente a zona da entrada do canal. Ele permite a eliminação eficaz de grande parte das bactérias logo no início do tratamento. O design da lima de corte eficaz remove , de forma rápida e eficaz, o tecido coronal infetado. As suas qualidades abrem-lhe também novas perspetivas: permite-lhe ver melhor o campo de trabalho, sobretudo se combinar com a lupa ou microscópio. Este trabalho preliminar facilita a função do sistema de limas que se segue e ajuda a preparar o trabalho em profundidade.*

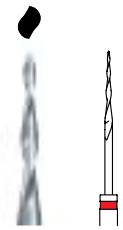
*Tanto faz se o seu trabalho é mais recíproco ou mais rotativo: ambas as versões do Opener podem ser aplicadas universalmente e podem ser combinadas com qualquer sistema de limas ou qualquer técnica de preparação.*

- *Alargamento rápido da zona de entrada do canal*
- *Uso universal*
- *Design com alta eficácia de corte*
- *Facilita o trabalho dos sistemas de limas utilizados a seguir*
- *Melhor campo de visão*
- *Esterilizado*

Especialmente diseñado para el ensanchado rápido y generoso de la entrada del conducto radicular, el Opener elimina una gran parte de las bacterias desde el principio del tratamiento. El diseño con alta eficacia de corte permite una eliminación rápida y fiable del tejido infectado en la parte coronal del conducto. Las características del instrumento abren nuevas perspectivas: una visibilidad optimizada sobre el campo operativo, sobre todo en combinación con un microscopio o gafas de lupa. Este trabajo inicial facilita el trabajo de las limas utilizadas a continuación, creando así las condiciones ideales para la preparación profunda.

No importa si Usted prefiere trabajar de manera recíproca o rotatoria: ambas versiones del Opener son apropiadas para el uso universal y pueden combinarse con cualquier sistema de limas o técnica de preparación.

- Ensanchado rápido de la parte coronal del conducto
- Uso universal
- Diseño con alta eficacia de corte
- Trabajo seguro de las limas mecánicas utilizadas a continuación
- Visibilidad optimizada
- Estéril



## OP 08 L 19

6

**Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm **025**

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**OP08L19**.204. ... 025

$\circlearrowleft_{max.}$ 500 min$^{-1}$/rpm

Opener, conicidad .08, longitud 19 mm, embalaje estéril, para el ensanchado de la entrada del conducto con lumen pequeño, níquel-titanio

*Opener com conicidade de .08, comprimento 19 mm, embalagem estéril, para alargar a entrada retilínea do canal com lúmen pequeno, níquel-titânio*

## OP 10 L 15
## OP 10 L 19

6

**Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm **030**

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**OP10L15**.204. ... 030

**OP10L19**.204. ... 030

$\circlearrowleft_{max.}$ 500 min$^{-1}$/rpm

Opener, conicidad .10, longitudes 15 y 19 mm, embalaje estéril, para el ensanchado de la entrada del conducto, níquel-titanio

*Opener com conicidade de .10, comprimento 15 mm ou 19 mm, embalagem estéril, para alargar a entrada do canal níquel-titânio*

## OPR 08 L 19

| | |
|---|---|
| | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 025 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **OPR08L19**.204. ... | 025 |

Opener recíproco, conicidad .08, longitud 19 mm, embalaje estéril, para ensanchar la entrada del conducto con lumen pequeño, níquel-titanio
*Opener recíproco, cónico .08, comprimento 19 mm, embalagem estéril, para o alargamento da entrada dos canais com lúmen pequeno, níquel-titânio*

## OPR 10 L 19

| | |
|---|---|
| | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 030 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **OPR10L19**.204. ... | 030 |

Opener recíproco, conicidad .10, longitud 19 mm, embalaje estéril, para ensanchar la entrada del conducto, níquel-titanio
*Opener recíproco, cónico .10, comprimento 19 mm, embalagem estéril, para o alargamento da entrada dos canais, níquel-titânio*

## PathGlider

***PathGlider***

*A criação de um caminho apical é indispensável para garantir tratamentos endodônticos bem-sucedidos. Este procedimento facilita a estimativa correta da anatomia do canal radicular, assegurando assim, que as limas utilizadas subsequentemente para a preparação do canal radicular trabalham de forma segura e eficiente. O nosso PathGlider vantagem enormes em comparação com a preparação do canal radicular unsando unicamente as limas manuais.*

***Redução do risco de deslocação do canal***

*Graças à sua conicidade reduzida de.03, o material NiTi extremadamente flexível e sua ponta não cortante, o PathGlider é capaz de respeitar perfeitamente a anatomia do canal, reduzindo o risco de uma deslocação do canal ou a criação de falsos trajectos etc.*

***Segurança e conforto***

*As limas descartáveis em embalagem estéril são menos susceptível a fracturas. É excluído o risco de contaminação e não é necessário preparar o instrumento despões da utilização.*

***Economia de tempo***

*Em comparação com uma criação de um glide path usando unicamente as limas manuais, o GlidePath economiza tempo valioso.*

***Manuseamento fácil***

*Graças ao suo corte transversal único e três ângulos de suporte, as limas PathGlider garantem uma preparação de paredes planas e com a vantagem de que as limas deslizam facilmente pelo canal sob controlo perfeito.*

La creación de una vía de deslizamiento o glide path es un requisito indispensable para asegurar una perfecta preparación radicular. De modo que se puede evaluar bien la anatomía del conducto radicular y asegurar que las limas puedan utilizarse para la preparación del conducto con gran efectividad y sin riesgos. Nuestro PathGlider ofrece ventajas enormes en comparación con la preparación del conducto radicular con limas manuales.

**Reducción del riesgo de desplazamiento del conducto**

Gracias a su conicidad de .03, el material NiTi extremadamente flexible y la punta no cortante del instrumento, el PathGlider es perfectamente capaz de respectar la anatomía del conducto, reduciendo así el riesgo de un desplazamiento involuntario del conducto y la creación de escalones indeseados etc.

**Seguridad y confort**

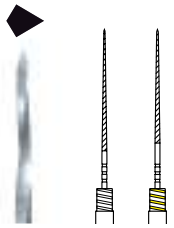
Las limas desechables en envase estéril son menos susceptibles a fracturas. Se excluye el riesgo de contaminación cruzada y no es necesario volver a preparar el instrumento después de la utilización.

**Ahorro de tiempo**

En comparación con la creación de un glide path únicamente con limas manuales, el PathGlider ahorra un tiempo valioso.

**Manejo simple**

Gracias a su corte transversal en forma de barrilete y tres ángulos de suporte, las limas PathGlider garantizan la creación de paredes radiculares lisas y permiten un control fácil en el conducto.



## PG 03 L 21
## PG 03 L 25
## PG 03 L 31

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | **015** | **020** |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| **PG03L21**.204. ... | 015 | 020 |
| **PG03L25**.204. ... | 015 | 020 |
| **PG03L31**.204. ... | 015 | 020 |

$n_{max.}$ 500 min$^{-1}$/rpm

Lima PathGlider, conicidad .03, lima de uso único para la preparación mecánica de una vía de deslizamiento, en embalaje estéril, níquel-titanio

*Lima PathGlider, conicidade .03, lima de uso único para a sondagem inicial do canal, em embalagem estéril, níquel-titânio*

## F6 SkyTaper

*F6 SkyTaper*

***Um novo nível de flexibilidade***

*F6 SkyTaper, o sistema de 1 lima em taper .06 de níquel-titânio convence os especialistas em endodontia e os dentistas de um modo geral com a sua extraordinária flexibilidade.*

- *Preparação rotativa em todo o comprimento de trabalho com uma lima em taper .06*
- *Gama completa de limas: limas NiTi em cinco tamanhos diferentes e três comprimentos para cada anatomia de canal*
- *Eficiente corte transversal em duplo S para uma elevada capacidade de corte*
- *Excelente preservação do percurso do canal*
- *Livre escolha do método de obturação graças a taper .06*
- *Adaptador rotativo em todas as peças de mão e motores de binário rotativo*
- *Limas descartáveis embaladas esterilizadas*

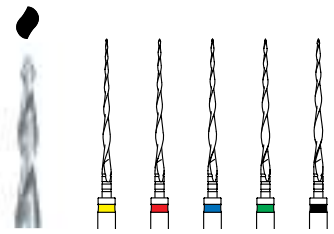
**Un nuevo nivel de flexibilidad**

F6 SkyTaper, el sistema de limas endodónticas de níquel-titanio para la preparación rotatoria del conducto con un soloinstrumento 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



**F 06 L 21**
**F 06 L 25**
**F 06 L 31**



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | |
| **F06L21**.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| **F06L25**.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| **F06L31**.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 500 $min^{-1}$/rpm
Lima F6 SkyTaper, conicidad .06, Lima para uso único, embalaje estéril, para la preparación del canal hasta la longitud de trabajo total, respectando la técnica «pecking motion», níquel titanio
*Lima F6 SkyTaper, conicidade .06, Lima para uso único, embalagem estéril, para a preparação do canal até a longitude de trabalho completa, segundo a técnica "pecking motion", níquel titânio*

## GPF 06



Sortimente:
*Assortments:*

**GPF06**.000.**S1**

60

20 x 020
20 x 025
20 x 030

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ● | ● | ● | ● | ● |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** |
| **GPF06**.000. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

F6 SkyTaper puntas de gutapercha
Con código de color, graduadas y radiopacas
Longitud 28 mm
*F6 SkyTaper pontas de guta-percha*
*Com código de cores, graduadas e radiopacas*
*Comprimento 28 mm*

## PPF 06

Sortimente:
*Assortments:*

**PPF06**.000.**S1**
20 x 020
20 x 025
60 20 x 030

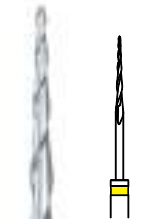
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | ● | ● | ● | ● | ● |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** |
| **PPF06**.000. ... | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

F6 SkyTaper puntas de papel
Con código de color, graduadas y esterilizadas
Longitud 28 mm
*F6 SkyTaper pontas de papel*
*Com código de cor, graduadas e esterilizadas*
*Comprimento 28 mm*

new

## PPSF 06.000

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
Contenido: 60 x tamaño 020, 80 x tamaño 020, 60 x tamaño 030
*F6 SkyTaper Pontas de papel, 200 peças, embalagem blister estéril, con 5 pontas em cada blister*
*Com código de cores, graduadas e esterilizadas, comprimento 28 mm*
*Conteúdo : 60 x tamanho 020, 80 x tamanho 025, 60 x tamanho 030*



new

## FQ 08 L 19

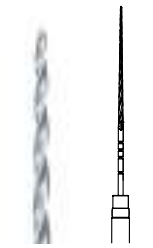
| | |
|---|---|
| | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 020 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **FQ08L19**.204. ... | 020 |

$n_{max.}$ 500 min$^{-1}$/rpm
FQ Opener, conicidad .08, longitud 19 mm, embalaje estéril, para la zona de entrada recta del conducto radicular con lumen pequeño, níquel titanio, tratado térmicamente
*FQ Opener, conicidade .08, comprimento 19 mm, embalagem estéril, para a zona de entrada reta do canal radicular com lúmen pequeno, níquel titânio, tratado termicamente*





new

## FQ 03 L 21
## FQ 03 L 25
## FQ 03 L 31

| | |
|---|---|
| | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 015 |

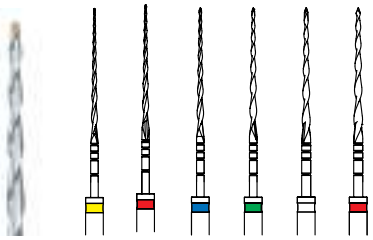
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **FQ03L21**.204. ... | 015 |
| **FQ03L25**.204. ... | 015 |
| **FQ03L31**.204. ... | 015 |

$n_{max.}$ 500 min$^{-1}$/rpm
Lima FQ Glider, conicidad .03, embalaje estéril, para la creación mecánica de un glide path, níquel titanio
*Lima FQ Glider, conicidade .03, embalagem estéril, para a criação mecânica de uma trajetória de deslizamento, níquel titânio*

new

## FQ 06 L 21
## FQ 06 L 25
## FQ 06 L 31
## FQ 04 L 21
## FQ 04 L 25
## FQ 04 L 31



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **FQ06L21**.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
| **FQ06L25**.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
| **FQ06L31**.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
| **FQ04L21**.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |
| **FQ04L25**.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |
| **FQ04L31**.204. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |

$n_{max.}$ 500 min$^{-1}$/rpm
FQ, tamaños 020-030 con conicidad .06, tamaños 020 – 055 con conicidad .04, embalaje estéril, para la preparación rotatoria de conductos radiculares efectuando movimientos de vaivén a lo largo de la longitud de trabajo completa, níquel titanio, tratado térmicamente
*FQ, tamanhos 020-030 com conicidade .06, tamanhos 020 - 055 com conicidade .04, embalagem estéril, para a preparação rotativa de canais radiculares através de movimentos recíprocos ao longo de todo o comprimento de trabalho, níquel titânio, tratado termicamente*

new

## GPFQ 06
## GPFQ 04

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ● | ● | ● | ● | ○ | ● |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **020** | **025** | **030** | **035** | **045** | **055** |
| **GPFQ06**.000. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
| **GPFQ04**.000. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |

Puntas de gutapercha FQ
Con código de color, graduadas y radiopacas
Longitud 28 mm
*Pontas de guta-percha FQ*
*Codificadas por cores, graduadas e radio-opacas*
*Comprimento 28 mm*

new

## PPFQ 06
## PPFQ 04



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | | ● | ● | ● | ● | ○ | ● |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | **020** | **025** | **030** | **035** | **045** | **055** |
| **PPFQ06**.000. ... | | 020 | 025 | 030 | - | - | - |
| **PPFQ04**.000. ... | | 020 | 025 | 030 | 035 | 045 | 055 |

Puntas de papel FQ
Con código de color, graduadas y esterilizadas
Longitud 28 mm
*Pontas de papel FQ*
*Codificadas por cores, graduadas e esterilizadas.*
*Comprimento 28 mm*

## F360 - Nada complicado

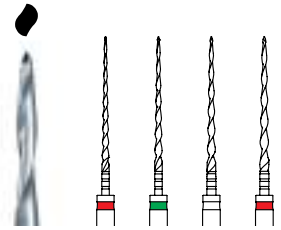
El nuevo sistema de limas F360 es tan claro como seguro: con la ayuda de dos limas de NiTi en los tamaños 025 y 035 es posible preparar la mayoría de los canales en forma sencilla y efectiva. Decisivo para ello es el innovador diseño de los instrumentos. El flexible corte transversal en forma de doble S, junto con un gran espacio para la salida de los residuos y una torsión dinámica, permiten una alta eficiencia en la limpieza del canal y precisión durante la preparación.

- 2 limas para la mayoría de los canales
- Uso rotatorio en toda la longitud del canal
- Limas flexibles de níquel-titanio con una conicidad delgada .04 que se adapta perfectamente a la morfología de cualquier canal
- Todas las limas tienen el mismo torque
- Limas desechables
- Embalaje estéril

***F360: Não complicado***

*O novo sistema de limas F360 combina clareza e segurança. Graças ao desenho inovador das limas, a maioria dos canais pode ser preparada de forma simples e eficaz com só duas limas NiTi de tamanhos 025 e 035. O perfil transversal com forma de S duplo, combinado com grandes espaços para a saída das aparas e torção dinâmica, permite uma limpeza eficiente do canal.*

- *2 limas para a maioria dos canais*
- *Uso rotatório em todo o comprimento do canal*
- *Limas flexíveis de níquel-titânio de conicidade reduzida .04 que se adapta perfeitamente a qualquer morfologia de canal*
- *Todas as limas têm o mesmo torque*
- *Limas de um só uso*
- *Embalagem estéril*



## F 04 L 21
## F 04 L 25
## F 04 L 31

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | 025 | 035 | 045 | 055 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | |
| **F04L21**.204. ... | | 025 | 035 | 045 | 055 |
| **F04L25**.204. ... | | 025 | 035 | 045 | 055 |
| **F04L31**.204. ... | | 025 | 035 | 045 | 055 |

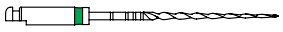
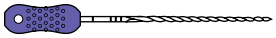
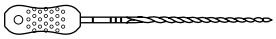
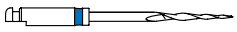
$\circlearrowleft_{max.}$ 500 min$^{-1}$/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2012 012 986*
* pendiente/ * *pendente*

Lima F360 con conicidad de .04, Lima de un sólo uso, embalaje estéril, para la preparación radicular en la longitud de preparación completa, efectuando movimientos cortos de vaivén, níquel-titanio
*Lima F360 com conicidade .04, Lima de um só uso, embalagem estéril, para a preparação radicular ao comprimento de preparação completo, realizando movimentos curtos de vaivém, níquel-titânio*

## 4634 C.000

**F360 Juego de introducción 4634C**
*F360 Conjunto de introdução 4634C*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | | |
| ● | **F04L25**.204.025 | 6 | |
| ● | **F04L25**.204.035 | 6 |  |
| ● | **17325**.654.010 | 6 |  |
| ○ | **17325**.654.015 | 6 |  |
| ● | **OP10L19**.204.030 | 1 |  |
| | **595**.000. | 1 | |
| | **GPF04**.000.S1 | 1 | |
| | **PPF04**.000.S1 | 1 | |
| | **9866**.000. | 3 | |

## GPF 04

Sortimente:
*Assortments:*

**GPF04**.000.**S1**

20 x 025
20 x 035
10 x 045
60 10 x 055

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ● | ● | ○ | ● |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **025** | **035** | **045** | **055** |
| **GPF04**.000. ... | 025 | 035 | 045 | 055 |

Puntas de gutapercha F360
Con código de color, graduadas y radiopacas
Longitud 28 mm
*Pontas de guta-percha F360*
*Com código de cores, graduadas e radiopacas*
*Comprimento 28 mm*

## PPF 04

Sortimente:
*Assortments:*

**PPF04**.000.**S1**

20 x 025
20 x 035
10 x 045
60 10 x 055

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ● | ● | ○ | ● |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **025** | **035** | **045** | **055** |
| **PPF04**.000. ... | 025 | 035 | 045 | 055 |

F360 Puntas de papel
Con código de color, graduadas y esterilizadas
Longitud 28 mm
*Pontas de papel*
*Com código de cor, graduadas e esterilizadas*
*Comprimento 28 mm*

new

## PPSF 04.000



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
Contenido: 60 x tamaño 025, 60 x tamaño 035, 40 x tamaño 045, 40 x tamaño 055
*F360 Pontas de papel, 200 peças, embalagem blister estéril, con 5 pontas em cada blister*
*Com código de cores, graduadas e esterilizadas, comprimento 28 mm*
*Conteúdo : 60 x tamanho 025, 60 x tamanho 035, 40 x tamanho 045, 40 x tamanho 055*

## Procodile Q
## La evolución de la flexibilidad.

Esta innovación hace el mundo endodóntico más sencillo y seguro.

Procodile Q es la primera lima reciproca tratada térmicamente y dotada de un núcleo con conicidad variable. Estas propiedades facilitan una flexibilidad extraordinaria y una remoción de sustancia extremadamente efectiva.

• Núcleo flexible para conductos variables: La conicidad variable del núcleo permite una preparación excelente hasta de conductos curvados
• Q significa calor: tratamiento térmico para una óptima torcedura inicial y flexibilidad excelente
• Insaciable y muy cortante: remoción de sustancia eficiente gracias a los espacias más grandes para la salida de las virutas y el diseño en forma de doble-S
• Lima más segura que nunca: gracias a la altísima resistencia a la fatiga cíclica y la fractura de las limas
• Procodile Q y Usted: ¡un equipo perfecto! La lima es apropiada para el uso en cualquier motor reciproco corriente e idealmente adaptada al movimiento patentado ReFlex®

Paso a paso:
❶ Preparación generosa de la entrada al conducto radicular, por ej. con el Opener recíproco OPR08L19.
❷ Preparación de una vía de deslizamiento, por ej. con una lima K en tamaño 015. La lima Procodile apropiada es seleccionada en función del tamaño de la última lima (manual) utilizada.
Regla:
Saltar un tamaño ISO de la lima.
❸ Preparación del conducto con la lima Procodile.

Obturación con una punta de gutapercha apropiada.

***Procodile Q***
***A evolução da flexibilidade.***

*Esta inovação torna o mundo endodôntico mais fácil e seguro.*

*Procodile Q é a primeira lima recíproca tratada termicamente com um núcleo de limas variavelmente afunilado. Estas propriedades facilitam uma flexibilidade extraordinária e uma remoção de substâncias extremamente eficaz.*

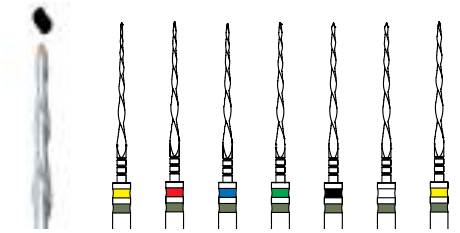
*• Núcleo variável para canais variáveis: Núcleo de lima variavelmente afunilado para uma excelente modelagem mesmo em canais curvados.*
*• Q significa calor: o tratamento termico para um dobramento ideal e flexibilidade excelente.*
*• Faminto e afiado: remoção de substâncias extremamente eficaz graças a um grande espaço para a saída dos resíduos e corte transversal em forma de dois S.*
*• Mais seguro do que nunca: maior capacidade de resistência à fadiga cíclica e fratura de lima*
*• Procodile Q e você: uma equipa perfeita! Aplicável em todos os habituais acionamentos recíprocos de corte à esquerda, bem como com o patenteado movimento ReFlex®*

*Step by Step*
*❶ Ampla preparação da área de entrada do canal, p. ex. com o abridor recíproco OPR08L19.*
*❷ Produção de uma trajetória, p. ex. com uma lima K no tamanho 015. A lima Procodile adequada é escolhida em função do tamanho de lima (de mão) anteriormente utilizada.*
*Regla geral:*
*Avançar um tamanho ISO.*
*❸ Preparação do canal da raiz com a lima Procodile Q.*

*Obturação com ponta de gutta-percha combinado.*

new

## PRQ 6 L 21
## PRQ 6 L 25
## PRQ 6 L 31
## PRQ 5 L 21
## PRQ 5 L 25
## PRQ 5 L 31
## PRQ 4 L 21
## PRQ 4 L 25
## PRQ 4 L 31



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ $^{1}/_{100}$ mm | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** | **045** | **050** |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | | |
| **PRQ6L21**.204. ... | | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PRQ6L25**.204. ... | | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PRQ6L31**.204. ... | | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PRQ5L21**.204. ... | | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PRQ5L25**.204. ... | | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PRQ5L31**.204. ... | | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PRQ4L21**.204. ... | | - | - | - | - | - | 045 | 050 |
| **PRQ4L25**.204. ... | | - | - | - | - | - | 045 | 050 |
| **PRQ4L31**.204. ... | | - | - | - | - | - | 045 | 050 |

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
EP 3682841

Procodile Q, 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, lima tratada térmicamente

*Procodile Q, tamanho 020-030 cónico .06, tamanho 035-040 cónico .05, tamanho 045-050 cónico .04, lima descartável, embalada de forma esterilizada, para a preparação recíproca dos canais das raízes num "movimento de debicagem " ao longo de todo o comprimento de trabalho, níquel-titânio, lima tratada termicamente*

## Procodile
## Ágil, cortante y hambriento

• Flexibilidad sin par hasta en conductos muy curvos gracias al núcleo innovador de la lima con conicidad variable
• Mejor eficacia durante la preparación gracias a los espacios más grandes para la salida de los residuos
• Mayor seguridad para el paciente gracias a la excelente resistencia a la fatiga cíclica
• Apropiado para el uso en cualquier motor con acción hacia la izquierda de uso corriente o en el motor EndoPilot con movimiento patentado ReFlex

**Paso a paso**
❶ Acceso y ensanchado generoso de la entrada del conducto, p. ej. con el Opener recíproco OPR08L19
❷ Creación de una vía de deslizamiento, p. ej. con una lima "K" en tamaño 015. Se debe elegir la lima apropiada Procodile en función de la última lima (manual) utilizada
Saltar un tamaño ISO de la lima
❸ Preparación del conducto radicular con la lima Procodile

Obturación con punta de gutapercha correspondiente

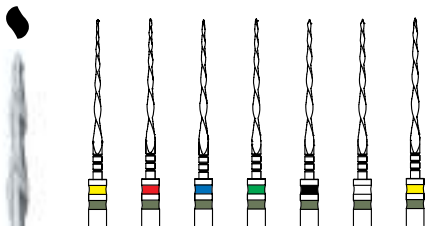
***Procodile***
***Ágil, cortante e faminto***

*• Máxima flexibilidade mesmo em canais curvados graças ao inovador núcleo de lima variavelmente afunilado*
*• Mais eficiência na preparação graças a um maior espaço entre dentes*
*• Elevada segurança para os pacientes devido a uma maior capacidade de resistência à fadiga cíclica*
*• Aplicável em todos os habituais acionamentos de corte à esquerda, bem como com o patenteado movimento ReFlex no EndoPilot*

***Step by Step***
❶ *Ampla preparação da área de entrada do canal, p. ex. com o abridor recíproco OPR08L19*
❷ *Produção de uma trajetória, p. ex. com uma lima K-no tamanho 015. A lima Procodile adequada é escolhida em função do tamanho de lima (de mão) anteriormente utilizada*
*Regra geral: Avançar um tamanho ISO*
❸ *Obturação com ponta de gutta-percha combinado*

*Obturação com ponta GP adequada*

**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**



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* Ø $^{1}/_{100}$ mm | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** | **045** | **050** |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | |
| **PROC6L21**.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PROC6L25**.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PROC6L31**.204. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PROC5L21**.204. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PROC5L25**.204. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PROC5L31**.204. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PROC4L21**.204. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |
| **PROC4L25**.204. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |
| **PROC4L31**.204. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
EP 3682841

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
*Procodile, tamanho 020-030 cónico .06, tamanho 035-040 cónico .05, tamanho 045-050 cónico .04, lima descartável, embalada de forma esterilizada, para a preparação recíproca dos canais das raízes num "movimento de debicagem " ao longo de todo o comprimento de trabalho, níquel-titânio*

## GPPR 06
## GPPR 05
## GPPR 04

Sortimente:
*Assortments:*

**GPPR06**.000.**S1**

30 x 025
10 x 030
10 x 035
60 10 x 040

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ● |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** | **045** | **050** |
| **GPPR06**.000. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **GPPR05**.000. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **GPPR04**.000. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |

Puntas de gutapercha para Procodile y Procodile Q
*Pontas de guta-percha para Procodile e Procodile Q*

## PPPR 06
## PPPR 05
## PPPR 04

Sortimente:
*Assortments:*

**PPPR06**.000.**S1**

30 x 025
10 x 030
10 x 035
60 10 x 040

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ● |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** | **045** | **050** |
| **PPPR06**.000. ... | 020 | 025 | 030 | - | - | - | - |
| **PPPR05**.000. ... | - | - | - | 035 | 040 | - | - |
| **PPPR04**.000. ... | - | - | - | - | - | 045 | 050 |

Puntas de papel para Procodile y Procodile Q
*Pontas de papel para Procodile e Procodile Q*

new



## PPSPR 06.000

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
Contenido: 120 x tamaño 025, 20 x tamaño 030, 20 x tamaño 035, 40 x tamaño 040
*Pontas de papel Procodile, 200 unidades, embalagem blister esterilizada, com 5 pontas em cada blister*
*Com código de cor, graduadas e esterilizadas, comprimento 28 mm*
*Conteúdo : 120 x tamanho 025, 20 x tamanho 030, 20 x tamanho 035, 40 x tamanho 040*

## EndoPilot

El EndoPilot es un motor endodóntico con localizador de ápice incorporado - asegurando así una preparación del canal radicular rápida y segura.

Este motor endodóntico con control del torque y de la velocidad está dotado de indicadores LED de color para indicar la dirección de rotación, el límite de torque, así como la posición del ápice. Así puede garantizarse una preparación eficiente del canal radicular. Gracias al contra-ángulo eléctrico completamente aislado, el localizador de ápice integrado permite una determinación precisa de la longitud en tiempo real, ya que el usuario puede controlar la posición actual de la lima en todo momento.

El EndoPilot está dotado de una 'biblioteca' de limas que contiene todas la características de los sistemas de limas FQ, F360, F6 SkyTaper, Procodile Q y Procodile y otros sistemas endodónticos. Además, el usuario tiene la opción de memorizar secuencias especialmente adaptadas a sus propios requerimientos.



***EndoPilot***

*O EndoPilot é um instrumento dois em um: motor endodôntico e localizador de ápice - assegurando assim uma preparação rápida e segura do canal radicular.*

*Este motor endodôntico com controlo do torque e da velocidade está dotado de indicadores LED coloridos para indicar a direção de rotação, o limite de torque, assim como a posição do ápice. Deste modo, é possível garantir uma preparação eficiente do canal radicular. Graças ao contra-ângulo elétrico completamente isolado, o localizador de ápice integrado permite uma determinação precisa do comprimento em tempo real, uma vez que o utilizador pode controlar a posição atual da lima em cada momento.*

*O EndoPilot está dotado de uma 'biblioteca' de limas que contém todas as características dos sistemas de limas FQ, F360, F6 SkyTaper, Procodile Q e Procodile e outros sistemas endodônticos. Além disso, o utilizador tem a opção de compilar sequências especialmente adaptadas às suas próprias necessidades.*

**EP0014** EndoPilot

## EP 0014.000

EndoPilot
Motor endodóntico y localizador de ápice todo en uno
*EndoPilot*
*Motor endodôntico e localizador de ápice no mesmo instrumento*

new

## EP DP 00.000

Kit DownPack para EndoPilot
Pieza de mano DownPack, pieza de sujeción, punta calentadora, gris
*Kit DownPack para EndoPilot*
*Peça de mão DownPack, suporto, ponta de aquecimento, cinza*

new

**EP 0151**.000

Pieza de mano DownPack para EndoPilot
*Peça de mão DownPack para EndoPilot*

new

**EP 0156**.000

Punta calentadora extra fina DownPack,
XF 040/.04, verde
*Ponta de aquecimento DownPack extrafina,*
*XF 040/.04, verde*

new

## EP 0152.000

Punta calentadora fina DownPack,
F 050/.04, gris
*Ponta de aquecimento DownPack fina,*
*F 050/.04, cinza*

new

## EP 0153.000

Punta calentadora fina/media DownPack
FM 050/.05, amarillo
*Ponta de aquecimento DownPack fina-média,*
*FM 050/.05, amarelo*

new

## EP 0154.000

Punta calentadora media DownPack,
M 050/.70 rojo
*Ponta de aquecimento DownPack média,*
*M 050/.07 vermelho*

new

## EP 0155.000

Punta calentadora media/grande DownPack,
ML 050/.09, azul
*Ponta de aquecimento DownPack média/grande ,*
*ML 050/.09, azul*

new

## EP 2302.000

Soporte DownPack/BackFill para EndoPilot
*Suporte DownPack/BackFill para EndoPilot*

new

## EP BF 00.000

Kit BackFill para EndoPilot
Pistola BackFill Obtura Max y accesorios:
Tuerca de racor, casquillo protector, agujas de aplicación Ø 25 ga, herramienta multifuncional, kit de limpieza, barra de gutapercha
*Kit BackFill para EndoPilot*
*Pistola BackFill Obtura Max e acessórios:*
*Porca de conexão, luva protetora, agulhas de aplicaçao Ø 25 ga, ferramenta multitool, kit de limpeza, barra de guta-percha*

new

## EP 1041.000

Pistola BackFill Obtura Max
*Pistola BackFill Obtura Max*

new

## EP 1044.000

Agujas de aplicación Ø 20 ga para pistola BackFill Obtura Max, 5 piezas
*Agulhas de aplicação Ø 20 ga para pistola BackFill Obtura Max, 5 peças*

new

## EP 1045.000

Agujas de aplicación Ø 23 ga para pistola BackFill Obtura Max, 5 piezas
*Agulhas de aplicação Ø 23 ga para pistola BackFill Obtura Max, 5 peças*

new

## EP 1046.000

Agujas de aplicación Ø 25 ga para pistola BackFill Obtura Max, 5 piezas
*Agulhas de aplicação Ø 25 ga para pistola BackFill Obtura Max, 5 peças*

new

## EP 0142.000

Barra de gutapercha para pistola BackFill Obtura Max, 100 piezas
*Barra de guta-percha para pistola BackFill Obtura Max, 100 peças*

new

## EP 1042.000

Tuerca de racor para pistola BackFill Obtura Max
*Porca de conexão para pistola BackFill Obtura Max*

new

**EP 1043**.000

Casquillos protectores para pistola BackFill Obtura Max,
4 piezas
*Luvas protetoras para pistola BackFill Obtura Max*
*4 peças*

new

**EP 0147**.000

Herramienta multifuncional para pistola BackFill Obtura Max
*Ferramenta multitool para pistola BackFill Obtura Max*

new

**EP 0148**.000

Kit de limpieza para pistola BackFill Obtura Max,
2 cepillos
*Kit de limpeza para pistola BackFill Obtura Max,*
*2 escovas*

**109 2314**.000

Lipclip EndoPilot
Clip labial para la medición apical con cable apical
*Lipclip EndoPilot*
*Clipe labial para a medição apical com cabo apical*

## 109 2311.000

Set cable apical EndoPilot
compuesto por: cable de medición con conector, clip labial, tapón para clip labial, cable para la pieza de sujeción de limas, pieza de sujeción de limas
*Kit cabo apical EndoPilot*
*composto de: cabo de medição com ficha, clipe labial, capa para clipe labial, cabo para clipe de lima, clip de lima*

new

## 110 2203.000

Adaptador AC/DC EndoPilot
Adaptador para EndoPilot con fuente de alimentación enchufe UE 12V 1,5A 100-240V
*Adaptador AC/DC EndoPilot*
*Adaptador para EndoPilot con fonte de alimentação (UE) 12V 1,5A 100-240V*

new

## 109 0112.000

Motor EndoPilot
Motor con conexión ISO-E, luces LED y contacto ápice para EndoPilot
*Motor EndoPilot*
*Motor com conexão ISO-E, luzes de LED e contato ápice para EndoPilot*

## 109 2361.000

Interruptor de pedal EndoPilot
Interruptor de pedal simple radiocontrolado para EndoPilot
*Interruptor de pedal EndoPilot*
*Interruptor de pedal singular radiocontrolado para EndoPilot*

**109 2351**.000



Interruptor de pedal doble EndoPilot
Interruptor de pedal doble radiocontrolado para EndoPilot
*Interruptor de pedal duplo EndoPilot*
*Interruptor de pedal duplo radiocontrolado para EndoPilot*

new



## BCS 1.000

KometBioSeal - sellador biocerámico
Material de obturación del conducto radicular permanente a base de silicato de calcio
Jeriga 2 g lista para el uso
Contiene 10 puntas Endo
*KometBioSeal - selante biocerâmico*
*Materiale de obturação do canal radicular permanente a base de silicato de cálcio*
*Seringa 2 g pronta a ser utilizada*
*Contem 10 pontas Endo*



new

## BCS 1 TIPS

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **BCS1TIPS**.000. ... | • |

10 Endo Tips KometBioSeal
*10 Endo tips KometBioSeal*

## EasySeal

***EasySeal***

*Após um tratamento endodôntico completo, o obturador é responsável por selar herméticamente o canal prevenindo reinfecções.*

*EasySeal é um material de obturação definitivo à base de resina epoxi. O material é radiopaco e dimensionalmente estável. O material é fornecido numa seringa dupla, o que facilita a aplicação sem necessidade de misturar previamente os componentes.*

Después de un tratamiento endodóntico completo el conducto radicular debe ser finalizado con un empaste hermético para evitar una reinfección.

EasySeal es un material de obturación definitivo a base de resina epoxi. El material es radiopaco y estable dimensionalmente. El material es suministrado en una jeringa doble, facilitando la aplicación sin necesidad de mezclar los componentes de antemano.

## **9978**.000

EasySeal
Material de obturación radicular a base de resina epoxi
Jeringa Minimix 9 g
Incl. 20 cánulas mezcladoras/Mixing Tips y 20 Endo Tips
*EasySeal*
*Material de obturação radicular permanente à base de resina epóxida*
*Seringa Minimix 9 g*
*Incl. 20 cânulas de mistura/Mixing Tips e 20 Endo Tips*

## 9979

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **9979**.000. ... | • |

20 cánulas mezcladoras EasySeal
*20 cânulas misturadoras EasySeal*



## 9980

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **9980**.000. ... | • |

20 Endo Tips EasySeal
*20 Endo tips EasySeal*

## F360 Fill

El sistema F360 Fill es un sistema de obturación a base de carriers para la obturación termoplastica y tridimensional de los canales radiculares. Los obturadores F360 Fill se componen de un núcleo de plástico, recubierto de gutapercha termoplástica, para calentar en el horno F360 Fill y realizar una oburación perfectamente sellada. F360 Fill es un sistema universal con vástago que complementa idealmente los sistemas de limas F360, F6 SkyTaper y R6 ReziFlow.

***F360 Fill***

*O sistema F360 Fill é um procedimento para a obturação termoplástica e tridimensional dos canais radiculares à base de hastes. Os obturadores F360 Fill são compostos por um núcleo de plástico, revestido de guta-percha termoplástica, para aquecimento no forno F360 Fill e realização de uma obturação perfeitamente selada. O F360 Fill é um sistema de obturação universal à base de hastes, constituindo o complemento ideal para as limas F360, F6 SkyTaper e R6 ReziFlow.*

**9994**.000

Horno F360 Fill
Horno para calentar los obturadores F360 Fill
*Forno F360 Fill*
*Forno para aquecer os obturadores F360 Fill*

## 9995

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** | **045** | **055** |
| **9995**.000. ... | | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 055 |

Verificador F360 Fill
Instrumentos para verificar el tamaño del obturador F360 Fill a ser utilizado
*Verificador F360 Fill*
*Instrumentos para verificar o tamanho do obturador F360 Fill que irá ser utilizado*

## 9996

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| | ● | ● | ● | ● | ● | ○ | ● |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** | **045** | **055** |
| **9996**.000. ... | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 | 045 | 055 |

Obturadores F360 Fill
Obturadores que se componen de un núcleo de plástico, recubierto de gutapercha termoplástica, para calentar en el horno F360 Fill y realizar una obturación tridimensional perfectamente sellado
Sistema universal mediante obturadores, también apropiado para limas F360
Con código de color y radiopaco
*Obturadores F360 Fill*
*Obturadores compostos por um núcleo em plástico, recoberto de guta-percha termoplástica, para aquecer no forno F360 Fill e realizar uma obturação tridimensional perfeitamente selada*
*Sistema universal mediante obturadores,também adequado para limas F360*
*Com código de cores e radiopaco*

## GP 02

Sortimente:
*Assortments:*

**GP02**.000.**S1**

10 x 045
10 x 050
10 x 055
10 x 060
10 x 070
60 10 x 080

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **015** | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** |
| **GP02**.000. ... | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Puntas de gutapercha con conicidad de .02
Con código de color, graduadas y radiopacas
Longitud 28 mm
*Pontas de guta-percha com conicidade de .02*
*Com código de cor, graduadas e radiopacas*
*Comprimento 28 mm*

## GP 04

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| | ○ | ● | ● | ● | ● | ● |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ $^{1}/_{100}$ mm | **015** | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** |
| **GP04**.000. ... | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Puntas de gutapercha con conicidad de .04
Con código de color, graduadas y radiopacas
Longitud 28 mm
*Pontas de guta-percha com conicidade de .04*
*Com código de cor, graduadas e radiopacas*
*Comprimento 28 mm*

## PP 02

Sortimente:
*Assortments:*

**PP02**.000.**S1**

10 x 045
10 x 050
10 x 055
10 x 060
10 x 070
60 10 x 080

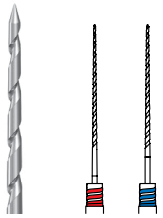
| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ | ○ |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **015** | **020** | **025** | **030** | **035** | **040** |
| **PP02**.000. ... | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

Puntas de papel con conicidad de .02
Con código de color, graduadas y esterilizadas
Longitud 28 mm
*Pontas de papel com conicidade de .02*
*Com código de cor, graduadas e esterilizadas*
*Comprimento 28 mm*

## PP 04

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |
| **PP04**.000. ... | 015 | 020 | 025 | 030 | 035 | 040 |

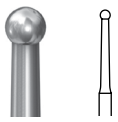
Puntas de papel con conicidad de .04
Con código de color, graduadas y esterilizadas
Longitud 28 mm
*Pontas de papel com conicidade de .04*
*Com código de cor, graduadas e esterilizadas*
*Comprimento 28 mm*



## GPR 2 L 21
## GPR 4 L 21

| | | |
|---|---|---|
| | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 025 | 030 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | |
| **GPR2L21**.204. ... | 025 | 030 |
| **GPR4L21**.204. ... | 025 | 030 |

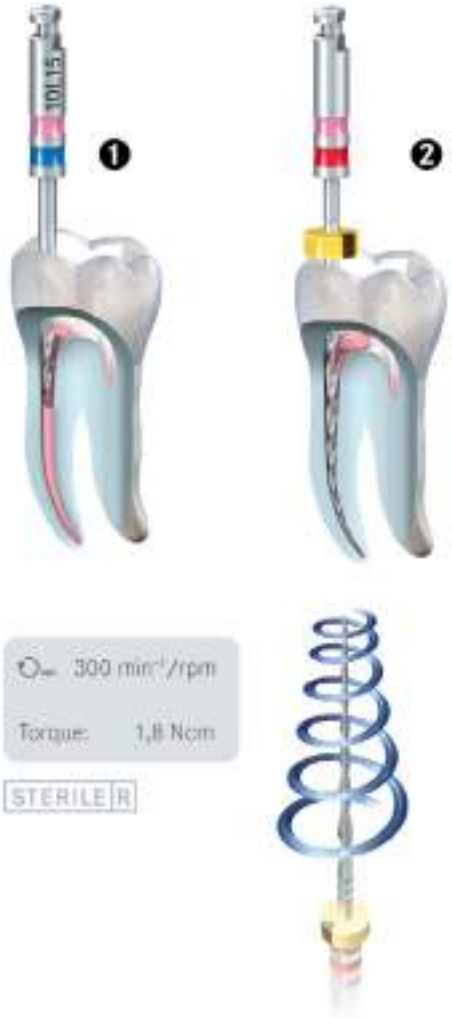
$\circlearrowleft_{max.}$ 4000 min$^{-1}$/rpm
Removedor de gutapercha con conicidad .02 y conicidad .04 sin filos cortantes
La gutapercha se plastifica gracias al calor de fricción causado por la rotación del instrumento, aleación de niquel-titanio
En paises fuera de Alemania y Austria, la unidad de embalaje es 5 en vez de 6
*Removedor de guta-percha in conocidade .02 e conicidade .04 sem bordos cortantes*
*A guta-percha plastifica-se graças ao calor de fricção causado pela rotação do instrumento, liga de níquel-titânio*
*Em paises fora da Alemanha e Austria, a unidade de embalagem é 5 em vez de 6*



## GP 801 L

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 014 |
| FG · *Turbina (FG)* | |
| **GP801L**.314. ... | 014 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cortador de gutapercha
Para cortar gutapercha o el transportador plástico en caso de utilizar sistemas de obturación con transportador
Utilizar preferentemente en el contra-ángulo rojo, sin refrigeración, con poca presión
*Cortador de guta-percha*
*Para cortar guta-percha ou o transportador plástico no caso de utilizar sistemas de obturação com transportador*
*Utilizar preferivelmente no contra-ângulo vermelho, sem refrigeração, com pouca pressão*






***Endo ReStart***
***Uma nova era na retratamento do canal***

*O objetivo de cada novo tratamento é corrigir uma terapia endodóntica existente. Graças às limas de retratamento NiTi incluídas no sistema Endo ReStart, esta tarefa pode ser agora executada eficazmente e sob perfeito controlo em apenas alguns passos.*

- *Endo ReStart é um novo sistema de limas NiTi para eficientes retratamentos com apenas 1 - 2 instrumentos*
- *Graças às suas lâminas especiais com torção dinâmica, as limas do sistema Endo Restart garantem uma remoção eficaz da obturação radicular*
- *Graças à ponta do seu instrumento "safe activity", nós podemos oferecer uma lima otimizada aos utilizadores. A nova ponta é fornecida com uma extremidade cónica, não cortante, que permite uma fácil penetração do material de obturação*
- *A constante conicidade de ,05 garante um equilíbrio perfeito entre estabilidade e flexibilidade*

## EndoReStart
## Una nueva era en el retratamiento del conducto radicular

El objetivo de cada retratamiento del conducto consiste en corregir el tratamiento endodóntico existente. Gracias a las limas de retratamiento en NiTi contenidas en el sistema Endo ReStart, esta tarea ahora puede ser abordada efectivamente con solo pocos pasos.

- Endo ReStart es un nuevo sistema con limas NiTi para el retratamiento efectivo con solo 1 - 2 instrumentos
- Gracias a su geometría de corte especial con torsión dinámica («dynamic twist»), las limas del sistema Endo ReStart aseguran la remoción efectiva de la obturación radicular
- Con su punta inactiva («safe activity»), podemos ofrecer al usuario una lima optimizada. La nueva punta está dotada de un extremo cónico, no cortante, facilitando la penetración rápida en el material de obturación
- La conicidad constante de 0.5 garantiza un balance perfect entre estabilidad y flexibilidad

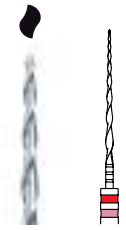
### RE 10 L 15

| | |
|---|---|
| | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 030 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **RE10L15**.204. ... | 030 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 500 min-1/rpm
Endo ReStart Opener, conicidad .10, longitud 15 mm, embalaje estéril, para la eliminación de las obturaciones radiculares en el tercio coronal, níquel-titanio
*Endo ReStart Opener, conicidade .10, comprimento 15 mm, embalagem estéril, para a eliminação das obturações radiculares no terço coronal, níquel-titânio*



### RE 05 L 21
### RE 05 L 25

| | |
|---|---|
| | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 025 |

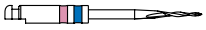
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **RE05L21**.204. ... | 025 |
| **RE05L25**.204. ... | 025 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 500 min-1/rpm
Limas Endo ReStart, conicidad .05, lima de un solo uso, embalaje estéril, para la eliminación de las oburaciones radiculares utilizando limas rotatorias en toda la longitud del conducto con movimientos cortos de vaivén («pecking motion»), níquel-titanio
*Limas Endo ReStart, conicidade .05, lima de uso único, embalagem estéril, para a eliminação das obturações radiculares utilizando limas rotativas em todo o comprimento do conduto com movimentos curtos de vaivém ("pecking motion"), níquel-titânio*

## **4680.**204

**Endo ReStart Kit de introducción**
*Endo ReStart Kit de introdução*

| | | |
|---|---|---|
| **RE10L15.**204.030 | 2 |  |
| **RE05L25.**204.025 | 4 | |

Juego de introducción 4680 Endo ReStart para el retratamiento de conductos radiculares
*Conjunto de introdução 4680 Endo ReStart para o retratamento do canal radicular*

## **541**.000

Bandeja de instrumentos Endo universal, para 28 instrumentos endodónticos (vástago de pieza de mano y contra-ángulo), PP (sin instrumental)
*Bandeja de instrumentos Endo universal, para 28 instrumentos endodônticos (haste de peça de mão e contra-ângulo), PP (sem instrumental)*

## **556**.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 90 x 90 x 55 |
|---|---|---|

Contenedor de esterilización A8, no requiere sellado ni mantenimiento, con filtro de esterilización para 100 ciclos de esterilización, los contenedores pueden conectarse entre sí, plástico PPSU transparente
*Recipiente de esterilização A8, não requer selagem nem manutenção, com filtro de esterilização para 100 ciclos de esterilização, os recipientes podem conectar-se entre si, plástico PPSU transparente*

## **9934**

Filtro de esterilización 25 x 61 mm para el contenedor de esterilización A8, cambiar después de 12 meses o 100 ciclos de esterilización, ePTFE, 2 uds.
*Filtro de esterilização 25 x 61 mm para recipiente de esterilização A8, trocar depois de 12 meses ou 100 ciclos de esterilização, ePTFE, 2 unidades*

## **WKIBOX**.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 290 x 140 x 70 |
|---|---|---|

Caja para guardar los blisters Endo, inclusive 5 separadores
*Caixa para guardar os blisters Endo, inclusive 5 divisórias*

## 9880

Placa indicadora de fecha de caducidad para el recipiente para esterilización, con indicación del año, debe ser sustituida junto con el filtro después de aprox. 100 ciclos de esterilización o como máximo después de un año de uso. El color de la placa cambia cada año
*Placa indicadora da validade para o recipiente de esterilização, com indicação do ano, a ser substituída juntamente com os filtros aproximadamente após 100 ciclos de esterilização ou no máximo após um ano de utilização. A cor da placa muda em cada ano*

## 9878

Etiqueta/Sello provisto de un punto indicador. Accesorio opcional del recipiente de esterilización. El punto indicador cambia su color durante la esterilización. Un sello por ciclo de esterilización
*Etiqueta/Selo previsto de um ponto indicador. Acessório opcional do recipiente de esterilização. O ponto indicador altera de cor durante a esterilização. Um selo por ciclo de esterilização*

## 9879

Precinto de seguridad para recipiente de esterilización. Accesorio opcional. 1 precinto por esterilización. El precinto se rompe al abrir la tapa del recipiente
*Selo de segurança para recipientes de esterilização. Acessório opcional. 1 selo por esterilização. O selo rompe-se ao abrir a tampa do recipiente*

## 9955.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 67 x 50 x 61 |
|---|---|---|

Contenedor de limpieza
Para la limpieza y la desinfección mecánica de instrumentos en el termodesinfector
*Recipiente de limpeza*
*Para limpeza e desinfeção mecânica de instrumentos na termodesinfectadora*

## Endo Rescue

*Endo Rescue*

***Endo Rescue: Para a remoção de fragmentos de instrumentos***

*A fratura de um instrumento durante um tratamento endodôntico não só coloca o dentista sob uma enorme tensão, como significa um risco acrescido de complicações pósendondônticas para o paciente. O kit Endo Rescue fornece uma solução simples e sistemática, proporcionando o acesso à abertura do canal da raiz e permitindo a remoção do instrumento fraturado. Uma vez criado o acesso direto ao fragmento através de uma convencional broca endotôntica e duas brocas Gates, dois instrumentos especificamente desenvolvidos simplificam muito um procedimento que era anteriormente complicado. Uma broca de centrar liberta uma parte coronal do fragmento. De seguida, posiciona-se uma broca de trépano extremamente fina sobre o fragmento, que é agarrado pela broca e segurado pelos resíduos de dentina. O fragmento é depois puxado para fora da raiz no sentido contrário dos ponteiros do relógio.*

**EndoRescue - Remoción simple y sistemática de limas fracturadas**

La fractura de un instrumento durante el tratamiento endodóntico no sólo significa un estrés enorme para el operador, sino también un riesgo elevado de complicaciones post-endodónticas para el paciente. El juego EndoRescue ofrece una solución simple y sistemática para el acceso y la remoción de tales fragmentos fracturados. Después de realizar el acceso hasta la cabeza del instrumento con un instrumento endodóntico estándar y 2 fresas «Gates Glidden», 2 instrumentos especiales permitirán llevar a cabo una acción que hasta la fecha resultaba muy complicada:
Una fresa de centrado expone la parte coronal del fragmento, mientras un trépano extremadamente fino envuelve el fragmento, y lo remueve fácilmente del conducto en rotación antihoraria.

## 9848

Bloc acrílico para prácticas, 3 uds.
*Bloco acrílico para práticas, 3 un*

## 595.000

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)
*Suporte provisório para instrumentos endodônticos com interiores de esponja (5 unidades)*
*Para a limpeza e o armazenamento provisório de instrumentos para o canal radicular durante o tratamento (sin instrumentos)*

## 9866

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 50 x 30 x 17 |
|---|---|---|

Interior de goma espuma blanca, repuesto 25 uds.
*Interior de borracha branca, reposições 25 un*

**Sistema ER**
*Sistema ER*

ER DentinPost X Coated
*ER DentinPost X Coated*
420-426

ER DentinPost Coated
*ER DentinPost Coated* 428-430

ER DentinPost
*ER DentinPost* 432-434

ER DentinPost X
*ER DentinPost X* 435-437

ER CeraPost
*ER CeraPost* 439-441

ER Postes con cabeza
*Postes com cabeça* 442-443

Postes ER ELO
*Postes ER ELO* 444

Postes GPL
*Postes GPL* 445

Postes ER ELD
*Postes ER ELD* 446

Postes ER CAST
*Postes ER CAST* 446

Postes ER TMP
*Postes ER TMP* 447

ER Postes de estabilización
*ER Postes de estabilização* 448

ER Bandeja de instrumentos y contenedor de esterilización
*ER Bandeja de instrumentos e caixa de esterilização* 449

**OptiPost**
*OptiPost*

451-452

**Vario**
*Vario*

Vario X
Postes roscados
*Vario X*
*Postes rosqueados* 454-456

Vario XL
Postes roscados, largos
*Vario XL*
*Postes rosqueados, compridos*
457

Vario X ELO
*Vario X ELO* 458

Vario Postes roscados
*Vario Postes rosqueados* 458



Vario L
Postes roscados, largos
*Vario L*
*Postes rosqueados, compridos*
459

**BKS**
*BKS*

BKS Postes roscados
*BKS Postes rosqueados*
462-466

**RepairPost**
*RepairPost*

RepairPost,
titanio puro
*RepairPost,*
*titânio puro* 468-470

**Composite**
*Compósito*

DentinBuild Evo
*DentinBuild Evo*
*FO* 475



**Heraplat es un producto/marca registrada de Heraeus Kulzer Dental, Hanau**
**ELD son productos/marca registrada de DEGUDENT Dental GmbH, Hanau**
**Platunor son productos/marca registrada de RUETSCHI Technology AG, Muntelier, Suiza**

***Heraplat é um produto/marca registada da Heraeus Kulzer Dental, Hanau***
***ELD são produtos/marca registada da DEGUDENT Dental GmbH, Hanau***
***Platunor são produtos/marca registada da RUETSCHI Technology AG, Muntelier, Suíça***

| *Postes radiculares* | | Pernos radiculares |
|---|---|---|
| *ER Sistema* | **418** | Sistema ER |
| *Pernos ER curtos* | **419 – 422** | Pernos ER cortos |
| *Instrumentos ER curtos* | **423** | Instrumentos ER cortos |
| *Instrumentos ER* | **424 – 426** | Instrumentos ER |
| *Postes DentinPost* | **427 – 437** | Postes DentinPost |
| *ER CeraPost* | **438 – 441** | ER CeraPost |
| *ER Titânio* | **442 – 445** | ER Titanio |
| *Colagens de uma peça/Postes para a colagem* | **446 – 448** | ER Colados de una pieza/Postes para el colado |
| *ER Bandeja de instrumentos* | **449** | ER Bandeja de instrumento |
| *OptiPost* | **450 – 452** | OptiPost |
| *Vario* | **453 – 461** | Vario |
| *BKS* | **462 – 466** | BKS |
| *Poste de reparação* | **467 – 470** | Poste de reparación |
| *Composite* | **476 – 477** | Composite |

## ER

*ER*

***Sistema ER - pinos adaptados às indicações individuais e correspondentes instrumentos***

*Os instrumentos adaptados e a seleção específica de pinos ER afunilados constituem uma boa base para todo o tipo de reconstruções coronais.*

**Sistema ER - Postes adaptados a las diferentes indicaciones individuales con los instrumentos correspondientes.**

Los instrumentos de adaptación y la selección de postes cónicos ER son una buena base para todo tipo de reconstrucción coronal.

## DentinPost X Coated y TitanPost X Coated

Nuevas incorporaciones a nuestro sistema ER establecido.

Fabricados de fibra de vidrio con resina de composite y titanio puro, los postes cortos DentinPost X Coated y TitanPost X Coated son las incorporaciones más recientes a la gama existente. Gracias a una longitud reducida del vástago de tan solo 6 mm, la debilitación de la raíz es reducida al mínimo. Con su cabeza de retención pronunciada, ambos postes facilitan restauraciones estéticas incluso en dientes con destrucción coronaria avanzada. Gracias a su recubrimiento con el color del diente, el TitanPost X Coated es el primer poste de titanio que se destaca por una perfecta combinación entre máxima estabilidad y estética.

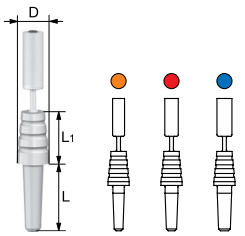
- Reducida profundidad de anclaje para minimizar la debilitación de la raíz
- Cabeza de retención pronunciada para reconstruir dientes con destrucción coronaria avanzada
- Elevada retención y estética gracias a un completo recubrimiento
- Preparación rápida y precisa de la zona del poste con instrumental inteligente
- Fijación de los pernos y reconstrucción del muñon mediante la técnica adhesiva

***DentinPost X Coated e TitanPost X Coated***

*Novas incorporações à gama estabelecida.*

*Fabricados de fibra de vidro com resina de composite e titânio puro, os postes curtos DentinPost X Coated e TitanPost X Coated são as incorporações mais recentes à gama existente. Graças a una longitude reduzida da haste de somente 6 mm, a debilitação da raiz é reduzida ao mínimo. Com a sua cabeça de retenção pronunciada, ambos os postes facilitam restaurações estéticas até nos dentes com destruição da coroa avançada. Graças ao suo revestimento completo a cor do dente, o TitanPost X Coated é o primeiro poste de titânio que se destaca por uma perfeita combinação entre máxima estabilidade e estética.*

- *Reduzida profundidade de ancoragem para minimizar a debilitação da raiz*
- *Cabeça de retenção pronunciada per reconstruir dentes com destruição da coroa avançada*
- *Excelente retenção e estética graças ao revestimento completo dos postes*
- *Preparação rápida e precisa da zona do poste com uma selecção de instrumentos inteligente*
- *Fixação dos postes e reconstrução do coto do dente mediante a técnica adesiva*

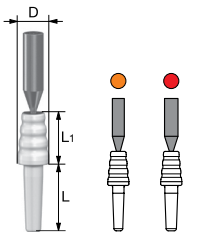



## DPXCL 6

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | 070 | 090 | 110 |
| D | ∅ 1/10 mm | 28 | 28 | 28 |
| L | mm | 6 | 6 | 6 |
| $L_1$ | mm | 4,5 | 4,5 | 4,5 |

**DPXCL6**.000. ... 070 090 110

Poste DentinPost X Coated con cabeza de retención de composite reforzado de fibras de vidrio, con capa de polímero que aumenta la adhesión
*Poste DentinPost X Coated com cabeça de retenção, de compósito reforçado por fibras de vidro, com camada de polímero o que aumenta adesão*




## TPXCL 6

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | 070 | 090 |
| D | ∅ 1/10 mm | 28 | 28 |
| L | mm | 6 | 6 |
| $L_1$ | mm | 4,5 | 4,5 |

**TPXCL6**.000. ... 070 090

TitanPost X Coated con cabeza de retención, de titanio puro, con revestimiento de polímero adhesivo, longitud 6 mm
*TitanPost X Coated com cabeça, puro titânio, com camada de polímero o que aumenta adesão, comprimento 6 mm*

## 4650.000

**Kit DentinPost X Coated, longitud 6 mm, tamaño 070**
*Set DentinPost X Coated, longitude 6 mm, comprimento 070*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.070 | 1 | |
| ● | **196S.**204.070 | 1 | |
| ● | **196DS.**644.070 | 1 | |
| ● | **DPXCL6.**000.070 | 10 | |

## 4651.000

**Kit DentinPost X Coated, longitud 6 mm, tamaño 090**
*Set DentinPost X Coated, longitude 6 mm, comprimento 090*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.090 | 1 | |
| ● | **196S.**204.090 | 1 | |
| ● | **196DS.**644.090 | 1 | |
| ● | **DPXCL6.**000.090 | 10 | |

## **4661.**000

**Kit DentinPost X Coated, longitud 6 mm, tamaño 110**
*Set DentinPost X Coated, longitude 6 mm, comprimento 110*

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.110 | 1 | |
| **196S.**204.110 | 1 | |
| **196DS.**644.110 | 1 | |
| **DPXCL6.**000.110 | 10 | |

## **4657.**000

**Kit TitanPost X Coated, longitud 6 mm, tamaño 070**
*Set TitanPost X Coated, longitude 6 mm, comprimento 070*

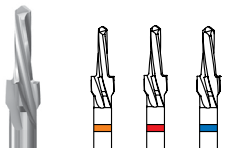
| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.070 | 1 | |
| **196S.**204.070 | 1 | |
| **196DS.**644.070 | 1 | |
| **TPXCL6.**000.070 | 10 | |

## 4658.000

**Kit TitanPost X Coated, longitud 6 mm, tamaño 090**
*Set TitanPost X Coated, longitude 6 mm, comprimento 090*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.090 | 1 | |
| ● | **196S.**204.090 | 1 | |
| ● | **196DS.**644.090 | 1 | |
| ● | **TPXCL6.**000.090 | 10 | |

## 196 S



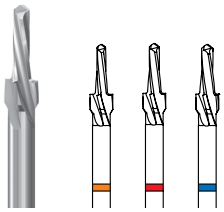
| | | | |
|---|---|---|---|
| | 2 | 2 | 2 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **070** | **090** | **110** |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **196S**.204. ... | 070 | 090 | 110 |

Ensanchador para preparar el sitio para la recepción del perno radicular y modelar la caja de retención para pernos con cabeza de retención, longitud del mango 6 mm, acero inoxidable
*Alargador para preparar o sítio para a receção do perno radicular e moldar a caixa de retenção para pernos com cabeça de retenção, comprimento do cabo 6 mm, aço inoxidável*

## 196 SL



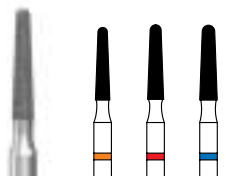
| | | | |
|---|---|---|---|
| | 2 | 2 | 2 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **070** | **090** | **110** |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **196SL**.204. ... | 070 | 090 | 110 |

Alargador largo para preparar el sitio del perno y para dar forma a la caja de retención, para pernos con cabeza retentiva y longitud del mango de 6 mm, acier inoxidable
*Alargador, comprido, para preparar o sítio para a receção do perno radicular e moldar a caixa de retenção para pernos com cabeça de retenção, comprimento do cabo 6 mm, aço inoxidável*

## 196 DS



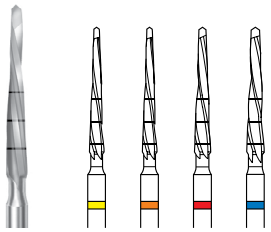
| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | **070** | **090** | **110** |

Mango · *Cabo*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **196DS**.644. ... | 070 | 090 | 110 |

Instrumento rugoso para pernos radiculares con cabeza de retención, longitud del mango 6 mm, diamantado
*Instrumento rugoso para pernos radiculares com cabeça de retenção, comprimento do cabo 6 mm, diamantado*

## 196



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 2 | 2 | 2 | 2 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

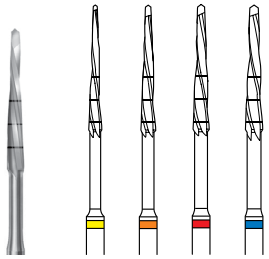
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

330 204 687340 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **196**.204. ... | | 050 | 070 | 090 | 110 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Ensanchador, acero inoxidable
*Alargardor, aço inoxidável*

## 196 L



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 2 | 2 | 2 | 2 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

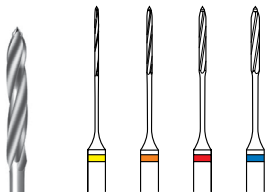
330 204 688340 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **196L**.204. ... | | 050 | 070 | 090 | 110 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Ensanchador largo, acero inoxidable
*Alargardor comprido, aço inoxidável*



## 183 LB



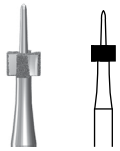
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **183LB**.204. ... | | 050 | 070 | 090 | 110 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Fresa piloto, acero inoxidable
*Broca piloto, aço inoxidável*

## 120 D

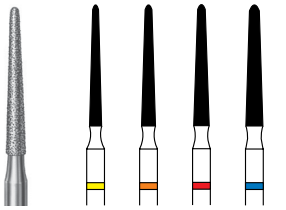


| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 030 |

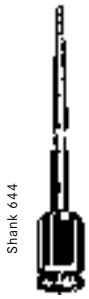
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| **120D**.204. ... | | 030 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para planear, recubierto de diamante
Para postes de tamaños 050, 070, 090 y 110
*Broca para alisar, revestimento de diamante*
*Para postes de tamanhos 050, 070, 090 e 110*



## 196 D




| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| Mango · *Cabo* | | | | |
| **196D**.644. ... | 050 | 070 | 090 | 110 |

Instrumento rugoso, recubierto de diamante
*Instrumento rugoso, revestimento de diamante*

## 45 L 9

| | | |
|---|---|---|
| | 1 | |
| L mm | 9 | |
| **45L9**.000. ... | • | |

Calibradores de profundidad para postes con cabeza y postes ELO, acero inoxidable
*Calibradores de profundidade para postes com cabeça e postes ELO, aço inoxidável*

## 45 L 12

| | | |
|---|---|---|
| | 1 | |
| L mm | 12 | |
| **45L12**.000. ... | • | |

Calibradores de profundidad para postes con cabeza y postes ELO, acero inoxidable
*Calibradores de profundidade para postes com cabeça e postes ELO, aço inoxidável*

## 45 L 15

| | | |
|---|---|---|
| | 1 | |
| L mm | 15 | |
| **45L15**.000. ... | • | |

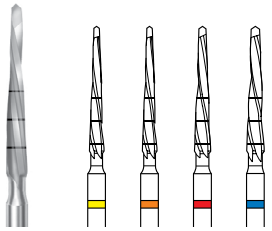
Calibradores de profundidad para postes con cabeza y postes ELO, acero inoxidable
*Calibradores de profundidade para postes com cabeça e postes ELO, aço inoxidável*

## 74 L 12

| | | |
|---|---|---|
| | 1 | |
| L mm | 11-16 | |
| **74L12**.000. ... | • | |

Calibrador universal de profundidad, acero inoxidable
*Calibrador universal de profundidade, aço inoxidável*

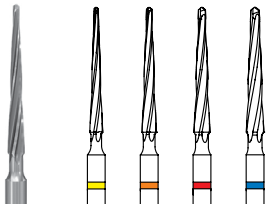
## 196



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| Mango · *Cabo* | | | | |
| **196**.644. ... | 050 | 070 | 090 | 110 |

Ensanchador, acero inoxidable
*Alargardor, aço inoxidável*

## H 196



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/100 mm | 050 | 070 | 090 | 110 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | |
| **H196**.204. ... | 050 | 070 | 090 | 110 |

max. 20000 min$^{-1}$/rpm
Removedor de pernos DentinPost
*Removedor dos pinos DentinPost*

## DentinPost Coated

*DentinPost revestido*

***ER DentinPost revestido - os pinos de raiz em compósito reforçado a fibra de vidro, precondicionados e dotados de uma camada de polímero com melhor aderência***

*As fibras de vidro não aumentam apenas a estabilidade, como também garantem radio-opacidade, um módulo de elasticidade idêntico ao da dentina e excelentes resultados estéticos.*

*Graças ao elemento de manuseamento não revestido, consegue-se uma união aderente ininterrupta entre o pino e o compósito desde a extremidade coronal até à apical, o que fornece uma excelente aderência. O elemento de manuseamento não revestido pode ser dobrado depois de inserir o pino da raiz.*

*O DentinPost revestido é recomendado na seguinte indicação: reconstrução de dentes com coroa clínica parcialmente destruída com compósito (p. ex. DentinBuild Evo).*

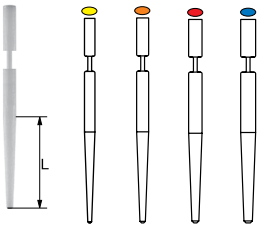
**ER DentinPost Coated - Postes radiculares de composite reforzado por fibras de vidrio, precondicionados, con capa de polímero que aumenta la adhesión**

Las fibras de vidrio aseguran una gran estabilidad. Además, los postes DentinPost son radiopacos, tienen una elasticidad parecida a la de la dentina natural y garantizan una restauración perfectamente estética.

Gracias a la colocación de un tapón de inserción no recubierto podemos asegurar una unión adhesiva continua entre el poste y el composite a lo largo de la pare apical y coronal, garantizando una óptima estabilidad del poste. El tapón de inserción se quita doblándolo, después de insertar el poste en el conducto radicular.

Los DentinPost Coated son recomendados para la siguiente indicación: Reconstrucción de dientes, con corona clínica parcialmente destruida, con composite (p. ej. DentinBuild).

## DPC 1 L 12




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | **050** | **070** | **090** | **110** |
| L | mm | 12 | 12 | 12 | 12 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **DPC1L12**.000. ... | 050 | 070 | 090 | 110 |

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
GM 20 2008 006 129

Poste DentinPost Coated de composite reforzado por fibras de vidrio, con capa de polímero que aumenta la adhesión
*Poste DentinPost Coated de compósito reforçado por fibras de vidro, com camada de polímero o que aumenta adesão*

## **4485.**000

**Juego de postes DentinPost Coated, tamaño 050**
*Conjunto de postes DentinPost Coated, tamanho 050*

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.050 | 1 | |
| **196.**204.050 | 1 | |
| **196D.**644.050 | 1 | |
| **DPC1L12.**000.050 | 10 | |

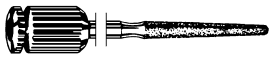
## **4486.**000

**Juego de postes DentinPost Coated, tamaño 070**
*Conjunto de postes DentinPost Coated, tamanho 070*

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.070 | 1 | |
| **196.**204.070 | 1 | |
| **196D.**644.070 | 1 | |
| **DPC1L12.**000.070 | 10 | |

## **4487.**000

**Juego de postes DentinPost Coated, tamaño 090**
*Conjunto de postes DentinPost Coated, tamanho 090*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.090 | 1 | |
| ● | **196.**204.090 | 1 | |
| ● | **196D.**644.090 | 1 |  |
| ● | **DPC1L12.**000.090 | 10 | |

## **4488.**000

**Juego de postes DentinPost Coated, tamaño 110**
*Conjunto de postes DentinPost Coated, tamanho 110*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.110 | 1 | |
| ● | **196.**204.110 | 1 | |
| ● | **196D.**644.110 | 1 | |
| ● | **DPC1L12.**000.110 | 10 | |

## DentinPost

***DentinPost***

***ER DentinPost - postes radiculares fabricados em compósito reforçado com fibra de vidro***

*DentinPost são postes radiculares prefabricados em fibra de vidro e revestidos em resina epóxida.Os postes radiculares estão compostos, em grande parte, de fibra de vidro especial unidirecional assegurando uma grande estabilidade. Além disso DentinPost são radiopacos e com um módulo de elasticidade similar à dentina e garantir um bom resultado estético.*

*DentiPost estão indicados para:*
***Restaurações de compósito em dentes com destruição coronária parcial** (destruição coronal 10 - 70%)*

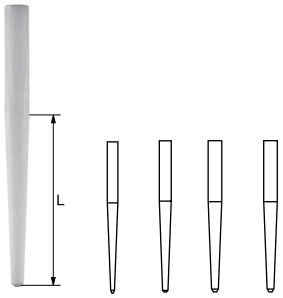
*Graças a sua cabeça de retenção pronunciada, os **DentinPost X** permitem uma restauração estável mesmo em casos de dentes com destruição coronária completa.*

**ER DentinPost - postes radiculares fabricados en composite reforzados con fibra de vidrio**

DentinPost son postes radiculares prefabricados en fibra de vidrio y revestidos con resina epoxy.
Los postes radiculares están compuestos, en gran parte, de fibras de vidrio especiales unidireccionales asegurando una gran estabilidad. Además, DentinPost son radiopacos y con un módulo de elasticidad similar al de la dentina para garantizar un resultado bueno estéticamente.

DentiPost están indicados para:
**Restauración de composite en dientes con destrucción coronaria, parcial**
[destrucción coronal 10 – 70%]

Gracias a su cabeza de retención pronunciada, los **DentinPost X** permiten una restauración estable hasta en caso de dientes con destrucción coronaria completa.




- **354 TL 12**
- **366 TL 12**
- **355 TL 12**
- **356 TL 12**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 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 |

Postes DentinPost de composite reforzado por fibras
*Postes DentinPost de compósito reforçado por fibras*

## 4412.000

**Juego de introducción de postes DentinPost, tamaño 050**
*Conjunto de introdução DentinPost, tamanho 050*

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.050 | 1 | |
| **196.**204.050 | 1 | |
| **196D.**644.050 | 1 | |
| **354TL12**.000.050 | 10 |  |

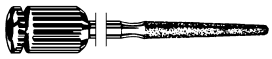
## 4413.000

Juego de introducción de postes DentinPost, tamaño 070
*Conjunto de introdução DentinPost, tamanho 070*

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.070 | 1 | |
| **196.**204.070 | 1 | |
| **196D.**644.070 | 1 | |
| **366TL12.**000.070 | 10 |  |

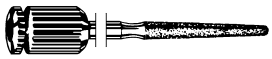
## 4414.000

Juego de introducción de postes DentinPost, tamaño 090
*Conjunto de introdução DentinPost, tamanho 090*

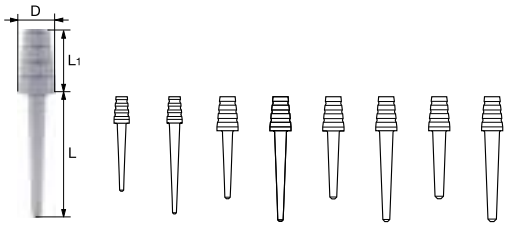
| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.090 | 1 | |
| **196.**204.090 | 1 | |
| **196D.**644.090 | 1 |  |
| **355TL12.**000.090 | 10 | |

## 4415.000

**Juego de introducción de postes DentinPost, tamaño 110**
*Conjunto de introdução DentinPost, tamanho 110*

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.110 | 1 | |
| **196.**204.110 | 1 | |
| **196D.**644.110 | 1 |  |
| **356TL12.**000.110 | 10 | |

- **443 L 9**
- **443 L 12**
- **444 L 9**
- **444 L 12**
- **445 L 9**
- **445 L 12**
- **446 L 9**
- **446 L 12**




| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/100 mm | **050** | **050** | **070** | **070** | **090** | **090** | **110** | **110** |
| L | mm | 9 | 12 | 9 | 12 | 9 | 12 | 9 | 12 |
| D | Ø 1/10 mm | 20 | 20 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 |
| $L_1$ | mm | 3,5 | 3,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 |
| **443L9**.000. ... | | 050 | - | - | - | - | - | - | - |
| **443L12**.000. ... | | - | 050 | - | - | - | - | - | - |
| **444L9**.000. ... | | - | - | 070 | - | - | - | - | - |
| **444L12**.000. ... | | - | - | - | 070 | - | - | - | - |
| **445L9**.000. ... | | - | - | - | - | 090 | - | - | - |
| **445L12**.000. ... | | - | - | - | - | - | 090 | - | - |
| **446L9**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | 110 | - |
| **446L12**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | - | 110 |

Poste DentinPost X con cabeza para reconstrucciones directas utilizando materiales moldeables Composite reforzado por fibras
*Poste DentinPost X com cabeça para reconstruções diretas utilizando materiais maleáveis Compósito reforçado com fibras*

## 4442 B.000

**Juego de introducción de postes DentinPost X extra pequeños**
*Conjunto de introdução DentinPost X extra pequenos*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.050 | 1 | |
| ● | **196.**204.050 | 1 | |
| | **120D.**204.030 | 1 | |
| ● | **196D.**644.050 | 1 | |
| | **45L9.**000. | 1 | |
| ● | **443L9.**000.050 | 10 | |

## 4443 B.000

**Juego de introducción de postes DentinPost X pequeños**
*Conjunto de introdução DentinPost X pequenos*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.070 | 1 | |
| ● | **196.**204.070 | 1 | |
| | **120D.**204.030 | 1 | |
| ● | **196D.**644.070 | 1 | |
| | **45L9.**000. | 1 | |
| ● | **444L9.**000.070 | 10 | |

## 4444 B.000

**Juego de introducción de postes DentinPost X medios**
*Conjunto de introdução DentinPost X médios*

| | | |
|---|---|---|
| 183LB.204.090 | 1 | |
| 196.204.090 | 1 | |
| 120D.204.030 | 1 | |
| 196D.644.090 | 1 | |
| 45L9.000. | 1 | |
| 445L9.000.090 | 10 | |

## 4445 B.000

**Juego de introducción de postes DentinPost X grandes**
*Conjunto de introdução DentinPost X grandes*

| | | |
|---|---|---|
| 183LB.204.110 | 1 | |
| 196.204.110 | 1 | |
| 120D.204.030 | 1 | |
| 196D.644.110 | 1 | |
| 45L9.000. | 1 | |
| 446L9.000.110 | 10 | |

## CeraPost

*CeraPost*

***ER CeraPost - Postes fabricados com cerâmica de dióxido de circonita***

*CeraPost são postes prefabricados em cerâmica de dióxido de circonita estabilizada.*

*Este tipo de material cerâmico tem obtido êxitos durante muitos anos nos tratamentos clínicos dentais e médicos no que respeita à biocompatibilidade, comportamento anti-corrossivo e resistência às forças mecânicas.*

*CeraPost são aconselhados para as siguintes aplicações:*
❶ *estabilização pre-protésica [destrução coronal de 0 - 10%]*
❷ *restauração de dentes com destrução parcial de coroas de material plástico [destrução coronal de 10 - 70%]*
❸ *restauração de dentes com destruição coronal com côto cerâmico em duas peças [destrução coronal de 70 - 100%]*

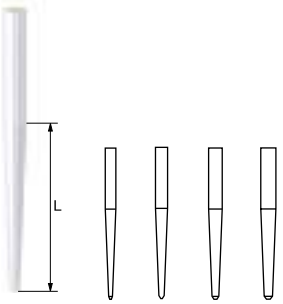
## CeraPost

**ER CeraPost - Postes fabricados con cerámica de dióxido de circonita**

CeraPost son postes prefabricados en cerámica de dióxido de circonita.

Este tipo de material cerámico ha obtenido éxitos durante muchos años en los tratamientos clínicos dentales y médicos en lo que respecta a la biocompatibilidad, comportamiento anticorrosivo y resistencia a las fuerzas mecánicas.

CeraPost están recomendados para las siguientes aplicaciones:
❶ Estabilización preprotésica [destrucción coronal 0 – 10%]
❷ Restauración de dientes con destrucción parcial de coronas de material plástico [destrucción coronal 10 – 70%]
❸ Restauración de dientes con destrucción coronal con muñón cerámico en dos piezas [destrucción coronal 70 – 100%]




- **231 L 12**
- **439 L 12**
- **232 L 12**
- **233 L 12**

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 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 |

Postes CeraPosts de cerámica de óxido de circonio
*Postes CeraPosts de cerâmica de óxido de zircónio*

## **4366.**000

**Juego de introducción de postes CeraPost, tamaño 050**
*Conjunto de introdução de postes CeraPost, tamanho 050*

| | | |
|---|---|---|
| **183LB.**204.050 | 1 | |
| **120D.**204.030 | 1 | |
| **196.**204.050 | 1 | |
| **74L12.**000. | 1 | |
| **196D.**644.050 | 1 | |
| **231L12.**000.050 | 10 |  |

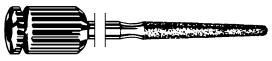
## 4441.000

**Juego de introducción de postes CeraPost, tamaño 070**
*Conjunto de introdução de postes CeraPost, tamanho 070*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.070 | 1 | |
| | **120D.**204.030 | 1 | |
| ● | **196.**204.070 | 1 | |
| | **74L12.**000. | 1 | |
| ● | **196D.**644.070 | 1 | |
| ● | **439L12.**000.070 | 10 |  |

## 4367.000

**Juego de introducción de postes CeraPost, tamaño 090**
*Conjunto de introdução de postes CeraPost, tamanho 090*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.090 | 1 | |
| | **120D.**204.030 | 1 | |
| ● | **196.**204.090 | 1 | |
| | **74L12.**000. | 1 | |
| ● | **196D.**644.090 | 1 |  |
| ● | **232L12.**000.090 | 10 | |

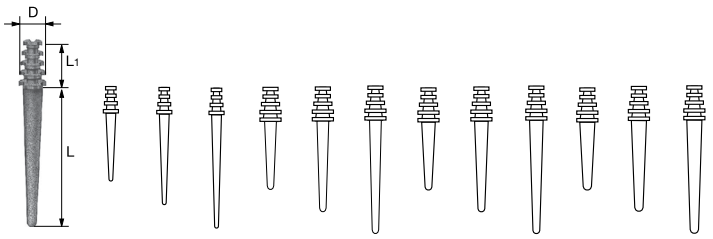
## **4368.**000



**Juego de introducción de postes CeraPost, tamaño 110**
*Conjunto de introdução de postes CeraPost, tamanho 110*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.110 | 1 | |
| | **120D.**204.030 | 1 | |
| ● | **196.**204.110 | 1 | |
| | **74L12.**000. | 1 | |
| ● | **196D.**644.110 | 1 | |
| ● | **233L12.**000.110 | 10 | |

- 48 L 9
- 48 L 12
- 48 L 15
- 228 L 9
- 228 L 12
- 228 L 15
- 49 L 9
- 49 L 12
- 49 L 15
- 50 L 9
- 50 L 12
- 50 L 15






| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/100 mm | **050** | **050** | **050** | **070** | **070** | **070** | **090** | **090** | **090** | **110** | **110** | **110** |
| D | Ø 1/10 mm | 20 | 20 | 26 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 |
| L | mm | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 |
| $L_1$ | mm | 3,5 | 3,5 | 3,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 | 4,5 |
| **48L9**.000. ... | | 050 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| **48L12**.000. ... | | - | 050 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| **48L15**.000. ... | | - | - | 050 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| **228L9**.000. ... | | - | - | - | 070 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| **228L12**.000. ... | | - | - | - | - | 070 | - | - | - | - | - | - | - |
| **228L15**.000. ... | | - | - | - | - | - | 070 | - | - | - | - | - | - |
| **49L9**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | 090 | - | - | - | - | - |
| **49L12**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | - | 090 | - | - | - | - |
| **49L15**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | - | - | 090 | - | - | - |
| **50L9**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 110 | - | - |
| **50L12**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 110 | - |
| **50L15**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 110 |

Postes con cabeza para la reconstrucción con materiales moldeables, titanio puro
*Postes com cabeça para a reconstrução direta com materiais maliáveis, puro titânio*

## 4644.000

**Juego de postes ER con cabeza, tamaño 070**
*Conjunto de postes ER com cabeça, tamanho 070*

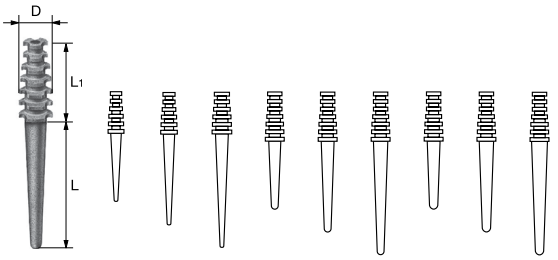
| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.070 | 1 | |
| | **120D.**204.030 | 1 | |
| ● | **196.**204.070 | 1 | |
| ● | **196D.**644.070 | 1 | |
| ● | **228L9.**000.070 | 5 | |
| ● | **228L12.**000.070 | 5 | |
| | **45L9.**000. | 1 | |
| | **45L12.**000. | 1 | |

## 4645.000

**Juego de postes ER con cabeza, tamaño 090**
*Conjunto de postes ER com cabeça, tamanho 090*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **183LB.**204.090 | 1 | |
| | **120D.**204.030 | 1 | |
| ● | **196.**204.090 | 1 | |
| ● | **196D.**644.090 | 1 | |
| ● | **49L9.**000.090 | 5 | |
| ● | **49L12.**000.090 | 5 | |
| | **45L9.**000. | 1 | |
| | **45L12.**000. | 1 | |

- **48 L 9 A**
- **48 L 12 A**
- **48 L 15 A**
- **49 L 9 A**
- **49 L 12 A**
- **49 L 15 A**
- **50 L 9 A**
- **50 L 12 A**
- **50 L 15 A**

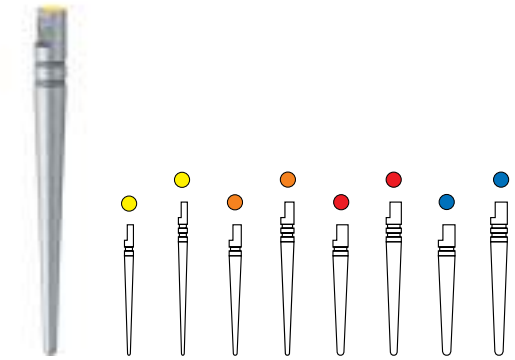





| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | **050** | **050** | **050** | **090** | **090** | **090** | **110** | **110** | **110** |
| D | ∅ 1/10 mm | 20 | 20 | 26 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 |
| L | mm | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 | 9 | 12 | 15 |
| $L_1$ | mm | 5,7 | 5,7 | 5,7 | 6,6 | 6,6 | 6,6 | 6,6 | 6,6 | 6,6 |
| **48L9A**.000. ... | | 050 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| **48L12A**.000. ... | | - | 050 | - | - | - | - | - | - | - |
| **48L15A**.000. ... | | - | - | 050 | - | - | - | - | - | - |
| **49L9A**.000. ... | | - | - | - | 090 | - | - | - | - | - |
| **49L12A**.000. ... | | - | - | - | - | 090 | - | - | - | - |
| **49L15A**.000. ... | | - | - | - | - | - | 090 | - | - | - |
| **50L9A**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | 110 | - | - |
| **50L12A**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | - | 110 | - |
| **50L15A**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | - | - | 110 |

Postes para la reconstrucción de dientes extremadamente largos con materiales moldeables, titanio puro

*Postes para a reconstrução de dentes extremamente compridos com materiais maleáveis, puro titânio*

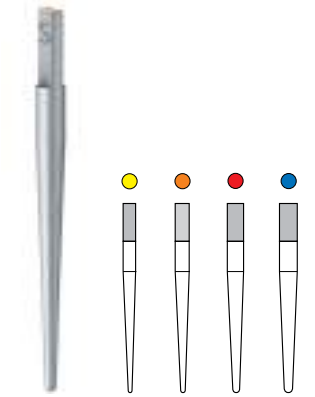


## GPLL 12
## GPLL 15

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | **050** | **050** | **070** | **070** | **090** | **090** | **110** | **110** |
| L | mm | 12 | 15 | 12 | 15 | 12 | 15 | 12 | 15 |
| **GPLL12**.000. ... | | 050 | - | 070 | - | 090 | - | 110 | - |
| **GPLL15**.000. ... | | - | 050 | - | 070 | - | 090 | - | 110 |

Postes GPL para muñón colado,
aleación oro-platino para muñón colado
*Postes GPL para falso côto,*
*liga de ouro-platina para falso côto.*

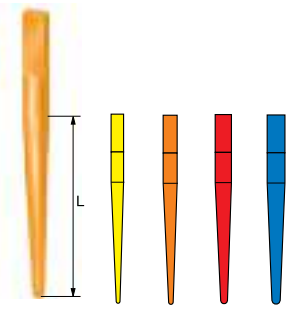
## SPLL 16



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | **050** | **070** | **090** | **110** |
| L | mm | 16 | 16 | 16 | 16 |
| **SPLL16**.000. ... | | 050 | 070 | 090 | 110 |

Postes ELD para muñones colados, aleación de plata-paladio, condicionalmente apropiado para el colado
*Postes ELD para falsos cotos, liga de prata-paládio, devidamente apropiada para os falsos cotos*

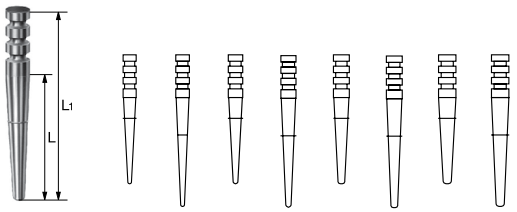
- **57 L 16**
- **339 L 16**
- **58 L 16**
- **59 L 16**




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | **050** | **070** | **090** | **110** |
| L | mm | 16 | 16 | 16 | 16 |
| **57L16**.000. ... | | 050 | - | - | - |
| **339L16**.000. ... | | - | 070 | - | - |
| **58L16**.000. ... | | - | - | 090 | - |
| **59L16**.000. ... | | - | - | - | 110 |

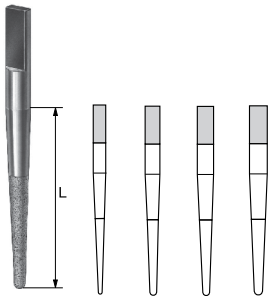
Postes CAST para muñónes en una pieza realizada con acrílicos
*Postes CAST para coto numa peça realizada com acrílicos*

- **P 75 L 11**
- **P 75 L 14**
- **P 422 L 11**
- **P 422 L 14**
- **P 76 L 11**
- **P 76 L 14**
- **P 77 L 11**
- **P 77 L 14**




| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | **050** | **050** | **070** | **070** | **090** | **090** | **110** | **110** |
| L | mm | 11,4 | 14,4 | 11,4 | 14,4 | 11,4 | 14,4 | 11,4 | 14,4 |
| $L_1$ | mm | 17,0 | 20,0 | 17,0 | 20,0 | 17,0 | 20,0 | 17,0 | 20,0 |
| **P75L11**.000. ... | | 050 | - | - | - | - | - | - | - |
| **P75L14**.000. ... | | - | 050 | - | - | - | - | - | - |
| **P422L11**.000. ... | | - | - | 070 | - | - | - | - | - |
| **P422L14**.000. ... | | - | - | - | 070 | - | - | - | - |
| **P76L11**.000. ... | | - | - | - | - | 090 | - | - | - |
| **P76L14**.000. ... | | - | - | - | - | - | 090 | - | - |
| **P77L11**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | 110 | - |
| **P77L14**.000. ... | | - | - | - | - | - | - | - | 110 |

Postes TMP para aplicación provisional, titanio puro
*Postes TMP para aplicação provisórias, titânio puro*




- **60 L 16**
- **440 L 16**
- **61 L 16**
- **62 L 16**



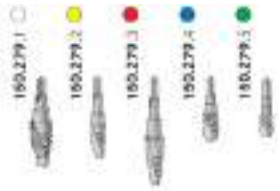
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/100 mm | **050** | **070** | **090** | **110** |
| L | mm | 16 | 16 | 16 | 16 |
| **60L16**.000. ... | | 050 | - | - | - |
| **440L16**.000. ... | | - | 070 | - | - |
| **61L16**.000. ... | | - | - | 090 | - |
| **62L16**.000. ... | | - | - | - | 110 |

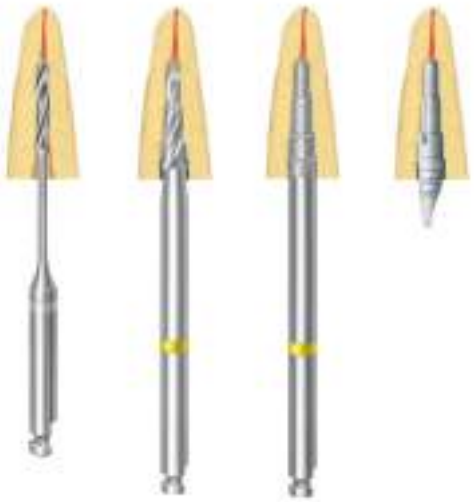
Postes de estabilización para la obturación de la raíz y el sellado del canal y restauraciones en dos partes, titanio puro
*Postes de estabilização para a obturação da raiz e a selagem do canal e restaurações em duas partes, titânio puro*

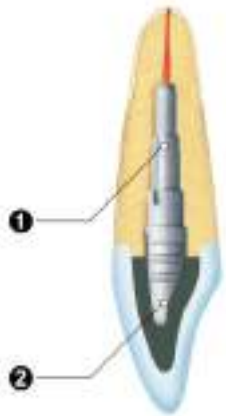
**581**.000



Sistema ER - Bandeja de instrumentos, PP (sin instrumentos)
*Sistema ER - Bandeja de instrumentos, PP (sem instrumentos)*







*OptiPost*

***OptiPost - o sistema de pinos de raiz fácil e seguro***

*Para restaurar incisivos, caninos e pré-molares coronalmente destruídos. OptiPost combina as vantagens de pinos individualmente produzidos com a rápida e fácil aplicação de pinos pré-fabricados.*

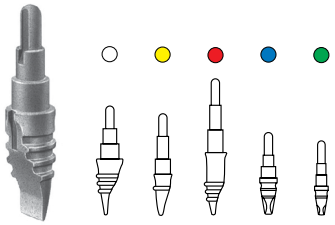
❶ *Segmento radicular progressivo para a máxima adaptação de parede*
❷ *Segmento coronal perfeitamente adaptado ao tipo de dente*

## OptiPost

**OptiPost - sistema de postes radiculares rápido y seguro**

Para la restauración de coronas destruidas en anteriores, caninos y premolares. OptiPost combina las ventajas de los postes colados con la rapidez y facilidad de aplicación de los postes prefabricados.

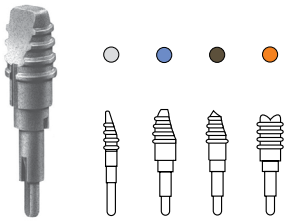
❶ Niveles escalonados para la máxima adaptación a las paredes del canal
❷ Segmento coronal perfectamente adaptado al tipo de diente



## 279

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** |
| **279**.000. ... | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

Postes OptiPost radiculares arcada superior (UJ), titanio puro
El tamaño corresponde al diente, es decir 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5
*Postes OptiPost radiculares arcada superior (UJ), titânio puro*
*O tamanho corresponde ao dente, isto é 1=UJ1/2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5*

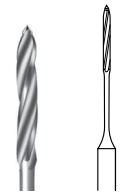


## 280

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | **1** | **3** | **4** | **5** |
| **280**.000. ... | 1 | 3 | 4 | 5 |

Postes OptiPost radiculares arcada inferior (LJ), titanio puro
El tamaño corresponde al diente, es decir 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5
*Postes OptiPost radiculares arcada superior (LJ), titânio puro*
*O tamanho corresponde ao dente, isto é 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5*

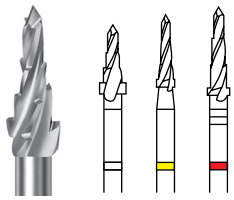




## 183 LA

| | | |
|---|---|---|
| | | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ $^{1}/_{100}$ mm | **090** |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | |
| **183LA**.204. ... | | 090 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Ensanchador OptiPost, acero inoxidable
*Alargadores OptiPost, aço inoxidável*

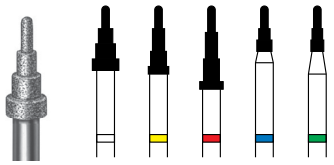


## 29 A

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | **1** | **2** | **3** |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | |
| **29A**.204. ... | ○1 | ▲2 | ▲3 |

○ = $n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Taladro piloto OptiPost, arcada superior (UJ), con filos, acero inoxidable
El tamaño corresponde al diente, es decir: 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3
*Furador piloto OptiPost, arcada superior (UJ), com gumes, aço, inoxidável*
*O tamanho corresponde ao dente, isto é 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3*

## 27 D



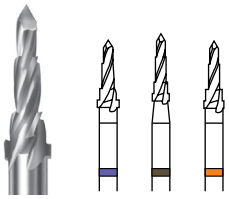
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **27D**.204. ... | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Taladro posicionador OptiPost, arcada superior (UJ), recubierto de diamante
Tamaño corresponde al diente, es decir 1=UJ1, 2=UJ2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5
*Furador posicionador OptiPost, arcada superior (UJ), revestido de diamante*
*O tamanho corresponde ao dente, isto é 1=UJ1/2, 3=UJ3, 4=UJ4, 5=UJ5*

## 30 A



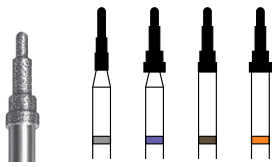
| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | 3 | 4 | 5 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **30A**.204. ... | 3 | 4 | 5 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Taladro piloto OptiPost, arcada inferior (LJ) con filos, acero inoxidable
Tamaño corresponde al diente, es decir 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5
*Furador piloto OptiPost, arcada inferior (LJ) com fios, aço inoxidável*
*O tamanho corresponde ao dente, isto é 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5*

## 28 D



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | 1 | 3 | 4 | 5 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **28D**.204. ... | 1 | 3 | 4 | 5 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Taladro posicionador OptiPost, arcada inferior (LJ), recubierto de diamante
Tamaño corresponde al diente, es decir 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5
*Furador posicionador OptiPost, arcada inferior (LJ), revestido de diamante*
*O tamanho corresponde ao dente, isto é 1=LJ1/2, 3=LJ3, 4=LJ4, 5=LJ5*

## VARIO

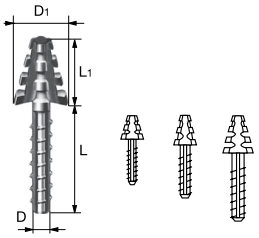
*VARIO*

***VARIO - Pernos radiculares cilíndricos para una grande variedade de aplicações***

- *Disponível com cabo activo*
- *Disponível com dois desenhos de cabeça para diferentes situações coronárias:*
*VARIO X (forma de árvore de Natal; para dentes com coroa totalmente destruída) y VARIO (forma cilíndrica; para dentes com coroa parcialmente destruída e dentes com múltiples raízes)*
- *4 comprimentos*
- *Feita de titânio puro*

**VARIO - Pernos radiculares cilíndricos para una variedad de aplicaciones**

- Disponibles con mango activo
- Disponibles con dos diseños de cabeza para diferentes situaciones coronarias:
VARIO X (forma de árbol de navidad; para dientes con corona completamente destruida) y VARIO (forma cilíndrica; para dientes con corona parcialmente destruida y dientes con múltiples raíces)
- 4 longitudes
- Titanio puro




- **T 63 L 6**
- **T 63 L 7**
- **T 63 L 9**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | | 1 | 2 | 3 |
| D | ∅ 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 6 | 7 | 9 |
| $D_1$ | ∅ 1/10 mm | 25 | 30 | 40 |
| $L_1$ | mm | 2,75 | 3,85 | 4,90 |
| **T63L6**.000. ... | | 1 | - | - |
| **T63L7**.000. ... | | - | 2 | - |
| **T63L9**.000. ... | | - | - | 3 |

Vario X
Postes roscados para reconstrucciones utilizando materiales moldeables, titanio puro
*Vario X*
*Postes rosqueados para reconstruções utilizando materiais maleáveis, titânio puro*

## 4118.000

**Juego de postes Vario X pequeños, estándar, activos**
*Conjunto de postes Vario X pequenos, standart, activos*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **116D.**204.1 | 1 | |
| ● | **179.**204.1 | 1 | |
| ● | **66L6.**000.1 | 1 | |
| ● | **T63L6.**000.1 | 10 | |

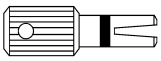
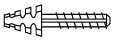
## 4119.000

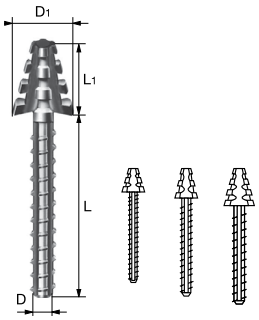
**Juego de postes Vario X medios, estándar, activos**
*Conjunto de postes Vario X médios, standart, activos*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **116D.**204.2 | 1 | |
| ● | **179.**204.2 | 1 | |
| ● | **66L7.**000.2 | 1 | |
| ● | **T63L7.**000.2 | 10 | |

## **4120.**000

**Juego de postes Vario X grandes, estándar, activos**
*Conjunto de postes Vario X grandes, standart, activos*

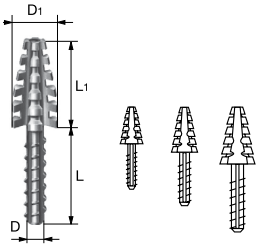
| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **116D.**204.3 | 1 | |
| ● | **179.**204.3 | 1 | |
| ● | **66L9.**000.3 | 1 |  |
| ● | **T63L9.**000.3 | 10 |  |




- **T 51 L 13**
- **T 52 L 13**
- **T 53 L 13**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | | **1** | **2** | **3** |
| D | Ø 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 13 | 13 | 13 |
| $D_1$ | Ø 1/10 mm | 25 | 30 | 40 |
| $L_1$ | mm | 2,75 | 3,85 | 4,90 |
| | **T51L13**.000. ... | 1 | - | - |
| | **T52L13**.000. ... | - | 2 | - |
| | **T53L13**.000. ... | - | - | 3 |

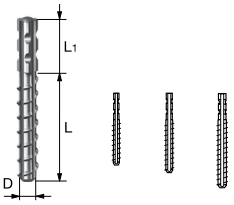
Vario XL
Postes roscados, largos, para reconstrucciones utilizando materiales moldeables, titanio puro
*Vario XL*
*Postes rosqueados, compridos, para reconstruções utilizando materiais maleáveis, titânio puro*




- **T 63 L 6 A**
- **T 63 L 7 A**
- **T 63 L 9 A**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | | **1** | **2** | **3** |
| D | ∅ 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 6 | 7 | 9 |
| $D_1$ | ∅ 1/10 mm | 25 | 30 | 40 |
| $L_1$ | mm | 4,9 | 6,0 | 7,6 |
| **T63L6A**.000. ... | | 1 | - | - |
| **T63L7A**.000. ... | | - | 2 | - |
| **T63L9A**.000. ... | | - | - | 3 |

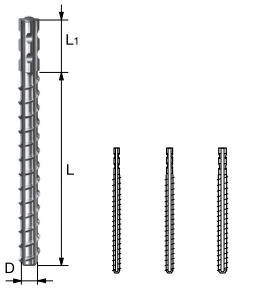
Vario X ELO
Postes para reconstrucciones de dientes extremadamente largos con materiales moldeables, titanio puro
*Vario X ELO*
*Postes para reconstruções de dentes extremamente longos com materiais maliáveis, titânio puro*




- **T 91 L 6**
- **T 92 L 7**
- **T 93 L 9**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | | **1** | **2** | **3** |
| D | ∅ 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L | mm | 6 | 7 | 9 |
| $L_1$ | mm | 3,5 | 3,5 | 3,5 |
| **T91L6**.000. ... | | 1 | - | - |
| **T92L7**.000. ... | | - | 2 | - |
| **T93L9**.000. ... | | - | - | 3 |

Vario
Postes roscados para reconstrucciones con materiales moldeables, titanio puro
*Vario*
*Postes rosqueados para reconstruções com materiais maliáveis, titânio puro*

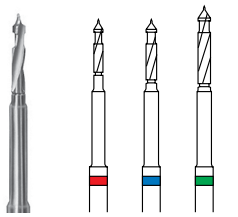



- **T 91 L 13**
- **T 92 L 13**
- **T 93 L 13**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | 1 | 2 | 3 |
| D ∅ 1/10 mm | 13,0 | 15,0 | 17,5 |
| L mm | 13 | 13 | 13 |
| $L_1$ mm | 3,5 | 3,5 | 3,5 |
| **T91L13**.000. ... | 1 | - | - |
| **T92L13**.000. ... | - | 2 | - |
| **T93L13**.000. ... | - | - | 3 |

Vario L
Postes roscados, largos, para reconstrucciones utilizando materiales moldeables, titanio puro
*Vario L*
*Postes rosqueados, compridos, para reconstruções utilizando materiais maliáveis, titânio puro*

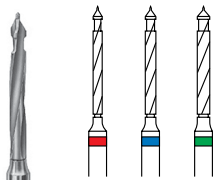
## 179



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 2 | 2 | 2 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | 1 | 2 | 3 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | |
| **179**.204. ... | 1 | 2 | 3 |

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
Taladro de combinación, acero inoxidable
*Furador de combinação, aço inoxidável*

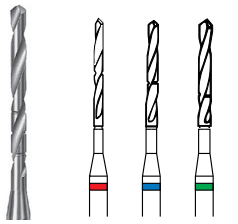
## 179 L



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 2 | 2 | 2 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | 1 | 2 | 3 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | |
| **179L**.204. ... | 1 | 2 | 3 |

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
Taladro de combinación, largo, acero inoxidable
*Furador de combinação, comprido, aço inoxidável*

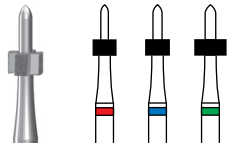
## 154



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 2 | 2 | 2 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | 1 | 2 | 3 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | |
| **154**.204. ... | 1 | 2 | 3 |

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
Taladro de rosca, acero inoxidable
*Furador de rosca, aço inoxidável*

## 116 D



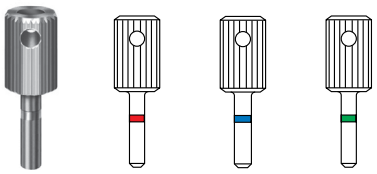
| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | **1** | **2** | **3** |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **116D**.204. ... | 1 | 2 | 3 |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para planear, recubierto de diamante
*Broca para alisar, revestimento de diamante*

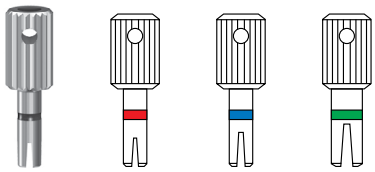
## 127



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | **1** | **2** | **3** |

| | | | |
|---|---|---|---|
| **127**.000. ... | 1 | 2 | 3 |

Llave de tubo para postes Vario, acero inoxidable
*Chave de tubo para postes Vario, aço inoxidável*

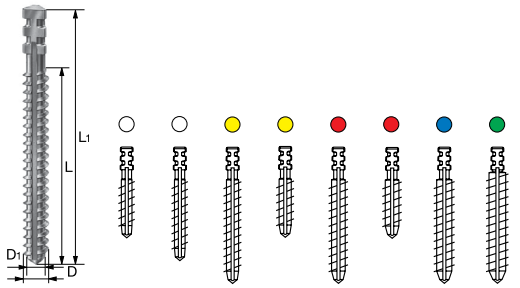


- **66 L 6**
- **66 L 7**
- **66 L 9**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | **1** | **2** | **3** |
| **66L6**.000. ... | 1 | - | - |
| **66L7**.000. ... | - | 2 | - |
| **66L9**.000. ... | - | - | 3 |

Llave de tubo para postes Vario X, acero inoxidable
*Chave de tubo para postes Vario X, aço inoxidável*

## 117 BKS
## 117 L 11
## 117 L 8

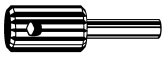



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | **1** | **1** | **2** | **2** | **3** | **3** | **4** | **5** |
| D ∅ 1/10 mm | 14,0 | 14,0 | 16,0 | 16,0 | 18,0 | 18,0 | 20,0 | 25,0 |
| L mm | 8,0 | 11,0 | 14,0 | 8,0 | 14,0 | 8,0 | 14,0 | 15,0 |
| $D_1$ ∅ 1/10 mm | 10,5 | 10,5 | 12,0 | 12,0 | 13,0 | 13,0 | 14,0 | 19,0 |
| $L_1$ mm | 12,0 | 15,0 | 18,0 | 12,0 | 18,0 | 12,0 | 18,0 | 18,0 |
| **117BKS**.000. ... | 1 | - | 2 | - | 3 | - | 4 | 5 |
| **117L11**.000. ... | - | 1 | - | - | - | - | - | - |
| **117L8**.000. ... | - | - | - | 2 | - | 3 | - | - |

Postes roscados BKS para reconstrucciones utilizando materiales moldeables, titanio puro
*Postes rosqueados BKS para reconstruções com materiais maleáveis, puro titânio*

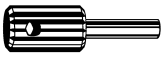
## **4184.**204

Juego de postes roscados BKS, tamaño 1, longitud 12 mm
*Conjunto de postes de rosca BKS, tamanho 1, comprimento 12 mm*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ○ | **152BKS.**204.1 | 2 | |
| ○ | **118BKS.**000.1 | 1 | |
| | **119BKS.**000. | 1 |  |
| ○ | **117BKS.**000.1 | 10 | |

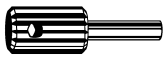
## **4189.**204

Juego de postes roscados BKS, tamaño 2, longitud 12 mm
*Conjunto de postes rosqueados BKS, tamanho 2, comprimento 12 mm*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **152BKS.**204.2 | 2 | |
| ● | **118BKS.**000.2 | 1 | |
| | **119BKS.**000. | 1 |  |
| ● | **117L8.**000.2 | 10 |  |

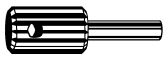
## **4185.**204

**Juego de postes roscados BKS, tamaño 2, longitud 18 mm**
*Conjunto de postes rosqueados BKS, tamanho 2, comprimento 18 mm*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **152BKS.**204.2 | 2 | |
| ● | **118BKS.**000.2 | 1 | |
| | **119BKS.**000. | 1 |  |
| ● | **117BKS.**000.2 | 10 |  |

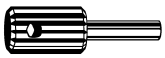
## **4186.**204

**Juego de postes roscados BKS, tamaño 3, longitud 18 mm**
*Conjunto de postes rosqueados BKS, tamanho 3, comprimento 18 mm*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **152BKS.**204.3 | 2 | |
| ● | **118BKS.**000.3 | 1 | |
| | **119BKS.**000. | 1 |  |
| ● | **117BKS.**000.3 | 10 |  |

## **4187.**204

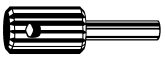
**Juego de postes roscados BKS, tamaño 4, longitud 18 mm**
*Conjunto de postes rosqueados BKS, tamanho 4, comprimento 18 mm*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **152BKS.**204.4 | 2 | |
| ● | **118BKS.**000.4 | 1 | |
| | **119BKS.**000. | 1 |  |
| ● | **117BKS.**000.4 | 10 | |

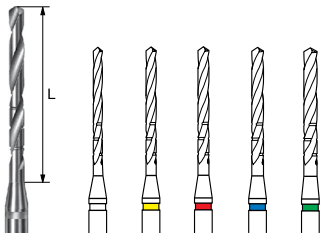


## **4188.**204

**Juego de postes roscados BKS, tamaño 5, longitud 18 mm**
*Conjunto de postes rosqueados BKS, tamanho 5, comprimento 18 mm*

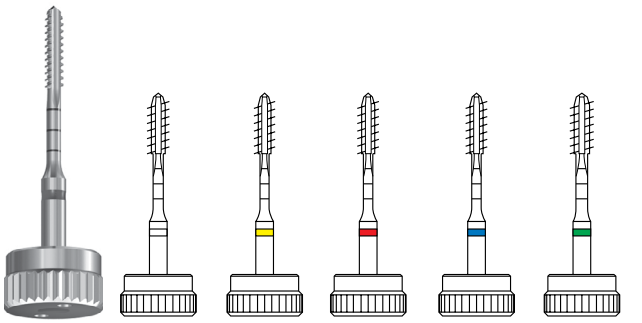
| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **152BKS.**204.5 | 2 | |
| ● | **118BKS.**000.5 | 1 | |
| | **119BKS.**000. | 1 |  |
| ● | **117BKS.**000.5 | 10 | |

## 152 BKS




| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** |
| L | mm | 17,0 | 17,0 | 17,0 | 17,0 | 17,0 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | |
| **152BKS.**204. ... | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Ensanchadores de canal radicular, acero inoxidable
*Alargadores de canal radicular, aço inoxidável*



## 118 BKS

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** |
| **118BKS**.000. ... | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |



Cortadores de rosca, acero inoxidable
*Cortadores de rosca, aço inoxidável*

## 119 BKS

| | |
|---|---|
| | 1 |
| **119BKS**.000. ... | • |

Llave de tubo, acero inoxidable
*Chave de tubo, aço inoxidável*

## RepairPost

***RepairPost***

*La solução de emergência para pacientes com fracturas de postes. O RepairPost foi especialmente desenhado para a restauração fácil, rápida e económica de dentes com postes fracturados cujo fragmento não pode ser retirado do conduto radicular. O RepairPost tubular se colocasse sobre o resto do poste que ainda permanece na raiz.*

***Vantagens:***

- *Fácil manipulação*
- *Restauração segura*

*Só necessita de dois passos para ter uma restauração duradora e funcional.*

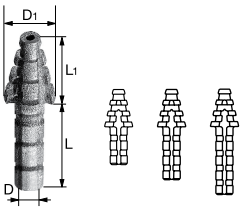
La solución de emergencia para pacientes con fracturas de postes. El RepairPost fue especialmente diseñado para la restauración fácil, rápida y económica de dientes con postes fracturados cuyo fragmento no puede ser retirado del conducto radicular. El RepairPost tubular se coloca sobre el resto del poste que aún permanece en la raíz.

**Ventajas:**

- Fácil manejo
- Restauración segura

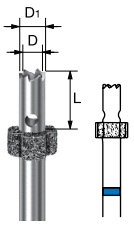
Sólo se necesitan dos pasos para lograr una restauración duradera y funcional.

- **332 L 5**
- **332 L 7**
- **332 L 9**




| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | | **2** | **2** | **2** |
| D | Ø 1/10 mm | 17,5 | 17,5 | 17,5 |
| L | mm | 5,0 | 7,0 | 9,0 |
| $D_1$ | Ø 1/10 mm | 40 | 40 | 40 |
| $L_1$ | mm | 4,9 | 4,9 | 4,9 |
| ● | **332L5**.000. ... | 2 | - | - |
| ● | **332L7**.000. ... | - | 2 | - |
| ● | **332L9**.000. ... | - | - | 2 |

RepairPost, titanio puro
*RepairPost, titânio puro*



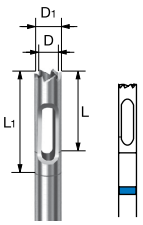

## 114

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | | 2 |
| D | Ø 1/10 mm | 17 |
| L | mm | 5,0 |
| $D_1$ | Ø 1/10 mm | 23 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **114**.204. ... | 2 |

max. 20000 min$^{-1}$/rpm
Trépano, acero inoxidable
*Trépano, aço inoxidável*




## 113

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | | 2 |
| D | Ø 1/10 mm | 17 |
| L | mm | 7,0 |
| $D_1$ | Ø 1/10 mm | 23 |
| $L_1$ | mm | 9,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **113**.204. ... | 2 |

max. 20000 min$^{-1}$/rpm
Trépano, acero inoxidable
*Trépano, aço inoxidável*

## 4317.000

**Juego de postes RepairPost**
*Conjunto de postes RepairPost*

| | | |
|---|---|---|
| **114.**204.2 | 1 | |
| **113.**204.2 | 1 | |
| **332L5.**000.2 | 2 | |
| **332L7.**000.2 | 2 | |
| **332L9.**000.2 | 2 | |

**9970**.000

DentinBuild Evo A2
Composite de polimerización dual para la fijación de pernos y la reconstrucción de muñones.
*DentinBuild Evo em A2*
*Compósito endurecedor dual para fixação do pino e falso coto.*

**9971**.000

DentinBuild Evo blanco opaco
Composite de polimerización dual para la fijación de pernos y la reconstrucción de muñones.
*DentinBuild Evo em branco opaco*
*Compósito endurecedor dual para pino de fixação e coto falso.*

## 9904

| | |
|---|---|
| | 48 |
| **9904**.000. ... | • |

48 puntas mezcladoras / 48 puntas intra-orales
*48 pontas mistura / 48 pontas intra-orais*

## 9905

| | |
|---|---|
| | 100 |
| **9905**.000. ... | • |

100 puntas mezcladoras/100 puntas intra-orales
*100 pontas mistura/100 pontas intra-orais*

## 9943

| | |
|---|---|
| | 48 |
| **9943**.000. ... | • |

48 puntas mezcladoras / 48 puntas intra-orales, finas
*48 pontas mistura / 48 pontas intra-orais, finas*

## 9972.000

DentinBond Evo
Adhesivo a polimerización dual, de autograbado para uso con el composite.
*DentinBond Evo*
*Adesivo endurecedor dual e auto-abrasivo para uso com o cómposito.*

## 9973

DentinBond Evo
Adhesivo a polimerización dual, de autograbado
2 x 5 ml frascos
incl. 50 cepillos de aplicación azules
*DentinBond Evo*
*Adesivo endurecedor dual auto-abrasivo*
*2x garrafas de 5 ml*
*Incl. 50 escovas de aplicação azuis*

## 9974

100 cepillos de aplicación azules
*100 escovas de aplicação azuis*

## 9910

100 cepillos de aplicación, finos, de color fucsia
*100 escovas de aplicação, finos, de cor fucsia*

**Carburo de Tungsteno**
*Carboneto de Tungsténio*

Cortador de hueso, redondo
*Cortador de osso redondo*
481-482

Instrumento combinado
*Instrumento combinado* 483

Cortador para implantes de lámina
*Cortador de osso para implantes de lâmina* 483

Fresa de hueso, alta eficacia de corte
*Broca para osso com grande eficácia do corte* 484-486

Cortadores de hueso
*Cortador de osso* 487-492

Fresa con borde final cortante
*Broca com bordo final cortante*
492

**Cerámica**
*Cerâmica*

Cortador de hueso, redondo
*Cortador de osso redondo* 493

Cortador de hueso
*Cortador de osso* 494

**Diamante**
*Diamante*

Cortador de hueso, redondo
*Cortador de osso redondo* 495

Cortador de hueso
*Cortador de osso* 496

Disco
*Disco* 496

**Acero**
*Aço*

Trépano
*Trépano* 508-509

Extractor de fragmentos óseos
*Extractor de fragmentos ósseos*
510

**Periimplantitis**
*Peri-implante*

NiTiBrush
*NiTiBrush* 498-498

Implantoplastia
*Implantoplastia* 500-502

**Accesorios**
*Auxiliaries*

Extensión para mangos
*Extensão para mandril* 511

**Fresa piloto para implantología**
*Broca piloto de implantologia*

Cerámica y acero inoxidable
*Cerâmica e aço inoxidável*
503-507

| *Cirurgia* | | Cirugía |
|---|---|---|
| *Introdução* | | **480** Introducción |
| *Carboneto de Tungsténio* | **481 –** | **492** Carburo de Tungsteno |
| *Cerâmica* | **493 –** | **494** Cerámica |
| *Diamante* | **495 –** | **496** Diamante |
| *Peri-implantite* | **497 –** | **502** Periimplantitis |
| *Broca piloto* | **503 –** | **507** Fresa piloto |
| *Trépano* | **508 –** | **510** Trépano |
| *Artígos especiais* | | **511** Artículos especiales |

## Cirugía

Komet ofrece una gran variedad de fresas para hueso fabricadas de carburo de tungsteno y cerámica, así como instrumentos diamantados y discos «Miniflex» 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 H162SL. 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.
Periimplantitis: Instrumentos particularmente largos están disponibles para el alisado de implantes durante el tratamiento de la periimplantitis mediante técnica quirúrgica resectiva.

**Gama de instrumentos disponibles:**
- Fresas para hueso
- Instrumentos para el tratamiento de la periimplantitis
- Disco Miniflex para cortar hueso
- Fresas piloto universales
- Trépanos
- Extractores de fragmentos óseos
- Freseros para instrumentos quirúrgicos

**Revestimiento duro de ZrN**
Muchas fresas para hueso también están disponibles en una versión mejorada, con un revestimiento especial ZrN. Gracias a este revestimiento, las fresas son capaces de resistir mejor a los efectos de los agentes químicos utilizados en baños para fresas, potencialmente agresivos. Además, muchos usuarios están impresionados con el aspecto agradable de los instrumentos.

¡Solicite nuestro folleto Cirugía!

***Cirurgia***

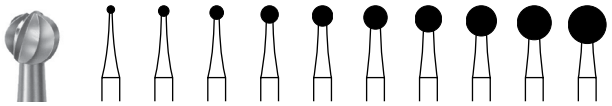
*A Komet comercializa uma grande variedade de brocas para osso fabricadas com carboneto de tungsténio e cerâmica, bem como instrumentos diamantados e discos "Miniflex" para tratamentos no osso. As formas dos instrumentos foram desenhadas para satisfazer os requisitos de diferentes indicações. Os instrumentos de altíssima qualidade fabricados pela Komet são sinónimo de ótimos resultados clínicos excelentes, e preparações eficientes, minimamente invasivas. Exemplo de êxitos em inovações recentes são as nossas brocas para osso H254 e H162SL. Introduzida no ano 2015, a broca H162ST é uma versão bem concebida da nossa conhecida broca tipo Lindemann. A broca destaca pela sua inovadora dentadura ST extremamente filosa, exclusiva da Komet.*
*Doença peri-implantar: Instrumentos particularmente longos estão disponíveis para o alisamento de implantes durante o tratamento da doença peri-implantar mediante técnica cirúrgica ressetiva.*

***Gama de instrumentos disponíveis:***
- *Brocas para osso*
- *Instrumentos para o tratamento da doença peri-implantar*
- *Disco Miniflex para cortar osso*
- *Brocas piloto universais*
- *Trépanos*
- *Extratores de fragmentos ósseos*
- *Porta-brocas para instrumentos cirúrgicos*

***Revestimento duro de ZrN***
*Muitas brocas para osso também estão disponíveis numa versão melhorada, com um revestimento especial ZrN. Graças a este revestimento, as brocas são capazes de resistir melhor aos efeitos dos agentes químicos utilizados em banhos para brocas, potencialmente agressivos. Além disso, muitos utilizadores estão impressionados com o aspeto agradável dos instrumentos.*

***Dica:***
*Peça o nosso folheto de cirurgia!*

## H 141

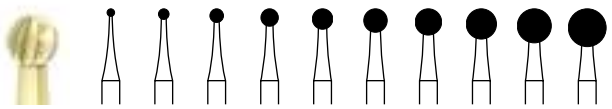


| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **010** | **014** | **018** | **023** | **027** | **031** | **035** | **040** | **045** | **050** |
| US No. | 2S | 4S | 6S | 8S | 10S | 11S | - | - | - | - |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | | | | | | | | |
| 500 205 001291 ... | | | | | | | | | | |
| **H141**.205. ... | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ▮040 | - | - |
| Contra-angulo (CA) extra largo · *Contra-ângulo (CA) extra comprido* | | | | | | | | | | |
| 500 206 001291 ... | | | | | | | | | | |
| **H141**.206. ... | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ▮040 | - | - |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | | | | | | | | |
| 500 104 001291 ... | | | | | | | | | | |
| **H141**.104. ... | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ♦040 | ♦045 | ♠050 |
| Pieza de mano, largo · *Peça de mão comprida* | | | | | | | | | | |
| 500 105 001291 ... | | | | | | | | | | |
| **H141**.105. ... | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ♠040 | - | ♠050 |

♠ = $\circlearrowleft_{max.}$ 60000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $\circlearrowleft_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Cortador de hueso redondo, versión súper afilada
*Cortador de osso redondo, versão super afiada*

## H 141 Z

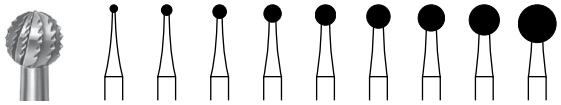


| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **010** | **014** | **018** | **023** | **027** | **031** | **035** | **040** | **045** | **050** |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | | | | | | | | |
| **H141Z**.104. ... | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ♦040 | ♦045 | ♦050 |

♦ = $\circlearrowleft_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Fresa de hueso redonda, alta eficacia de corte, con revestimiento ZrN
*Broca de osso redondo, alta eficacia de corte, com revestimento ZrN*

## H 141 A



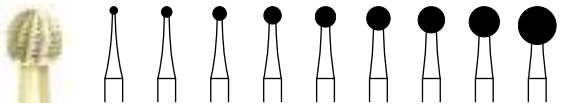
| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 050 |
| US No. | - | - | - | 8SA | 10SA | 11SA | - | - | - |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | | | | | | | |
| 500 205 001298 ... | | | | | | | | | |
| **H141A**.205. ... | - | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ⧫040 | - |
| Contra-angulo (CA) extra largo · *Contra-ângulo (CA) extra comprido* | | | | | | | | | |
| 500 206 001298 ... | | | | | | | | | |
| **H141A**.206. ... | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ⧫040 | - |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | | | | | | | |
| 500 104 001298 ... | | | | | | | | | |
| **H141A**.104. ... | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ⧫040 | ◆050 |

◆ = ↻max. 60000 min⁻¹/rpm
⧫ = ↻max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm

Cortador de hueso redondo, con diseño de corte especial para una operación suave
*Cortador de osso, redondo, com desenho de corte especial para uma operação suave*



## H 141 AZ



| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 | 027 | 031 | 035 | 040 | 050 |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | | | | | | | |
| **H141AZ**.205. ... | - | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ⧫040 | - |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | | | | | | | |
| **H141AZ**.104. ... | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ▮031 | ▮035 | ⧫040 | ⧫050 |

⧫ = ↻max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm

Fresa de hueso redonda, con diseño de corte especial para una operación suave, con revestimiento ZrN
*Broca de osso esferica, com desenho de corte especial para uma operação suave, com revestimento ZrN*

**Para tejidos óseos y sustancia dura del diente**
Fresa para hueso
***Para tecidos osseos e substancia dura do dente***
*Broca para osso*

## H 254 E
## H 254 LE

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 6,0 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 415298 ...

**H254E**.314. ... ◊012

**H254LE**.314. ... ◊012

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 415298 ...

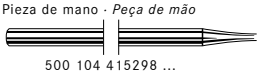
**H254E**.204. ... ◊012

Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido*

500 205 415298 ...

**H254E**.205. ... ◊012

Pieza de mano · *Peça de mão*

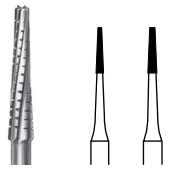


500 104 415298 ...

**H254E**.104. ... ◊012

◊ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm
◆ = $n_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
Instrumento de corte combinado para la preparación conservadora del tejido óseo y la sustancia dura del diente
*Instrumento de corte combinado para a preparação conservadora do tecido ósseo e a substância dura do dente*

## H 254



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 012 |
| L | mm | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 700XXL | 701XXL |

FG · *Turbina (FG)*

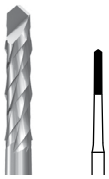


500 314 415296 ...

**H254**.314. ... 010 012

$n_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para hueso para implantes de lámina
*Broca para osso para implantes de lâmina*

## H 255 E



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 012 |
| L mm | 6,0 |

FG · *Turbina (FG)*

**H255E**.314. ... ◆012

FG extra largo · *FG extra comprido (FGXL)*

**H255E**.316. ... ◆012

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**H255E**.204. ... ◆012

Pieza de mano · *Peça de mão*

**H255E**.104. ... ◆012

◆ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm
◆ = $n_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm

Fresa para hueso cilíndrica para la preparación efectiva del tejido óseo y de la sustancia dura del diente
*Cortador de osso cilíndrico para a preparação do tessido ósseo e a substância dura do dente*

## H 162 SL
## H 162 SXL

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 014 |
| L mm | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

**H162SL**.314. ... ▮014

**H162SXL**.314. ... ▯014

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**H162SL**.204. ... ◇014

Pieza de mano · *Peça de mão*

**H162SL**.104. ... ▮014

◆ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
▯ = $n_{max.}$ 120000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm

Fresa para hueso con alta eficacia de corte
*Broca para osso com grande eficácia do corte*

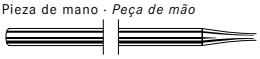
## H 163 A

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** |
| L | mm | 5,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**H163A**.204. ... 014

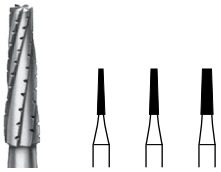
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H163A**.104. ... 014

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa corta para hueso tipo Lindemann, con dentadura especial cruzada
*Broca de ossos curta tipo Lindemann, com dentes cruzados especiais*

## H 33 L



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **016** |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 700XL | 701L | 702L |

FG extra largo · *FG extra comprido (FGXL)*



500 316 171007 ...

**H33L**.316. ... 010 012 016

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónica larga con corte transversal
*Cónica comprida com corte transversal*

## H 33 R

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** |
| L | mm | 4,4 |
| US No. | | 1702 |

FG extra largo · *FG extra comprido (FGXL)*



500 316 194007 ...

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

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Cónico, con punta redondeada y corte transversal

*Cónico com ponta arredondada e corte transversal*

## Fresa para hueso H162ST

***Broca para osso H162ST***

*Nova geometria de corte, nova geração: Cortante como a dentadura de um tigre Dente de sabre, a nova dentadura ST da Komet oferece toda uma nova dimensão para o trabalho no osso. Esta broca para osso cónica é bastante efetiva e perfeitamente aguçada.*

***Vantagens à primeira vista:***
- *Máxima eficácia de corte*
- *Comportamento de corte ideal*
- *Ótimo controlo*

*A broca é apropriada para todas as indicações em cirurgia dentária: Para cortes no osso durante osteotomias, passando por hemisseções e perfurações axiais no osso, até à remoção cirúrgica de dentes retidos ou remoção de fragmentos ósseos.*

*Uma versão melhorada da H162ST com um revestimento ZrN de alta qualidade está disponível como opção (número de referência H162STZ).*

Nueva geometría de corte, nueva generación: Tajante como la dentadura de un tigre Diente de sable, la nueva dentadura ST de Komet ofrece toda una nueva dimensión para el trabajo en el hueso. Esta fresa para hueso cónica es particularmente efectiva y perfectamente filosa.

**Ventajas de un vistazo:**
- Máxima eficacia de corte
- Comportamiento de corte ideal
- Óptimo control

La fresa es apropiada para todas las indicaciones en cirugía dental: Para cortes en el hueso durante osteotomias, pasando por hemisecciones y perforaciones axiales en el hueso, hasta la remoción quirúrgica de dientes retenidos o remoción de fragmentos óseos.

Una versión mejorada de la H162ST con un revestimiento ZrN de alta calidad está disponible como opción (número de referencia H162STZ).

## H 162 ST

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Turbina (FG)*

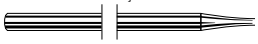


**H162ST**.314. ... ▮016

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**H162ST**.204. ... ▮016

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H162ST**.104. ... ▮016

▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm

Fresa cónica para hueso, máxima precisión de corte gracias a una dentadura especial tipo «ST»
*Broca cónica para osso, máxima precisão de corte graças a uma dentadura especial tipo "ST"*

## H 162 STZ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Turbina (FG)*

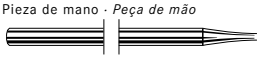


**H162STZ**.314. ... ▪016

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**H162STZ**.204. ... ▮016

Pieza de mano · *Peça de mão*



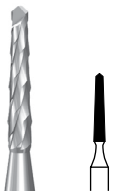
**H162STZ**.104. ... ▮016

▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
▪ = ↻max. 160000 min-1/rpm

Fresa cónica para hueso, máxima precisión de corte gracias a una dentadura especial tipo «ST», con revestimiento ZrN

*Broca cónica para osso, máxima precisão de corte graças a uma dentadura especial tipo "ST", com revestimento ZrN*

## H 162 A



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 408298 ...
**H162A**.314. ... ▪016

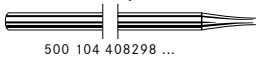
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 408298 ...
**H162A**.204. ... ▮016

Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido*

500 205 408298 ...
**H162A**.205. ... ▮016

Pieza de mano · *Peça de mão*



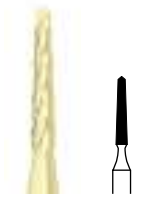
500 104 408298 ...
**H162A**.104. ... ▮016

▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
▪ = ↻max. 160000 min-1/rpm

Fresa para hueso tipo Lindemann con dentadura especial cruzada

*Broca de ossos tipo Lindemann com dentes cruzados especiais*

## H 162 AZ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Turbina (FG)*



**H162AZ**.314. ... ▮016

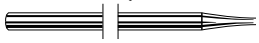
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**H162AZ**.204. ... ▮016

Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido*

**H162AZ**.205. ... ▮016

Pieza de mano · *Peça de mão*



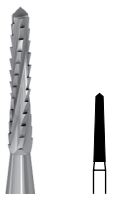
**H162AZ**.104. ... ▮016

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 160000 min⁻¹/rpm

Fresa de hueso, Lindemann, con dentadura cruzada especial, con revestimiento ZrN

*Broca de ossos Lindemann com dentes cruzados especiais, com revestimento ZrN*

## H 162



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 408297 ...
**H162**.314. ... ▮016

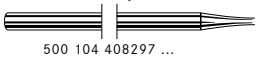
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 408297 ...
**H162**.204. ... ▮016

Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido*

500 205 408297 ...
**H162**.205. ... ▮016

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 408297 ...
**H162**.104. ... ▮016

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 160000 min⁻¹/rpm

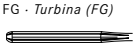
Cortador de hueso tipo Lindemann

*Cortador de osso tipo Lindemann*

## H 162 Z

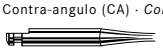
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Turbina (FG)*



**H162Z**.314. ... ▮016

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

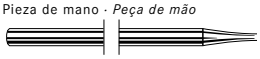


**H162Z**.204. ... ▮016

Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido*

**H162Z**.205. ... ▮016

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H162Z**.104. ... ▮016

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 160000 min⁻¹/rpm

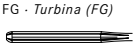
Cortador de hueso, Lindemann, con revestimiento ZrN

*Cortador de osso, Lindemann, com revestimento ZrN*

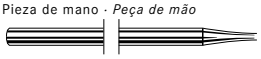
## H 267

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 210295 ...
**H267**.314. ... ▮016

Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 210295 ...
**H267**.104. ... ▮016

▮ = ⟲max. 100000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟲max. 160000 min⁻¹/rpm

Fresa para hueso

*Broca para osso*

## H 269

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 11,0 |

FG · *Turbina (FG)*

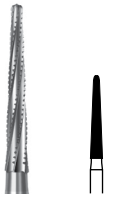


500 314 199295 ...

**H269**.314. ... 016

max. 160000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para hueso
*Broca para osso*

## H 269 Q



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 11,0 |

FG · *Turbina (FG)*



**H269Q**.314. ... 016

FG largo · *FG comprido (FGL)*



**H269Q**.315. ... 016

max. 160000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para hueso
*Broca para osso*



## H 161

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

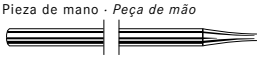
FG · *Turbina (FG)*



500 314 408295 ...

**H161**.314. ... ▪016

Pieza de mano · *Peça de mão*

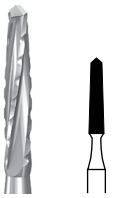


500 104 408295 ...

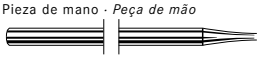
**H161**.104. ... ▮016

▮ = max. 100000 min$^{-1}$/rpm
▪ = max. 160000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para hueso tipo Lindemann
*Broca para osso tipo Lindemann*

## H 166 ST



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

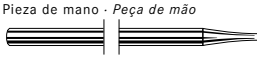
Pieza de mano · *Peça de mão*

**H166ST**.104. ... 021

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa cónica para hueso, máxima precisión de corte gracias a una dentadura especial tipo «ST»
*Broca cónica para osso, máxima precisão de corte graças a uma dentadura especial tipo "ST"*

## H 166 STZ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

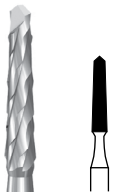
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H166STZ**.104. ... 021

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa cónica para hueso, máxima precisión de corte gracias a una dentadura especial tipo «ST», con revestimiento ZrN
*Broca cónica para osso, máxima precisão de corte graças a uma dentadura especial tipo "ST", com revestimento ZrN*

## H 166 A



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

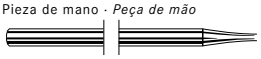
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 409298 ...
**H166A**.204. ... 021

Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido*

500 205 409298 ...
**H166A**.205. ... 021

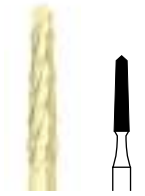
Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 409298 ...
**H166A**.104. ... 021

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para hueso tipo Lindemann con dentadura especial cruzada
*Broca de ossos tipo Lindemann com dentes cruzados especiais*

## H 166 AZ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

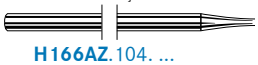
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**H166AZ**.204. ... 021

Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido*

**H166AZ**.205. ... 021

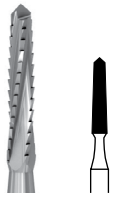
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H166AZ**.104. ... 021

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa de hueso, Lindemann, con dentadura cruzada especial, con revestimiento ZrN
*Broca de ossos Lindemann com dentes cruzados especiais, com revestimento ZrN*

## H 166



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

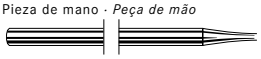
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 409297 ...
**H166**.204. ... 021

Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido*

500 205 409297 ...
**H166**.205. ... 021

Pieza de mano · *Peça de mão*



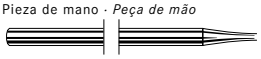
500 104 409297 ...
**H166**.104. ... 021

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para hueso tipo Lindemann
*Broca para osso tipo Lindemann*

## H 166 Z

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 10,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



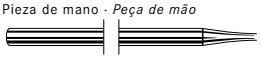
**H166Z**.104. ... 021

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa de hueso, Lindemann, con revestimiento ZrN
*Broca de osso, Lindemann, com revestimento ZrN*

## H 167

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 11,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 410297 ...
**H167**.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para hueso tipo Lindemann
*Broca para osso tipo Lindemann*



## H 207 D

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| US No. | | 958D |

FG extra largo · *FG extra comprido (FGXL)*



500 316 150001 ...
**H207D**.316. ... 012

$\circlearrowleft_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
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
*Broca com bordo final cortante para reduzir a substância óssea durante um prolongamento cirúrgico da coroa, para restabelecer a largura biológica ou para criar um fundo plano na cavidade, marcado a laser a 4 mm*

## CeraBur

*CeraBur*

***CeraBur - Cortador de osso***

***Vantagens:***

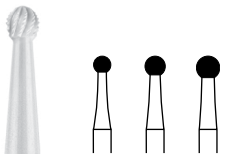
- *Não se corroem*
- *Biocompatível*
- *Corte de grande eficácia*
- *Propiedades de fresagem ótimas*
- *Desenho de gume especial para uma supervisão precisa e suave*
- *Redução do material de forma conservadora, alisada*
- *Parte operativa cilíndrica de K157 para prevenir a obstrução*

**CeraBur - Cortador de hueso**

**Ventajas:**

- sin corrosión
- biocompatible
- corte de gran eficacia
- propiedades óptimas de fresado
- diseño especial de la hoja para una supervisión precisa y suave
- reducción conservadora y suave de material
- parte operativa cilíndrica de K157 para prevenir la obstrucción





## K 160 A

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **023** | **027** | **031** |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | |
| **K160A**.205. ... | 023 | 027 | 031 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| **K160A**.104. ... | 023 | 027 | 031 |

max. 40000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para hueso redondo, de cerámica
*Broca para osso arredondado, cerâmica*

## K 157

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 9,0 |

FG · *Turbina (FG)*



**K157**.314. ... ▪016

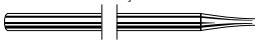
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**K157**.204. ... ◈016

Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido*

**K157**.205. ... ◈016

Pieza de mano · *Peça de mão*



**K157**.104. ... ◈016

◈ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm
▪ = $n_{max.}$ 160000 min$^{-1}$/rpm

Fresa para hueso, cerámica
*Broca para osso, cerâmica*

## Fresas diamantadas para hueso

A diferencia de las fresas con filos, los instrumentos revestidos de diamante trabajan mediante abrasión. La fresa redonda puede utilizarse por ej. para la movilización de una ventana ósea lateral durante la elevación del seno maxilar.

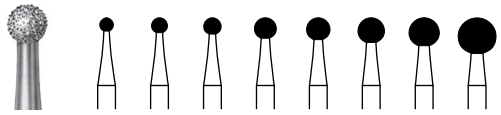
**Disco diamantado Miniflex**
El disco diamantado extrafino Miniflex se utiliza asiduamente para seccionar un trozo de maxilar, facilitando la dilatación antes de colocar un implante. Además sirve para extraer bloques óseos en el ángulo mandibular. En este caso es necesario utilizar un protector especial.

### *Brocas diamantadas para osso*

*Ao contrário das brocas cortantes, os instrumentos com diamante trabalham de modo a limar. A forma redonda pode, entre outros, na mobilização de uma janela óssea lateral, ser selecionada no âmbito de um Sinuslift-OP.*

***Disco de diamante Miniflex***
*O disco de diamante Miniflex extra-fino é frequentemente utilizado no alargamento de uma secção do maxilar para alargar no caso de um fornecimento de implante planeado. É também utilizado para extrair o bloco ósseo na área angular do maxilar. A utilização requer uma proteção do disco.*

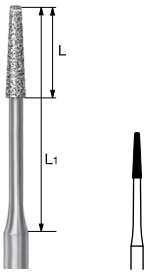




**242**

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 018 | 021 | 023 | 029 | 031 | 035 | 040 | 050 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | | | | | | |
| **242**.104. ... | ▮018 | ▮021 | ▮023 | ▮029 | ▮031 | ▮035 | ⬖040 | ⬖050 |

⬖ = ↻max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Diamante, redondo
*Diamante, redondo*




## D 254

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **012** |
| L | mm | 6,0 |
| $L_1$ | mm | 15,0 |

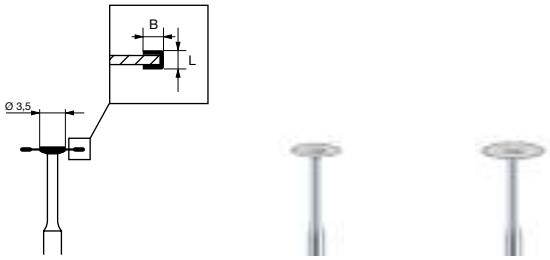
FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **D254**.314. ... | 012 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Fresa diamantada para apicectomía y odontosección de los cordales
*Broca de diamante para apicectomia e odontossecção dos sisos*






## 943 CH

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **065** | **080** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 0,5 | 0,5 |
| L | mm | 0,29 | 0,29 |
| D | Ø 1/10 mm | 3,5 | 3,5 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

806 204 361524 ...

| | | |
|---|---|---|
| **943CH**.204. ... | ◊065 | ◊080 |

Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido*

806 205 361524 ...

| | | |
|---|---|---|
| **943CH**.205. ... | ◊065 | ◊080 |

◊ = $\circlearrowleft_{max.}$ 35000 $min^{-1}$/rpm
◊ = $\circlearrowleft_{max.}$ 40000 $min^{-1}$/rpm
Miniflex discos de diamante para la fenestración ósea
Apiceptomía en el área molar, osteoplástica y cirugía del seno maxilar
Longitudes globales: Mango 204 29,3 mm, mango 205 41,3 mm
Use protector de disco
*Miniflex discos de diamante para a fenestração óssea*
*Apicectomia na área molar, osteoplastia e cirurgia do seio maxilar*
*Comprimentos globales: Cabo 204 29,3 mm, cabo 205 41,3 mm*
*Use protector de disco*

## Cepillo NiTiBrush para el tratamiento de periimplantitis

La descontaminación perfecta de la superficie de implantes es esencial para garantizar el éxito del tratamiento de la periimplantitis. Al mismo tiempo, hay que prestar atención a no asperizar la superficie del implante.

Los instrumentos NiTiBrush son capaces de eliminar de la superficie del implante las biocapas bacterianas.

ICT1, pincel: con cerdas en dirección axial.
ICT2, cepillo con cerdas curvadas.

**Las ventajas de un vistazo:**
- desbridamiento muy efectivo
- hasta 40 cerdas de níquel-titanio flexible
- uso rotatorio en el contra-ángulo
- no requiere el uso de utensilios adicionales

***Escova NitiBrush para um tratamento de peri-implantite***

*A descontaminação perfeita da superfície de implantes é essencial para garantir o êxito do tratamento da peri-implantite. Ao mesmo tempo, é preciso prestar atenção para não tornar áspera a superfície do implante.*

*Os instrumentos NiTiBrush são capazes de eliminar da superfície do implante as biocamadas bacterianas.*

*ICT1, pincel: com cerdas em direção axial.*
*ICT2, escova com cerdas curvas.*

***As vantagens à simples vista:***
- *Desbridamento muito efetivo*
- *Até 40 cerdas de níquel-titânio flexível*
- *Utilização rotativa no contra-ângulo*
- *Não requer a utilização de utensílios adicionais*

## ICTS 12.204

**Kit NiTiBrush - Pincel y Cepillo**
*Kit NiTiBrush - Pincel e Escova*

| | |
|---|---|
| **ICT1**.204. | 2 |
| **ICT2**.204. | 2 |

Contiene 2 cepillos de titanio NiTiBrush con cerdas de níquel-titanio en dirección axial, y 2 cepillos de titanio con cerdas curvadas, para la limpieza intraoral de los implantes de titanio durante tratamientos quirúrgicos de periimplantitis
*Contém 2 escovas de titânio NiTiBrush com cerdas de níquel-titânio em direção axial, e 2 escovas de titânio com cerdas curvas, para a limpeza intraoral dos implantes de titânio durante tratamentos cirúrgicos de peri-implantite*

## ICT 1

1

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**ICT1**.204. ... •

$\circlearrowleft_{max.}$ 1200 $min^{-1}$/rpm
Cepillo de titanio NiTiBrush con forma de pincel con cerdas de níquel-titanio en dirección axial, para la limpieza intraoral de implantes de titanio durante tratamientos quirúrgicos de periimplantitis, longitud total 35 mm. Vástago de acero inoxidable
*Escova de titânio NiTiBrush com forma de pincel com cerdas de níquel-titânio em direção axial, para a limpeza intraoral de implantes de titânio durante tratamentos cirúrgicos de peri-implantite, comprimento total 35 mm. Haste de aço inoxidável*

## ICT 2

1

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

**ICT2**.204. ... •

$\circlearrowleft_{max.}$ 1200 $min^{-1}$/rpm
Cepillo NiTiBrush con cerdas curvadas de níquel-titanio, para la limpieza intraoral de los implantes de titanio como parte de un tratamiento quirúrgico de periimplantitis, longitud total 35 mm. Vástago de acero inoxidable
*Escova NiTiBrush com cerdas curvadas de níquel-titânio, para a limpeza intraoral dos implantes de titânio como parte de um tratamento cirúrgicos de peri-implantite, comprimento total 35 mm. Haste de aço inoxidável*

## Tratamiento de la periimplantitis

La descontaminación del implante constituye una etapa esencial en el tratamiento de la periimplantitis por medio de la técnica resectiva.

Usando los instrumentos especiales de forma oval o en forma de llama, las macroestructuras y microestructuras en los implantes de titanio puro pueden ser removidas y alisadas con facilidad.

En función de la accesibilidad del implante y del cuello/hombro del implante, se usan los instrumentos de forma oval o en forma de llama.



Gracias a su vástago largo 310, los instrumentos tienen una longitud total de 30 mm. Los dos instrumentos también existen con una dentadura ultrafina. Identificados por un código de anillo blanco, estos dos instrumentos están diseñados especialmente para realizar superficies muy lisas. Hemos desarrollado los instrumentos en colaboración con el Dr. Martin Dürholt.

**Ventajas:**
• Longitud total de 30 mm para facilitar el acceso de zonas muy profundas.
• Resultado alisado: Los instrumentos están disponibles con dentaduras normal y ultrafina. Utilizadas en combinación, los instrumentos realizan superficies muy lisas lo que evitan la formación de nuevos depósitos de placa.
• Todos los instrumentos necesarios para el tratamiento son suministrados en un fresero práctico de acero inoxidable con marcado a láser.

***Tratamento da doença peri-implantar***

*A descontaminação do implante é uma etapa essencial no tratamento da doença peri-implantar através da técnica ressetiva.*

*Usando os instrumentos especiais de forma oval ou em forma de chama, as macroestruturas e microestruturas nos implantes de titânio puro podem ser removidas e alisadas com facilidade.*

*Em função da acessibilidade do implante e do colo/ombro do implante, usam-se os instrumentos de forma oval ou em forma de chama.*

*Graças à sua haste comprida 310, os instrumentos têm um comprimento total de 30 mm. Os dois instrumentos também existem com uma dentadura ultrafina. Identificados por um código de anel branco, estes dois instrumentos foram concebidos especialmente para realizar superfícies muito lisas. Desenvolvemos os instrumentos em colaboração com o Dr. Martin Dürholt.*

***Vantagens:***
• *Comprimento total de 30 mm para facilitar o acesso de zonas muito profundas.*
• *Resultado alisado: Os instrumentos estão disponíveis com dentaduras normal e ultrafina. Utilizadas em combinação, os instrumentos realizam superfícies muito alisadas o que evita a formação de novos depósitos de placa.*
• *Todos os instrumentos necessitados para o tratamento são fornecidos num porta-brocas prático de aço inoxidável com marcação a laser.*

## **4656.**310

**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**

*Kit Periimplantitis para o trabalho intraoral e o alisamento dos implantes de titânio, como parte de um tratamento cirúrgico/resetivo, segundo o doutor Martin Dürholt*

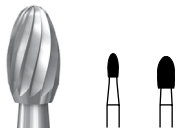


| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **H379.**310.014 | 1 |  |
| ● | **H379.**310.023 | 1 | |
| ● | **H48L.**310.014 | 1 |  |
| ● | **H48L.**310.023 | 1 |  |
| ○ | **H379UF.**310.014 | 1 |  |
| ○ | **H379UF.**310.023 | 1 | |
| ○ | **H48LUF.**310.014 | 1 |  |
| ○ | **H48LUF.**310.023 | 1 | |

Instrumentos rotativos huevo y llama, longitud total 30 mm, en un fresero esterilizable 9989

*Instrumentos rotativos ovo e chama, comprimento total 30 mm, num broqueiro esterilizável 9989*

## H 379



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **023** |
| L | mm | 3,0 | 4,2 |

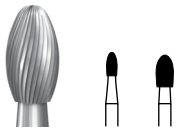
FGSXL · *FGSXL*



| | | |
|---|---|---|
| **H379**.310. ... | 014 | 023 |

max. 80000 min$^{-1}$/rpm
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
*Ovo para o trabalho intraoral e o alisamento dos implantes de titânio, como parte de um tratamento cirúrgico/resetivo de peri-implantite, comprimento total 30 mm*
*12 lâminas, normal*

## H 379 UF



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **023** |
| L | mm | 3,0 | 4,2 |

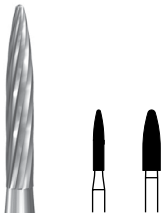
FGSXL · *FGSXL*



| | | |
|---|---|---|
| **H379UF**.310. ... | 014 | 023 |

max. 80000 min$^{-1}$/rpm
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
*Ovo para o trabalho intraoral e o alisamento dos implantes de titânio, como parte de um tratamento cirúrgico/resetivo de peri-implantite, comprimento total 30 mm*
*30 lâminas, ultrafino*

## H 48 L



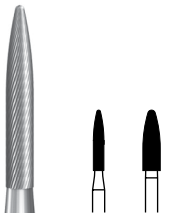
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **023** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FGSXL · *FGSXL*



| | | |
|---|---|---|
| **H48L**.310. ... | 014 | 023 |

max. 80000 min$^{-1}$/rpm
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
*Chama para o trabalho intraoral e o alisamento dos implantes de titânio, como parte de um tratamento cirúrgico/resetivo de peri-implantite, comprimento total 30 mm*
*12 lâminas, normal*



## H 48 LUF

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **023** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FGSXL · *FGSXL*



| | | | |
|---|---|---|---|
| | **H48LUF**.310. ... | 014 | 023 |

$n_{max.}$ 80000 $min^{-1}$/rpm

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

*Chama para o trabalho intraoral e o alisamento dos implantes de titânio, como parte de um tratamento cirúrgico/resetivo de peri-implantite, comprimento total 30 mm*

*Medida 014: 20 lâminas, medida 023: 30 lâminas, ultrafino*

## Fresas Piloto universales Implantología

Las fresas piloto universales están perfectamente adaptadas para la preparación inicial del eje axial y profundidad del sitio del implante. Si se va a colocar un implante de mayor diámetro, se recomienda ensanchar la perforación gradualmente.

Las fresas piloto, con diámetros particularmente pequeños, pueden utilizarse para palpar la posición del implante, para la perforación de bloques óseos cilíndricos o para crear una línea de perforación durante la dilatación de la cresta alveolar

**Ventajas:**

- Espacios amplios para la evacuación de fragmentos óseas
- Forma piramidal, punta especialmente diseñada para facilitar la penetración
- Gran eficacia de corte
- Con marcas de profundidad hechas a láser a intervalos de 2mm, hechas desde los 8 mm a partir de la punta del instrumento
- Tamaño y longitud del instrumento grabados en el mango para facilitar su identificación

***Brocas Piloto universais Implantologia***

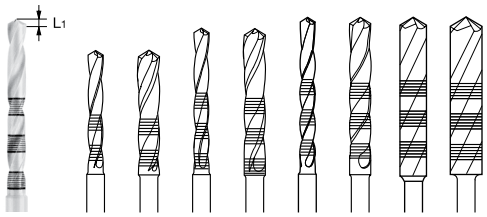
*As brocas piloto universais estão perfeitamente adaptadas para a preparação inicial do eixo axial e profundidade do sítio do implante. Se se vai colocar um implante de maior diâmetro recomendamos alargar a perfuração gradualmente.*

*As brocas piloto, com diâmetros particularmente pequenos, podem-se utilizar para palpar a posição do implante, para a perfuração de blocos ósseos cilíndricos ou para criar uma linha de perfuração durante a dilatação da crista alveolar*

***Vantagens:***

- *Espaços amplos para a evacuação de fragmentos ósseos*
- *Forma piramidal, ponta especialmente concebida para facilitar a penetração*
- *Grande eficácia de corte*
- *Com marcas de profundidade feitas a laser a intervalos de 2 mm, feitas desde os 8 mm a partir da ponta do instrumento*
- *Tamanho e comprimento do instrumento gravados no cabo para facilitar a sua identificação*

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




| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **020** | **028** | **020** | **028** | **020** | **028** | **035** | **042** |
| L | mm | 16,0 | 16,0 | 19,0 | 19,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 | 20,0 |
| $L_1$ | mm | 0,6 | 0,8 | 0,6 | 0,8 | 0,6 | 0,8 | 1,1 | 1,3 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **K210L16**.204. ... | 020 | 028 | - | - | - | - | - | - |
| **K210L19**.204. ... | - | - | 020 | 028 | - | - | - | - |

Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido*

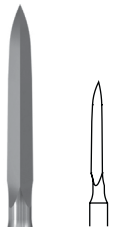
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **K210L20**.205. ... | - | - | - | - | 020 | 028 | 035 | 042 |

$n_{max.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2006 042 762

Fresa piloto de implantología, cerámica
Marca de profundidad = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm
*Broca piloto de implantologia, cerâmica*
*Marca de profundidade = 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm*

## 186 A



| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | | 1 |
| L | mm | 12,0 |

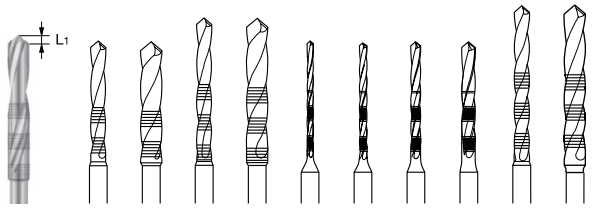
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | |
|---|---|
| **186A**.204. ... | 1 |

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm

MaxilloPrep Spread-Condense
Fresa triangular para el centrado en el hueso, acero inoxidable
*MaxilloPrep Spread-Condense*
*Broca triangular para centralizar o osso, aço inoxidável*

# 210 L 16
# 210 L 19
# 210 L 20




| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **020** | **028** | **020** | **028** | **008** | **010** | **013** | **018** | **020** | **028** |
| L | mm | 16,0 | 16,0 | 19,0 | 19,0 | 16,0 | 16,0 | 16,0 | 16,0 | 20,0 | 20,0 |
| $L_1$ | mm | 0,8 | 1,2 | 0,8 | 1,2 | 0,3 | 0,4 | 0,6 | 0,8 | 0,8 | 1,2 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | | | | | | | |
| **210L16**.204. ... | | 020 | 028 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| **210L19**.204. ... | | - | - | 020 | 028 | - | - | - | - | - | - |
| Contra-angulo (CA) largo · *Contra-ângulo (CA) comprido* | | | | | | | | | | | |
| **210L16**.205. ... | | - | - | - | - | 008 | 010 | 013 | 018 | - | - |
| **210L20**.205. ... | | - | - | - | - | - | - | - | - | 020 | 028 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Fresa piloto para implantología de acero inoxidable
Marca de profundidad = 6, 8, 10, 12, 14 mm en tamaños 008-018, 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm en tamaños 020-028

*Broca piloto para implantologia, em aço inoxidável*
*Marca de profundidade = 6, 8, 10, 12, 14 mm em tamanhos 008-018, 8, 10, 12, 14 (16, 18) mm em tamanhos 020-028*

***Brocas de trépano***

*O programa de brocas de trépano da Komet oferece brocas de trépano de elevada qualidade em aço inoxidável para diferentes requisitos. Para uma explantação segura, para a remoção de blocos ósseos, para a ressecção das pontas da raiz e como correspondente broca de trépano.*

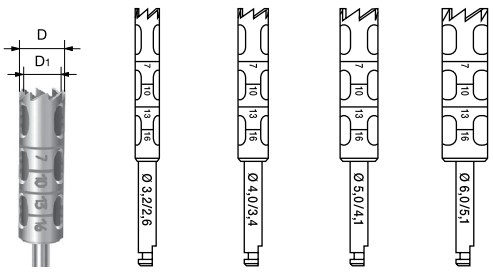
- *227A explantação segura*
- *227B obtenção de cilindros ósseos*
- *9126 moderna broca de lascas de ossos*

## Trépanos

La gama de trépanos de Komet comprende trépanos de acero inoxidable de alta calidad para diferentes iindicaciones, como puede ser explantaciones seguras, extracción de bloques óseos, resección apical y como trépano correspondiente.

- 227A: Explantación segura
- 227B: Extracción de cilindros óseos
- 9126: Extractor innovador de fragmentos óseos



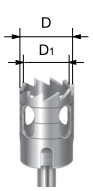


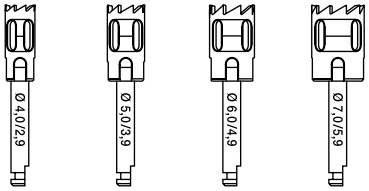

## 227 A

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **032** | **040** | **050** | **060** |
| D | Ø 1/10 mm | 32 | 40 | 50 | 60 |
| $D_1$ | Ø 1/10 mm | 26 | 34 | 41 | 51 |
| L | mm | 18 | 18 | 18 | 18 |
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | | | | | |
| **227A**.204. ... | | 032 | 040 | 050 | 060 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm
Fresa de trepanar para explanar, acero inoxidable
*Broca de trepanar para explanar, aço inoxidável*

## 227 B




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **040** | **050** | **060** | **070** |
| D | ∅ 1/10 mm | 40 | 50 | 60 | 70 |
| $D_1$ | ∅ 1/10 mm | 29 | 39 | 49 | 59 |
| L | mm | 8 | 8 | 8 | 8 |

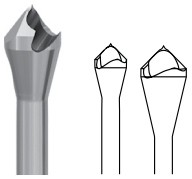
Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **227B**.204. ... | 040 | 050 | 060 | 070 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Fresa de trepanar para la preparación de cilindros de hueso, acero inoxidable

*Broca de trepanar para a preparação segura de cilindros de osso, aço inoxidável*



## 9126

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **042** | **060** |
| L | mm | 7,0 | 12,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

| | | |
|---|---|---|
| **9126**.204. ... | ○042 | ●060 |

● = ↻max. 10000 min⁻¹/rpm
○ = ↻max. 15000 min⁻¹/rpm

MaxilloPrep Extractor de fragmentos óseos, acero inoxidable
*MaxilloPrep Extractor de fragmentos ósseos, aço inoxidável*

## 589



| | 1 |
|---|---|
| Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)* | |
| **589**.204. ... | • |

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
Extensión para mangos de fresas (15 mm) de contra-ángulo
Acero inoxidable
*Extensão para cabos das brocas (15 mm) de contra-ângulo*
*Aço inoxidável*

### Preparación de coronas
*Preparação de coroas*

**4665/ST** Kit onlay oclusal según el Profesor Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff
*Kit onlay oclusal segundo o Professor Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff* 515-516

**4573/ST** Set de expertos para coronas en cerámica según el Dr. Ahler, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Dr. Pröbster
*Set profissional para coroas em cerâmica, segundo o Dr. Ahler, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Dr. Pröbster* 517

**4668 ST** Set de preparación para coronas de cerámica prefabricadas para niños según la Prof. Dr. Katrin Bekes
*Set de preparação para coroas em cerâmica prefabricadas para crianças segundo a Prof. Dr. Katrin Bekes* 518

**4333/C** Set de preparación Procera® para restauraciones completamente cerámicas con Procera® AllCeram
*Set de preparação Procera® para as restaurações completamente cerâmicas com Procera® AllCeram* 518-519

**4384 A** Set para la preparación de coronas con punta guía según el Prof. Günay
*Set para a preparação da coroas com ponta guía - Prof. Günay* 519

**4278** Set Göttingen para preparaciones de coronas completamente cerámicas
*Set Göttingen para preparações de coroas totalmente em cerâmica* 520

**TD1272** Set de preparación para chamfers modificados, cilíndrico según el Dr. Massironi
*Set de preparação de chamfer modificado segundo o Dr. Domenico Massironi* 520



### Preparación de cavidades
*Preparação de cavidades*

**4562/ST** Set de expertos para inlays y coronas parciales en cerámica, según el Dr. Ahler, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Dr. Pröbster
*Set profissional para inlays e coroas parciais em cerâmica, segundo o Dr. Ahler, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Dr. Pröbster* 521

**4261** Set para preparaciones de Inlays
*Set para preparação de inlays* 522

### Füllungsbearbeitung
*Working on fillings*

**4546** Set zum 2-stufigen Finieren und Polieren von Composite
*Set for 2-step composite finishing and polishing* 523

**4389** Composite-Finierset nach Prof. Radlanski
*Composite finishing set according to Prof. Radlanski* 523

**4159** Finieren von Composite mit Hartmetallinstrumenten
*Composite-Finishing with carbide instruments* 524

**4092** Finieren von Composite mit Diamantinstrumenten
*Composite-Finishing with diamond instruments* 524

**4679** Set 4679 zur Composite-Bearbeitung
*Set 4679 for composite trimming* 525

### Veneertechnik
*Veneer technique*

**4686/ST** Perfect Veneer Preparations Set nach PD Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff
*Perfect Veneer Preparations set by Private Lecturer Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff* 526

**4388** „Keramik-Veneers.de“ nach PD Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg
*Set for ceramic veneers according to Private Lecturer Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg* 527

**4151** CVS-Set für Keramik-Veneers
*CVS set for ceramic veneers* 527

### Sonstige Sets
*Other sets*

**TD1520A** Set für prothetische Korrekturen
*Set for corrective work on protheses* 528

**4409** Set für die Ausarbeitung von Provisorien nach ZMF J. Mettler
*Set for the trimmming of temporary appliances according to dental assistant J. Mettler* 528

**4399A** Set für die Keramikpolitur
*Set for polishing ceramics* 529

**4548** Set zur Titanbearbeitung im Mund
*Set for intraoral work on titanium* 529

**4362** PA-Set, Instrumente für die Parodontaltherapie
*PA-Set, Instruments for periodontal treatment* 530

**4180** TPS2-Set für die Inlay-, Kronen- und Brückenpräparation nach Dr. Bernard Touati, Paris
*TPS2 Set for inlay, crown and bridge preparation according to Dr. Bernard Touati, Paris* 530

**ICTS 12** Set NiTiBrush Pinsel und Bürste
*NiTiBrush Set - pointed and clustered brushes* 532

**4656** Periimplantitis-Set für die intraorale Bearbeitung und Glättung von Titanimplantaten im Rahmen einer chirurgischen/resektiven Periimplantitisbehandlung, nach Dr. Martin Dürholt
*Periimplantitis-Set for oral work and smoothing of titanium implants as part of the surgical/resective treatment of periimplantitis, according Dr. Martin Dürholt* 533

| ***Conjuntos*** | | **Juegos** |
|---|---|---|
| *Introdução* | | **514** Introducción |
| *Preparação de coroas* | **515 –** | **520** Preparación de coronas |
| *Preparação de cavidades* | **521 –** | **522** Preparación de cavidades |
| *Acabamento em obturações* | **523 –** | **525** Acabado de obturaciones |
| *Facetas revestidas* | **526 –** | **527** Facetas revestidas |
| *Outros conjuntos* | **528 –** | **533** Otros juegos |

## Juegos de instrumentos

Nuestra versátil selección de juegos de instrumentos es muy popular. Los sets conteniendo variantes de un sólo instrumento (p. ej. en diferentes tamaños) aparecen – en el catálogo - en la tabla del instrumento individual correspondiente. Cuando permiten llevar a cabo toda una secuencia de tratamiento, los ofrecemos bajo la categoría de juegos de instrumentos. Si para estos sets disponemos de material informativo adicional, como la Información del Producto con una descripción detallada del tratamiento paso a paso, en la tabla descriptiva del catálogo encontrará – bajo ese set en particular – el símbolo informativo: ⓘ

Los juegos están ordenados por campo de indicación.

Ya que disponemos de una enorme cantidad de sets, en este catálogo encontrará sólo una pequeña selección. Si desea conocer toda nuestra variedad de sets, solicite nuestro folleto de juegos de instrumentos.

***Conjuntos***

*A nossa ampla gama de composições de conjuntos é muito apreciada. Os conjuntos, que contêm um instrumento em diferentes variantes (p. ex. em diferentes tamanhos), estão atribuídos às respetivas tabelas do catálogo do instrumento individual. Se forem apresentados processos completos de tratamento, fornecemos os instrumentos necessários como conjunto. Se existir mais material informativo sobre estes conjuntos, como p. ex. informações do produto com uma descrição detalhada do processo de tratamento, pode encontrar um respetivo símbolo de informações na tabela do catálogo do respetivo conjunto.* ⓘ

*Os conjuntos estão classificados por áreas de indicações.*

*Devido à variedade dos nossos conjuntos, este catálogo apresenta apenas uma pequena seleção. Devia pedir a nossa brochura de conjuntos, que contém muitos mais conjuntos interessantes.*

## **4665 ST.**314



**Kit onlay oclusal según el Profesor Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff**
*Kit onlay oclusal segundo o Professor Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **855D.**314.016 | 1 | |
| | **370.**314.030 | 1 | |
| ● | **8370.**314.030 | 1 | |
| | **370.**314.035 | 1 | |
| ● | **8370.**314.035 | 1 | |
| ● | **8849P.**314.016 | 1 | |
| ● | **8856.**314.014 | 1 | |
| | **858.**314.010 | 1 | |
| ● | **8858.**314.010 | 1 | |

Contenido idéntico al kit 4665 pero con los instrumentos en una bandeja de esterilización
*Conteúdo idêntico ao kit 4665 mas com os instrumentos numa bandeja de esterilização*

## **4665.**314

**Kit onlay oclusal según el Profesor Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff**
*Kit onlay oclusal segundo o Professor Dr. Ahlers, Prof. Edelhoff*

| | | |
|---|---|---|
| **855D.**314.016 | 1 | |
| **370.**314.030 | 1 | |
| ● **8370.**314.030 | 1 | |
| **370.**314.035 | 1 | |
| ● **8370.**314.035 | 1 | |
| ● **8849P.**314.016 | 1 | |
| ● **8856.**314.014 | 1 | |
| **858.**314.010 | 1 | |
| ● **8858.**314.010 | 1 |  |

## **4573 ST.**314

**Set de expertos para coronas en cerámica según el Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Dr. Pröbster**
*Set profissional para coroas em cerâmica segundo o Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó 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 | |

El contenido corresponde al del set 4573, pero este set viene con un fresero esterilizable
Véase también el set de expertos 4562/ST para inlays y coronas parciales en cerámica
*Conteúdo como no set 4573, mas no broqueiro esterilizável*
*Ver também o set profissional 4562/ST para inlays de cerâmica e coroas parcials*

## **4573.**314

**Set de expertos para coronas en cerámica según el Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Pröbster**
*Set profissional para coroas em cerâmica, segundo o Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Pröbster*

| | | |
|---|---|---|
| **6837KR.**314.012 | 1 | |
| **6856.**314.021 | 1 | |
| **6856.**314.018 | 1 | |
| **6856.**314.012 | 1 | |
| **6379.**314.023 | 1 | |
| **6836KR.**314.014 | 1 | |
| **8856.**314.021 | 1 | |
| **8856.**314.018 | 1 | |
| **8379.**314.023 | 1 | |

Véase también el set de expertos 4562/ST para inlays y coronas parciales en cerámica
*Veja também o set profissional 4562/ST para inlays e coroas parciais em cerâmica*

## 4668 ST.314

**Set de preparación para coronas de cerámica prefabricadas para niños según la Prof. Dr. Katrin Bekes**
*Set de preparação para coroas em cerâmica prefabricadas para crianças segundo a Prof. Dr. Katrin Bekes*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **6379.**314.023 | 1 | |
| ● | **6856.**314.014 | 1 | |
| | **863.**314.012 | 1 | |
| ●○ | **ZR8379.**314.014 | 1 | |
| | **94021C.**204.050 | 1 | |
| | **94021F.**204.050 | 1 | |

Recomendamos Kiddy-Caps, fabricadas en Alemania
Por más información, ver www.kiddy-caps.com
*Recomendamos Kiddy-Caps, fabricadas na Alemanha*
*Mais informações: www.kiddy-caps.com*

## 4333.000

**Set de preparación Procera® para restauraciones completamente cerámicas con Procera® AllCeram**
*Set de preparação Procera® para as restaurações completamente cerâmicas com Procera® AllCeram*

| | | |
|---|---|---|
| **878K.**314.014 | 1 | |
| **878K.**314.016 | 1 | |
| **878K.**314.018 | 1 | |
| **368.**314.023 | 1 | |

Procera® es una marca registrada de Nobel Biocare
*Procera® é uma marca registada da Nobel Biocare*

## **4333 C.**314

**Set de preparación Procera® para restauraciones completamente cerámicas con Procera® AllCeram**
*Set de preparação Procera® para restaurações completamente em cerâmicas com Procera® AllCeram*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **6878K.**314.014 | 1 | |
| ● | **6878K.**314.016 | 1 | |
| ● | **6878K.**314.018 | 1 | |
| ● | **6368.**314.023 | 1 | |

Procera® es una marca registrada de Nobel Biocare
*Procera® é uma marca registada da Nobel Biocare*

## **4384 A.**314

**Set para la preparación de coronas con punta guía según el Prof. Günay**
*Set para a preparação da coroas com ponta guía - Prof. Günay*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **878KP.**314.018 | 1 | |
| | **878KP.**314.021 | 1 | |
| ● | **8878KP.**314.018 | 1 | |
| ● | **8878KP.**314.021 | 1 | |
| | **856P.**314.018 | 1 | |
| | **856P.**314.021 | 1 | |
| ● | **8856P.**314.018 | 1 | |
| ● | **8856P.**314.021 | 1 | |
| ● | **S6878K.**314.012 | 1 | |
| ● | **S6878K.**314.016 | 1 | |
| ● | **S6856.**314.018 | 1 | |
| ● | **8856.**314.018 | 1 | |
| ● | **6379.**314.023 | 1 | |
| | **661.**314.420 | 1 | |

El complemento ideal al set: las puntas sónicas SF8878KD (distal) y SF8878KM (mesial) son perfectamente aptos para el retoque final de las superficies interproximales
*Set de complemento ideal: as pontas sónicas SF8878KD (distal) e SF8878KM (mesial) são perfeitamente aptos para o retoque final das superficies interproximais*

## 4278.314

**Set Göttingen para preparaciones de coronas completamente cerámicas**
*Set Göttingen para preparações de coroas totalmente em cerâmica*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **951KR.**314.016 | 1 | |
| | **951KR.**314.019 | 1 | |
| | **951KR.**314.023 | 1 | |
| ● | **8951KR.**314.017 | 1 | |
| ● | **8951KR.**314.020 | 1 | |
| ● | **8951KR.**314.024 | 1 | |
| | **881.**314.010 | 1 | |
| | **881.**314.014 | 1 | |
| ● | **8881.**314.012 | 1 | |
| ● | **8881.**314.016 | 1 | |
| | **379.**314.023 | 1 | |
| | **899.**314.027 | 1 | |
| ● | **8379.**314.023 | 1 | |
| ● | **8899.**314.027 | 1 | |
| | **845KR.**314.016 | 1 | |
| | **850.**314.014 | 1 | |

## TD 1272.314

**Set de preparación para chamfers modificados, cilíndrico según el Dr. Massironi**
*Set de preparação de chamfer modificado segundo o Dr. Domenico Massironi*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **2886.**314.014 | 1 | |
| ● | **2886.**314.016 | 1 | |
| ● | **2886.**314.018 | 1 | |
| ● | **2979.**314.014 | 1 | |
| ● | **2979.**314.016 | 1 | |
| ● | **2979.**314.018 | 1 | |
| ● | **8979.**314.014 | 1 | |
| ● | **8979.**314.016 | 1 | |
| ● | **8979.**314.018 | 1 | |

El complemento ideal al set: La punta sónica SF979 para el posicionamento y el acabado del margen coronario
*O complemento ideal ao set: Ponta sonica SF979 para o posicionamento subgengival e acabamento da margem da coroa*

## **4562 ST.**314

**Set de expertos para inlays y coronas parciales en cerámica, según el Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Dr. Pröbster**
*Set profissional para inlays e coroas parcials em cerâmica, segundo o Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Dr. Frankenberger, Dr. Hajtó, 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 |

El contenido corresponde al del set 4562, pero este set viene con un fresero esterilizable
Véase también el set de expertos 4573/ST para coronas en cerámica
*Conteúdo como no set 4562, mas no broqueiro esterilizável*
*Veja também o set profissional 4573/ST para coroas de cerâmica*

## **4562.**314

**Set de expertos para inlays y coronas parciales en cerámica, según el Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Pröbster**
*Set profissional para inlays e coroas parciais em cerâmica, segundo o Dr. Ahlers, Dr. Blunck, Prof. Frankenberger, Dr. Hajtó, Prof. Pröbster*

| | | |
|---|---|---|
| ● | **6847KRD.**314.016 | 1 |
| | **959KRD.**314.018 | 1 |
| | **845KRD.**314.025 | 1 |
| ● | **8862.**314.012 | 1 |
| | **801.**314.023 | 1 |
| ● | **8847KR.**314.016 | 1 |
| ● | **8959KR.**314.018 | 1 |
| ● | **8845KR.**314.025 | 1 |
| ● | **8862.**314.016 | 1 |
| ● | **8379.**314.023 | 1 |

Véase también el set de expertos 4573/ST para coronas en cerámica
*Ver também o set profissional 4573/ST para coroas de cerâmica*

## **4261.**314

**Set para preparaciones de Inlays**
*Set para preparação de inlays*

| | | |
|---|---|---|
| **959KR.**314.018 | 1 | |
| **8959KR.**314.018 | 1 | |
| **959KREF.**314.018 | 1 | |
| **845KR.**314.018 | 1 | |
| **8845KR.**314.018 | 1 | |
| **845KREF.**314.018 | 1 | |
| **845KR.**314.025 | 1 | |
| **8845KR.**314.025 | 1 | |
| **845KREF.**314.025 | 1 | |
| **856EF.**314.012 | 1 | |

## **4546.**000

**Set para el acabado y pulido de composite en dos etapas**
*Set para el acabamento e polimento de compósito em duas etapas*

| | | |
|---|---|---|
| ●● | **H135Q.**314.014 | 1 |
| ●● | **H48LQ.**314.012 | 1 |
| ●● | **H379Q.**314.023 | 1 |
| ●● | **H390Q.**314.018 | 1 |
| ○ | **9524UF.**204.050 | 1 |
| ○ | **9526UF.**204.100 | 1 |
| ○ | **9525UF.**204.085 | 1 |
| ○ | **9523UF.**204.030 | 1 |

## **4389.**314

**Set para el acabado de composite según el Prof. Radlanski**
*Set para acabamento de compósito segundo o Prof. Radlanski*

| | | |
|---|---|---|
| ●● | **H134Q.**314.014 | 1 |
| ●● | **H135Q.**314.014 | 1 |
| ●● | **H379Q.**314.023 | 1 |
| ●● | **H390Q.**314.018 | 1 |
| ○ | **H22AGK.**314.016 | 1 |
| ○ | **H22ALGK.**314.016 | 1 |
| ○ | **H379AGK.**314.023 | 1 |
| ○ | **H390AGK.**314.018 | 1 |

## **4159.**314

**Acabado de composite con instrumentos de carburo de tungsteno**
*Acabamento de composito com instrumentos de carboneto de tungsténio*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **H132.**314.008 | 1 | |
| ● | **H133.**314.010 | 1 | |
| ● | **H134.**314.014 | 1 | |
| ● | **H135.**314.014 | 1 | |
| ● | **H132F.**314.008 | 1 | |
| ● | **H133F.**314.010 | 1 | |
| ● | **H134F.**314.014 | 1 | |
| ● | **H135F.**314.014 | 1 | |
| ○ | **H132UF.**314.008 | 1 | |
| ○ | **H133UF.**314.010 | 1 | |
| ○ | **H134UF.**314.014 | 1 | |
| ○ | **H135UF.**314.014 | 1 | |
| ● | **H379.**314.023 | 1 | |
| ● | **H247.**314.007 | 1 | |
| ● | **H247.**314.009 | 1 | |

## **4092.**314

**Acabado de composite con instrumentos de diamante**
*Acabamento de composito com instrumentos diamantados*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● | **8955.**314.008 | 1 | |
| ● | **8956.**314.010 | 1 | |
| ● | **8852.**314.014 | 1 | |
| ● | **8859.**314.014 | 1 | |
| ● | **955EF.**314.008 | 1 | |
| ● | **956EF.**314.010 | 1 | |
| ● | **852EF.**314.014 | 1 | |
| ● | **859EF.**314.014 | 1 | |
| ● | **8379.**314.023 | 1 | |
| ● | **8957.**314.007 | 1 | |
| ● | **8957.**314.009 | 1 | |
| ● | **379EF.**314.023 | 1 | |
| ● | **957EF.**314.007 | 1 | |
| ● | **957EF.**314.009 | 1 | |

## **4679.**000



**Kit para el recorte de composite**
*Kit para o recorte de compósito*

| | | |
|---|---|---|
| **H135Q.**314.014 | 1 | |
| **H48LQ.**314.012 | 1 | |
| **H379Q.**314.023 | 1 | |
| **H390Q.**314.018 | 1 | |
| **94028M.**204.130 | 2 | |
| **94028F.**204.130 | 2 | |

## 4686 ST.314

**Set Perfect Veneer Preparations según el docente privado Dr. Ahlers y el Prof. Edelhoff**
**Contenido idéntico al kit 4686 pero con los instrumentos en una bandeja de esterilización**
*Perfect Veneer Preparations Set segundo o Professor Doutor Ahlers, Professor Edelhoff*
*Conteúdo como o do Set 4686, mas em suportes para instrumentos esterilizáveis*

| | | |
|---|---|---|
| **868BP.**314.020 | 1 | |
| **856P.**314.018 | 1 | |
| ● **8856P.**314.018 | 1 | |
| **868.**314.016 | 1 | |
| ● **8868.**314.016 | 1 | |
| **868BP.**314.018 | 1 | |
| **868.**314.012 | 1 | |
| ● **8868.**314.012 | 1 | |
| **379.**314.023 | 1 | |
| ● **8379.**314.023 | 1 | |

## 4686.314

**Set Perfect Veneer Preparations según el docente privado Dr. Ahlers y el Prof. Edelhoff**
*Perfect Veneer Preparations Set segundo o Professor Doutor Ahlers, Professor Edelhoff*

| | | |
|---|---|---|
| **868BP.**314.020 | 1 | |
| **856P.**314.018 | 1 | |
| ● **8856P.**314.018 | 1 | |
| **868.**314.016 | 1 | |
| ● **8868.**314.016 | 1 | |
| **868BP.**314.018 | 1 | |
| **868.**314.012 | 1 | |
| ● **8868.**314.012 | 1 | |
| **379.**314.023 | 1 | |
| ● **8379.**314.023 | 1 | |

## **4388.**314

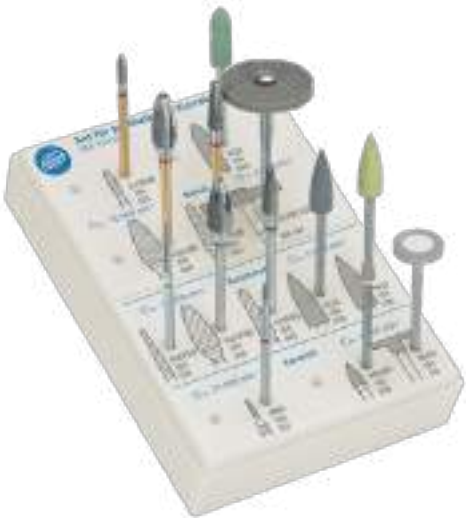
**Set para carillas de porcelana según el Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg**
*Set para facetas laminadas de porcelana segundo o Dr. M. Oliver Ahlers, Hamburg*

| | | | |
|---|---|---|---|
| | **868B.**314.018 | 1 | |
| | **868B.**314.020 | 1 | |
| | **868.**314.012 | 1 | |
| | **868.**314.016 | 1 | |
| | **379.**314.023 | 1 | |
| ● | **8868.**314.012 | 1 | |
| ● | **8868.**314.016 | 1 | |
| ● | **8379.**314.023 | 1 | |
| ● | **852EF.**314.014 | 1 | |
| ● | **379EF.**314.023 | 1 | |

## **4151.**314

**Juego de instrumentos CVS para carillas de porcelana**
*Conjunto de instrumentos CVS para facetas laminadas 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 | |



## TD 1520 A.000

**Set para hacer correcciones en prótesis**
*Set para correcções de próteses*

| | | |
|---|---|---|
| | **H139UM.**104.023 | 1 |
| | **9620.**104.045 | 1 |
| | **H251UM.**104.060 | 1 |
| | **H79UM.**104.040 | 1 |
| | **9675.**900.220 | 1 |
| | **305.**104.050 | 1 |
| | **H261FSQ.**104.023 | 1 |
| | **H251FSQ.**104.060 | 1 |
| | **H79FSQ.**104.040 | 1 |
| | **9424.**104.055 | 1 |
| | **9433.**104.055 | 1 |
| | **8860.**104.012 | 1 |
| | **94000F.**104.030 | 1 |
| | **9545F.**104.110 | 1 |

## 4409.000

**Set para el tratamiento de aplicaciones temporales según el asistente dental J. Mettler**
*Set para o tratamento de aplicações provisorias segundo assistente dentário ZMF J. Mettler*

| | | |
|---|---|---|
| | **H219.**104.023 | 1 |
| | **946.**104.220 | 1 |
| | **H79GSQ.**104.040 | 1 |
| | **H136GSQ.**104.016 | 1 |
| | **9515M.**900.220 | 1 |
| | **9515F.**900.220 | 1 |
| | **9448.**900.220 | 1 |
| | **305.**104.050 | 3 |

## **4399 A.**104

**Set para el pulido de cerámicas**
*Set para o polimento de cerâmicas*

| | | |
|---|---|---|
| **94000C.**104.030 | 1 | |
| **94000M.**104.030 | 1 | |
| **94000F.**104.030 | 1 | |
| **94003C.**104.260 | 1 | |
| **94003M.**104.260 | 1 | |
| **94003F.**104.260 | 1 | |

## **4548.**314

**Set para trabajar titanio en la boca**
*Set para trabalhar titânio na boca*

| | | |
|---|---|---|
| ● **H856G.**314.016 | 1 | |
| ● **H856G.**314.018 | 1 | |
| ● **H847KRG.**314.016 | 1 | |
| ● **H847KRG.**314.018 | 1 | |
| ● **H379G.**314.023 | 1 | |
| ● **H375R.**314.016 | 1 | |
| ● **H375R.**314.018 | 1 | |
| ● **H336.**314.016 | 1 | |
| ● **H336.**314.018 | 1 | |
| ● **H379.**314.023 | 1 | |

## **4362.**000

**Set PA con instrumentos para el tratamiento parodontal**
*Set PA com instrumentos para o tratamento periodontal*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **8831.**204.012 | 1 | | |
| **831EF.**204.012 | 1 | | |
| **8832.**204.014 | 1 | | |
| **832EF.**204.014 | 1 | | |
| **8831L.**204.012 | 1 | | |
| **831LEF.**204.012 | 1 | | |
| **8832L.**204.014 | 1 | | |
| **832LEF.**204.014 | 1 | | |
| **190.**205.010 | 1 | | |
| **189.**204.012 | 1 | | |

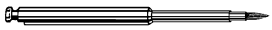
## **4180.**314

**Set TPS2 para preparaciones de inlay, coronas y puentes según el Dr. Bernard Touati, Paris**
*Set TPS2 para preparações de inlay, coroas e próteses fixas segundo o Dr. Bernard Touati, Paris*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **6889.**314.010 | 1 | TPS2-1 | | |
| **8889.**314.010 | 1 | TPS2-2 | | |
| **6883.**314.010 | 1 | TPS2-3 | | |
| **888.**314.012 | 1 | TPS2-4 | | |
| **868.**314.012 | 1 | TPS2-5 | | |
| **6856.**314.016 | 1 | TPS2-6 | | |
| **8856.**314.016 | 1 | TPS2-7 | | |
| **6856.**314.018 | 1 | TPS2-8 | | |
| **8856.**314.018 | 1 | TPS2-9 | | |
| **6847KR.**314.016 | 1 | TPS2-10 | | |
| **8847KR.**314.016 | 1 | TPS2-11 | | |
| **6849.**314.016 | 1 | TPS2-12 | | |
| **8368.**314.016 | 1 | TPS2-13 | | |
| **5856.**314.016 | 1 | TPS2-14 | | |
| **5368.**314.023 | 1 | TPS2-15 | | |

## ICTS 12.204

**Kit NiTiBrush - Pincel y Cepillo**
*Kit NiTiBrush - Pincel e Escova*

| | | |
|---|---|---|
| **ICT1**.204. | 2 |  |
| **ICT2**.204. | 2 | |

Contiene 2 cepillos de titanio NiTiBrush con cerdas de níquel-titanio en dirección axial, y 2 cepillos de titanio con cerdas curvadas, para la limpieza intraoral de los implantes de titanio durante tratamientos quirúrgicos de periimplantitis
*Contém 2 escovas de titânio NiTiBrush com cerdas de níquel-titânio em direção axial, e 2 escovas de titânio com cerdas curvas, para a limpeza intraoral dos implantes de titânio durante tratamentos cirúrgicos de peri-implantite*

## **4656.**310



**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**
*Kit Periimplantitis para o trabalho intraoral e o alisamento dos implantes de titânio, como parte de um tratamento cirúrgico/resetivo, segundo o doutor 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 | |

Instrumentos rotativos huevo y llama, longitud total 30 mm, en un fresero esterilizable 9989
*Instrumentos rotativos ovo e chama, comprimento total 30 mm, num broqueiro esterilizável 9989*

**Freseros de acero inoxidable**
*Suporte em aço inoxidável*

537-542

**Freseros de aluminio**
*Suporte em alumínio*

544-546

**Embalajes**
*Embalagens*

547-551

***Broqueiros*** **Freseros**

*Suporte em aço inoxidável* **536 – 542** Freseros de acero inoxidable
*Suporte em alumínio* **543 – 546** Freseros de aluminio
*Embalagens* **547 – 551** Embalajes

***Broqueiro em aço inoxidável***

*A chegada de instrumentos rotativos e oscilantes num consultório pode em grandes quantidades,que qualquer equipa quer preparar de forma ergonómica e simples. Nesse sentido, a Komet oferece os mais diferentes broqueiros: p. ex. para a gama rotativa padrão, a endodontia e as pontas sónicas.*

*As diferenças: grande, pequeno, alto, fundo. O que é comum: visibilidade e uma grande durabilidade. Os broqueiros em aço inoxidável e tribuna adequam-se ao banho de instrumentos ou de ultrassom, ao termodesinfetor e ao autoclave. Uma vez que a preparação dos nossos instrumentos é validada por um instituto externo, você pode estar sempre seguro com os nossos broqueiros e as informações do fabricante sobre a preparação dos instrumentos.*

## Freseros de acero inoxidable

En los consultorios dentales suele haber una gran cantidad de instrumentos rotatorios y oscilantes. El personal de cada consultorio intenta organizar estos instrumentos de la manera más sencilla y ergonómica. Komet ofrece para ello una gran variedad de freseros, p. ej. para profilaxis, para endodoncia y para puntas sónicas.

Están disponibles en diferentes versiones: grandes, pequeños, altos, profundos. Todos tienen en común una disposición clara y una larga vida útil. Los freseros de acero inoxidable y los freseros en forma de tribuna se pueden limpiar en el baño de instrumentos o en el baño ultrasónico, desinfectados en el termodesinfector y esterilizados en autoclave. El acondicionamiento de los instrumentos de Komet fue validado por un instituto externo. Con nuestros freseros y nuestras prácticas instrucciones para el acondicionamiento de los instrumentos, nuestros clientes están siempre seguros.

## **9993 L 6**.000



| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 91 x 45 x 60 |
|---|---|---|

Fresero de acero inoxidable con 6 agujeros de silicona azul para fresas FG y CA y 3 agujeros para puntas sónicas con una longitud máxima de 58 mm
*Broqueiro em aço inoxidável com 6 furos de silicone azul para brocas FG e CA e 3 furos para pontas sónicas com comprimento máximo de 58 mm.*

## 9933 L 3.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 61 x 45 x 30 |
|---|---|---|

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
*Bandeja de instrumentos de aço inoxidável com 12 orifícios para instrumentos FG y RA e suporte azul de silicona, para uma altura máxima de instrumentos de 28 mm*

## 9933 L 5.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 61 x 45 x 50 |
|---|---|---|

Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 12 agujeros para instrumentos FG, HP y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 48 mm
*Bandeja de instrumentos de aço inoxidável com 12 orifícios para instrumentos FG, HP y RA e suporte azul de silicona, para uma altura máxima de instrumentos de 48 mm*

## 9933 L 6.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 61 x 45 x 60 |
|---|---|---|

Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 12 agujeros para instrumentos FG, HP y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 58 mm
*Bandeja de instrumentos de aço inoxidável com 12 orifícios para instrumentos FG, HP y RA e suporte azul de siliconae, para uma altura máxima de instrumentos de 58 mm*

## 9933 L 7.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 61 x 45 x 70 |
|---|---|---|

Bandeja de instrumentos de acero inoxidable con 12 agujeros para instrumentos FG, HP y RA y soportes azules de silicona, para una longitud máxima de instrumentos de 68 mm
*Bandeja de instrumentos de aço inoxidável com 12 orifícios para instrumentos FG, HP y RA e suporte azul de silicona, para uma altura máxima de instrumentos de 68 mm*

## **9949 L 3**.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 79 x 63 x 30 |
|---|---|---|

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
*Bandeja de instrumentos de aço inoxidável com 24 orifícios para instrumentos FG y RA e suporte azul de siliconae, para uma altura máxima de instrumentos de 28 mm*

## **9949 L 6**.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 79 x 63 x 60 |
|---|---|---|

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 58 mm
*Bandeja de instrumentos de aço inoxidável com 24 orifícios para instrumentos FG y RA e suporte azul de siliconae, para uma altura máxima de instrumentos de 58 mm*

## **9989**.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 83 x 45 x 35 |
|---|---|---|

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
*Bandeja de instrumentos de aço inoxidável com 16 orifícios para instrumentos FG e RA e suporte azul de silicone, para uma altura máxima de instrumentos de 33 mm*

## **9990**.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 109 x 63 x 35 |
|---|---|---|

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
*Bandeja de instrumentos de aço inoxidável com 30 orifícios para instrumentos FG e RA e suporte azul de silicone, para uma altura máxima de instrumentos de 33 mm*

## **9991**.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 109 x 80 x 35 |
|---|---|---|

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
*Bandeja de instrumentos de aço inoxidável com 40 orifícios para instrumentos FG e RA e suporte azul de silicone, para uma altura máxima de instrumentos de 33 mm*

## **9992**.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 109 x 80 x 60 |
|---|---|---|

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
*Bandeja de instrumentos de aço inoxidável com 40 orifícios para instrumentos FG e RA e suporte azul de silicone, para uma altura máxima de instrumentos de 58 mm*

## **9945**.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 147,5 x 79 x 49 |
|---|---|---|

**Fresero de acero inoxidable con 40 soportes de silicona azul para instrumentos con tipo de mango FG y contra-ángulo, para una longitud máximade instrumentos de 45 mm**
*Broqueiros de aço inoxidável com 40 suportes de silicone azul para instrumentos com tipo de manderil FG e RA, com uma altura máxima do instrumentos de 45 mm*

## 97510.000



| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 100 x 88 x 49 |
|---|---|---|

Fresero de acero inoxidable con 21 agujeros para fresas FG y CA y soportes azules de silicona, para instrumentos con una longitud máxima de 45 mm
*Broqueiro em aço inoxidável com 21 orifícios para instrumentos FG e CA e suporte azul de silicone, para uma altura máxima de instrumentos de 45 mm*

## 97511.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 150 x 89 x 49 |
|---|---|---|

**Fresero en acero inoxidable con 35 orificios para fresas FG y CA y 4 orificios para puntas sónicas, con soportes de silicona rojos, verdes y azules, para una longitud máxima de instrumentos de 45 mm.**
*Broqueiro em aço inoxidável com 35 orifícios para instrumentos FG e CA e 4 furos para pontas sónicas e suporte de silicone vermelhos, verdes e azuis, para uma altura máxima de instrumentos de 45 mm*

## 9891

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
| **9891**.000. ... | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |

Tapones de silicona de recambio para todos los freseros que llevan tapones de silicona, 8 unidades
*Tampa em silicone para mudar para todos os broqueiros que vêm com tampas em silicone, 8 unidades*

## 9953

| | |
|---|---|
| | 7 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | **1** |
| **9953**.000. ... | 1 |

Tapones de silicona, para rellenar el fresero 9952 para puntas sónicas
*Tampas de silicone, para encher o porta-brocas 9952 para pontas sónicas*

***Broqueiros de alumínio***

*Estes broqueiros também estão disponíveis em vermelho, dourado e azul.*

*Alterar **S** no final do numéro da REF por um **R**, **G** ou **B**.*

*Devido ao seu material, geralmente, os porta-brocas de alumínio não são apropriados para a desinfeção na termodesinfetadora.*

## Freseros de aluminio

Estos freseros también están disponibles en rojo, dorado y azul.

Simplemente cambiar la **S** al final del numero de REF por una **R**, una **G** o una **B**.

Debido a su material, los freseros de aluminio en general no son apropiados para la desinfección en la termodesinfectadora.

## A 100 S.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 41 x 25 x 28 |
|---|---|---|

Fresero de aluminio anodizado para 10 instrumentos de FG y 5 de RA, para instrumentos de longitud máxima de 25 mm
También están disponibles en rojo (A100R), dorado (A100G) y azul (A100B). Simplemente cambiar la S al final del número de REF por una R, una G o una B, según sea necesario
*Broqueiro de aluminio anodizado para 10 instrumentos de FG e 5 de RA, para instrumentos de comprido máximo de 25 mm*
*Também estão disponíveis em vermelho (A100R), dourado (A100G) e aul (A100B). Basta mudar a S no final do numero da REF por um R, G o B, tal como exigido*

## A 600 S.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 73 x 25 x 30 |
|---|---|---|

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)
También están disponibles en azul (A600B). Simplemente cambiar la S al final del número de REF por una B, según sea necesario
*Broqueiro de aluminio anodizado para 20 instrumentos de FG e 10 de RA, para instrumentos de comprimento máximo de 26 mm (FG) e 27 mm (CA)*
*Também estão disponíveis em aul (A600B). Basta mudar a S no final do número da REF por um B, tal como exigido*

## A 603 S.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 73 x 25 x 30 |
|---|---|---|

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 están disponibles en azul (A603B). Simplemente cambiar la S al final del número de REF por una B, según sea necesario
*Broqueiro de aluminio anodizado para 12 instrumentos de FG e 6 de RA, para instrumentos de comprido máximo de 26 mm (FG) e 27 mm (RA)*
*Também estão disponíveis em aul (A600B). Basta mudar a S no final do numero da REF por um B, tal como exigido*

## A 623 B.000

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 86 x 25 x 30 |
|---|---|---|

Fresero de aluminio anodizado para 12 instrumentos de FG, para instrumentos de longitud máxima de 26 mm
*Broqueiro de aluminio anodizado para 12 instrumentos de FG, para instrumentos de comprido máximo de 26 mm*

## A 640 B.000

134 °C

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 86 x 50 x 28 |
|---|---|---|

Fresero de aluminio anodizado para 21 instrumentos de FG, para instrumentos de longitud máxima de 24,5 mm
También están disponibles en rojo (A 640R). Simplemente cambiar la B al final del número de REF por una R.
*Broqueiro de aluminio anodizado para 21 instrumentos de FG, para instrumentos de comprido máximo de 24,5 mm*
*Também estão disponíveis em vermelho (A 640R). Basta substituir a letra B no final do numero da REF por um R.*

## C.204.006

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 35 x 25 x 38 |
|---|---|---|

C.204.006 para 6 instrumentos de CA
*C.204.006 para 6 instrumentos de contra-ângulo*

## C.314.006

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 35 x 25 x 38 |
|---|---|---|

C.314.006 para 6 instrumentos de FG
*C.314.006 para 6 instrumentos de FG*

## Z.204.010

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 70 x 50 x 38 |
|---|---|---|

Z.204.010 para 10 instrumentos de CA
*Z.204.010 para 10 instrumentos de CA*

## Z.204.025

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 70 x 50 x 38 |
|---|---|---|

Z.204.025 para 25 instrumentos de CA
*Z.204.025 para 25 instrumentos de CA*

## Z.314.010

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 70 x 50 x 38 |
|---|---|---|

Z.314.010 para 10 instrumentos de FG
*Z.314.010 para 10 instrumentos de FG*

## Z.314.025

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 70 x 50 x 38 |
|---|---|---|

Z.314.025 para 25 instrumentos de FG
*Z.314.025 para 25 instrumentos de FG*

## W.204.020

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 74 x 104 x 40 |
|---|---|---|

W.204.020 para 20 instrumentos de CA (2 x 10)
*W.204.020 para 20 instrumentos de CA (2 x 10)*

## W.204.050

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 74 x 104 x 40 |
|---|---|---|

W.204.050 para 50 instrumentos de CA (2 x 25)
*W.204.050 para 50 instrumentos de CA (2 x 25)*

## **W**.314.020

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 74 x 104 x 40 |
|---|---|---|

W.314.020 para 20 instrumentos de FG (2 x 10)
*W.314.020 para 20 instrumentos de FG (2 x 10)*

## **W**.314.050

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 74 x 104 x 40 |
|---|---|---|

W.314.050 para 50 instrumentos de FG (2 x 25)
*W.314.050 para 50 instrumentos de FG (2 x 25)*

## **V**.204.060

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 215 x 104 x 40 |
|---|---|---|

V.204.060 para 60 instrumentos de CA (6 x 10)
*V.204.060 para 60 instrumentos de CA (6 x 10)*

## **V**.204.150

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 215 x 104 x 40 |
|---|---|---|

V.204.150 para 150 instrumentos de CA (6 x 25)
*V.204.150 para 150 instrumentos de CA (6 x 25)*

## V.314.060

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 215 x 104 x 40 |
|---|---|---|

V.314.060 para 60 instrumentos de FG (6 x 10)
*V.314.060 para 60 instrumentos de FG (6 x 10)*

## **V**.314.150



| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 215 x 104 x 40 |
|---|---|---|

V.314.150 para 150 instrumentos de FG (6 x 25)
*V.314.150 para 150 instrumentos de FG (6 x 25)*

**DC Evo**
*DC Evo*

555-556

**Accesorios**
*Auxiliaries*

557

***Limpeza e Agente de desinfecção*** **Limpieza y agente de desinfección**

*Introdução* **554** Introducción
*DC Evo* **555 –** **556** DC Evo
*Artígos especiais* **557** Artículos especiales

## Limpieza y agente de desinfección

Una higiene constante es el estándar en cualquier consultorio dental bien gestionado y sigue siendo ahora más que nunca, un tema de gran actualidad.

El correcto procesamiento de los instrumentos es una tarea esencial para el equipo que se ocupa de la higiene en el consultorio dental. Los encargados de esta tarea crucial se enfrentan a desafíos cada vez más elevados relativos al procesamiento correcto de todo tipo de instrumento.

Como proveedor integral de instrumentos dentales, Komet le ofrece productos bien pensados y documentos útiles para ayudar a organizar el procesamiento de los instrumentos en su consultorio y para facilitar el procedimiento higiénico de su rutina cotidiana.

Seguidamente le presentamos nuestros folletos informativos sobre el procesamiento de instrumentos. Se trata de informaciones emitidas por el fabricante explicando paso a paso las etapas del procesamiento mecánico y manual en función de la clase de riesgo del instrumento respectivo.

Los folletos informativos fueron creados en conformidad con las directivas emitidas por el Instituto Robert Koch y aprobados con respecto a la de limpieza y a la esterilización por un instituto independiente.

Komet dispone de informaciones sobre el correcto procesamiento de puntas sónicas y ultrasónicas, dispositivos médicos clasificados como semi-críticos A o B o bien críticos A o B, trépanos e instrumentos con refrigeración interna.

Y aún hay más, Komet ofrece también un poster útil con un diseño atractivo, en el que se describe con claridad cada paso del procesamiento. Cuando solicite la referencia n°. 10015785, le enviaremos además un paquete completo que incluye todos los documentos relevantes para el procesamiento de los instrumentos. No sólo es útil, sino que además es gratuito. ¡Lo único que le queda por hacer es realizar su pedido!

***Limpeza e Agente de desinfecção***

*A higiene perfeita é algo natural em qualquer prática odontológica bem gerida - e um tópico mais relevante atualmente do que nunca.*

*O correto reprocessamento dos instrumentos é uma tarefa essencial que deve ser realizada com extremo cuidado e diligência pela equipa de higienistas durante a prática odontológica. Os responsáveis por esta importante tarefa enfrentam o desafio em constante mutação relativo ao reprocessamento correto de uma grande variedade de diferentes tipos de instrumentos.*

*Sendo um fornecedor único de instrumentos dentários, a Komets fornece aos seus clientes produtos bem pensados e instruções úteis para ajudar a organizar o reprocessamento adequado dos instrumentos na prática odontológica e para facilitar a sua rotina diária.*

*Em primeiro lugar, gostaríamos de apresentar os nossos folhetos informativos sobre o reprocessamento dos instrumentos. Os nossos documentos de informação específica dos riscos fornece ao utilizador instruções passo a passo pormenorizadas sobre o reprocessamento manual e mecânico.*

*Os folhetos informativos foram compilados em conformidade com as diretivas relevantes emitidas pelo Robert-Koch-Institute. Baseiam-se numa validação de limpeza e de esterilização realizada por um instituto independente.*

*A Komet fornece informações sobre o correto reprocessamento das pontas sónicas e ultrassónicas, dispositivos médicos classificados como semi-críticos A ou B ou críticos A ou B, brocas dentárias e instrumentos com refrigeração interna.*

*E não é tudo - a Komet fornece também um cartaz útil e com um design atrativo, no qual está claramente definido cada passo do reprocessamento. Quando encomenda a refª 10015785, enviaremos de forma totalmente gratuita um pacote útil e abrangente que inclui todos os documentos relevantes para o reprocessamento. É simples - basta colocar a sua encomenda!*

## DC Evo

*DC Evo*

***Para preparação manual***

***Vantagens:***

- *Económico (1 litro concentrado = 100 litros de solução pronto para usar)*
- *Utilizacão universal para a limpeza e desinfecção*
- *Para todos os instrumentos rotativos e manuais*
- *Sem degradação do material*
- *Adequado desenho da embalagem*
- *Produto registado na DGHM (Associação Alemã para Higiene e Microbiologia) e VAH (Associação para Higiene Aplicada)*
- *Sem aldehídos*
- *Sem álcool*

**Para la preparación manual**

**Ventajas:**

- Económico (1 litro concentrado = 100 litros de solución listos para usar)
- Uso universal para la limpieza y desinfección
- Para todos los instrumentos rotatorios y manuales
- Sin degradación del material
- Diseño adecuado del envase
- Producto registrado en la DGHM (Sociedad Alemana para la Higiene y la Microbiología) y VAH (Asociación para Higiene Aplicada)
- Sin aldehidos
- Sin alcohol

new

**DCE 1**.000

Komet DC Evo Líquido limpiador y desinfectante, 1 litro
(con instrucciones multilingües)
*Komet DC Evo Líquido limpeza e desinfeção, 1 litro*
*Com instruções multilingues*

new

**DCE 5**.000

Detergente y desinfectante Komet DC Evo
Bidón de 5 l (con instrucciones en Alemán y Francés)
*Detergente e desinfectante Komet DC Evo*
*Recipiente de 5 l (com instruções em alemão e francês)*

## **9834 A**.000

Grifo para el bidón de almacenaje Komet (3, 5 y 10 litros)
*Torneira para a garrafa de armacenamento Komet (3, 5, 10 litros)*

new

## **9888 A**.000

Jarra graduada para Komet DC Evo
250 ml, con escala práctica para mezclar la solución DC Evo
*Jarra graduada para Komet DC Evo*
*250 ml, com escala prática para misturar a solução DC Evo*

## 9791

134°C

Cepillo metálico de limpieza esterilizable
Mango de metal con cepillo recambiable de acero inoxidable para la limpieza y el mantenimiento del instrumental rotario
*Escova de limpeza esterilizável*
*Cabo de metal com escova removível para a limpeza e manutenção da instrumentação rotativa*

## 9792

134°C

Repuesto cepillo de metal
*Reposição escova de metal*

## 9873

134°C

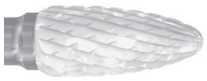
Cepillo de limpieza esterilizable
Mango de metal con cepillo recambiable de nylon para la limpieza y el mantenimiento de instrumentos rotatorios de cerámica
*Escova de limpeza esterilizáveis*
*Cabo de metal com escova de nylon removível para a limpeza e manutenção dos instrumentos rotativos de cerâmica*

## 9874

134°C

Cepillo de recambio con cerdas de nylon
*Escova de reposição com cerdas de nylon*

**Cortadores de cerámica**
*Brocas de cerâmica*



Fresa especial para dentaduras acrílicas
*Broca especial para acrílicas* 561

Para acrílicos blandos
*Para resina mole* 561

*Brocas de cerâmica* **560 – 561** Cortador de cerámica

***Quando o brilho se torna em perfeição.***
***Cortadores de cerâmica fabricados pela Komet.***

*O seu excelente profissionalismo exige ferramentas de primeira classe. A resposta: cortadores de cerâmica exclusivos da Komet, todos de cor branca.*
*O material garante um trabalho agradável, delicado e intuitivo, combinado com uma precisão absoluta.*

***Vantagens:***
- *excelentes características de corte*
- *superfícies impressionantemente lisas*
- *sem obstrução*
- *funcionamento muito suave*
- *no modo de funcionamento moderado não fica tão rapidamente quente como as peças de trabalho em metal*
- *resistência química ao preparar no consultório*

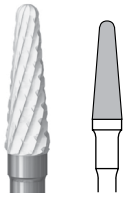
***Velocidade recomendada:***
↻opt. *15.000 rpm*

**Genialidad transformada en perfección.**
**Fresas de cerámica fabricadas por Komet.**

Su excelente capacidad artesanal reclama instrumentos de primera categoría. La solución: las exclusivas fresas de cerámica de Komet, totalmente blancas.
Este material asegura un trabajo agradable, suave e intuitivo, combinado con precisión absoluta.

**Ventajas:**
- Capacidad de corte extremadamente buena
- Superficies impactantemente lisas
- No se ambotan
- Operación muy suave
- No se calientan tan rápidamente durante el trabajo como los fresones de metal
- Resistencia a los agentes químicos para desinfección en la clínica

**Velocidad recomendada:**
↻opt. 15 000 rpm



## K 79 ACR

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



K79ACR.104. ... 040

max. 80000 min-1/rpm
Cortadores especiales para dentaduras acrílicas
*Broca especial para acrílicas*

## K 251 ACR

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

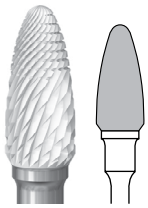
Pieza de mano · *Peça de mão*



K251ACR.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm
Cortador especial para dentaduras acrílicas
*Broca especial para acrílicas*





## K 251 EQ

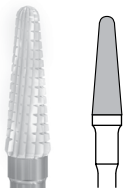
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



K251EQ.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm
Cortador dual para acrílicos
Dentado grueso con dentado fino en la punta
*Broca de dupla função para acrílicos*
*Dentado grosso com dentado fino na ponta*



## K 79 GSQ

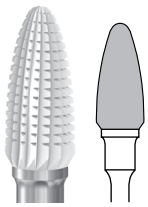
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



K79GSQ.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm
Cortador especial para acrílicos blandos
*Broca especial para resina mole*



## K 251 GSQ

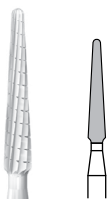
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



K251GSQ.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm
Cortador especial para acrílicos blandos
*Broca especial para resina mole*



## K 261 GSQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



K261GSQ.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Cortador especial para acrílicos blandos
*Broca especial para resina mole*

**Cortadores**
*Cortadores*

Corte con orificio
*Corte com orifício* 564

Puntiagudo triangular
*Puntiagudo triangular* 564-565

**Nota:**
*Nota:*

Nuestras **fresas especiales** - indroducidas por nuestro compás de fresas de carburo - se encuentran en las **páginas 566** y seguientes.
*Os nossos **cortadores especiais,** introduzidos pelo compasso de cortador, podem ser consultados **a partir da página 566 ff.***

**Fresas**
*Brocas*

Redonda
*Redonda* 612

Cono invertido
*Cono invertido* 613

Cilíndrico
*Cilíndrico* 613-615

Cónica
*Cónica* 615

Cónica redonda
*Cónica arredondada* 616-617

Punta trazadora
*Trifacetada* 617-618

Fresa espiral
*Broca espiral* 618

**Instrumentos de acabado**
*Instrumentos de acabado*

Torpedo
*Torpedo* 618-619

Aguja
*Agulha* 619

Llama
*Chama* 619

**Instrumentos para la turbina**
*Instrumentos de acabamento*

Cono invertido
*Cono invertido* 620

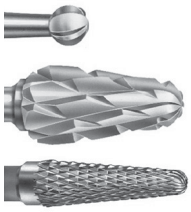
Cónica redonda
*Cónica arredondada* 620

Llama
*Chama* 620

Aguja
*Agulha* 620-621

Puntiagudo
*Trifacetada* 621-621

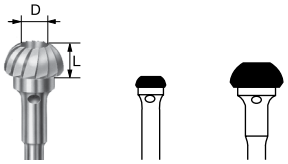
**Instrumentos para zurdos**
*Cortadores para esquerdinos*



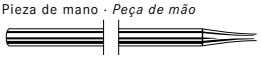
624-627

| ***Carboneto de Tungsténio*** | | **Carburo de Tungsteno** |
|---|---|---|
| *Cortadores* | **564 – 611** | Cortadores |
| *Brocas* | **612 – 619** | Fresas |
| *Instrumentos de acabamento* | **620 – 623** | Instrumentos de acabado |
| *Cortadores, corte para a esquerda* | **624 – 627** | Cortadores, corte hacia la izquierda |

## H 98




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **040** | **070** |
| L | mm | 1,6 | 3,3 |
| D | ∅ 1/10 mm | 2,4 | 2,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 547211 ...

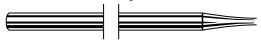
**H98**.104. ... ▮040 ♦070

♦ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Corte con orificio
*Corte com orifício*

## H 219

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

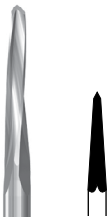


500 104 468211 ...

**H219**.104. ... 023

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para moldes acrílicos termo-formados al vacío
*Broca para recortar placas de polietileno/acrílico termoformagem*

## H 219 A



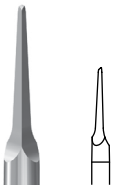
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 468133 ...

**H219A**.104. ... 023

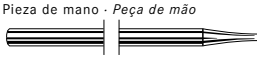
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para moldes acrílicos termo-formados al vacío
*Broca para recortar placas de polietileno/acrílico*



## H 219 B

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 468211 ...

**H219B**.104. ... 014

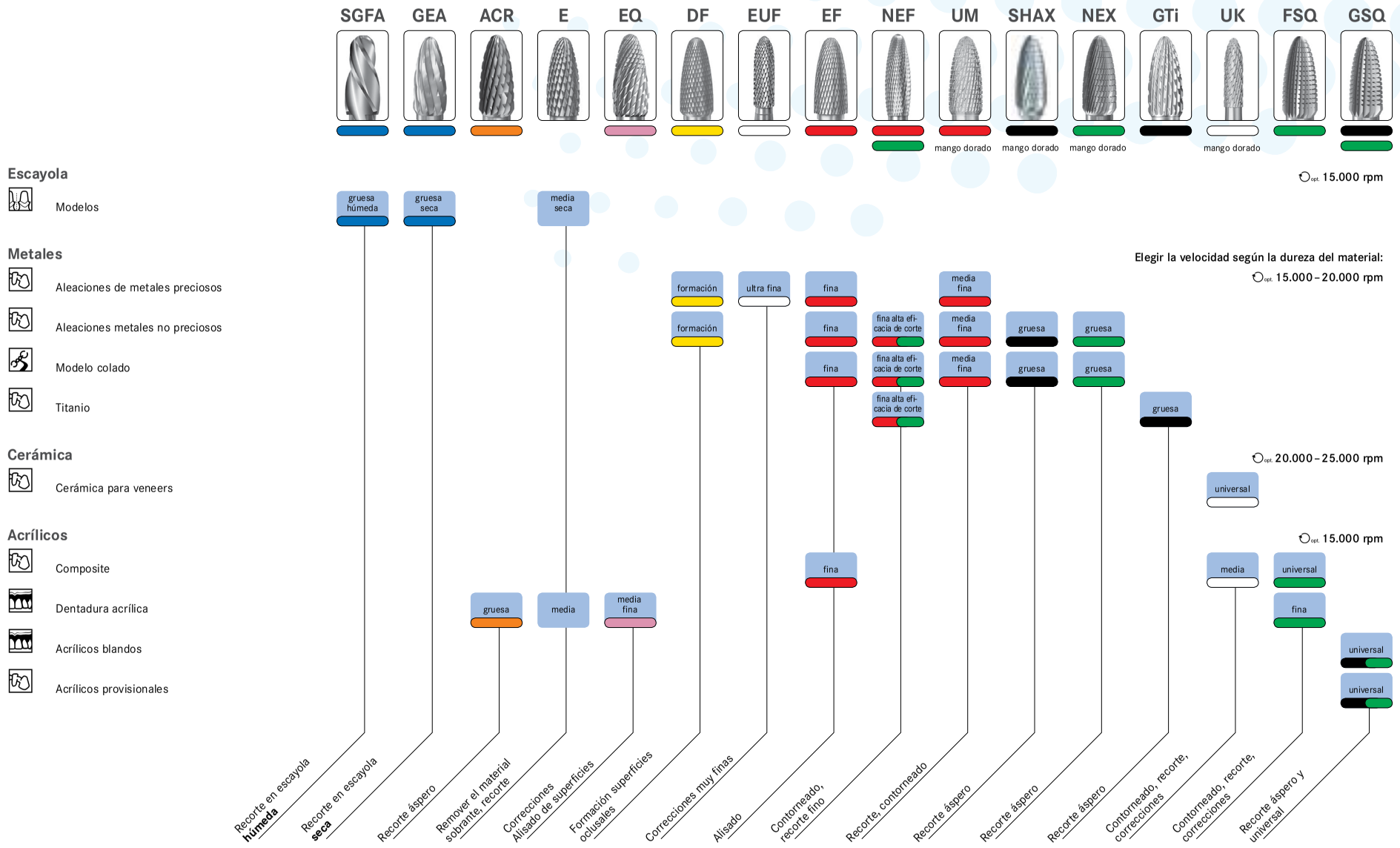
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Fresa para moldes acrílicos termo-formados al vacío

*Broca para recortar placas de polietileno/acrílico*

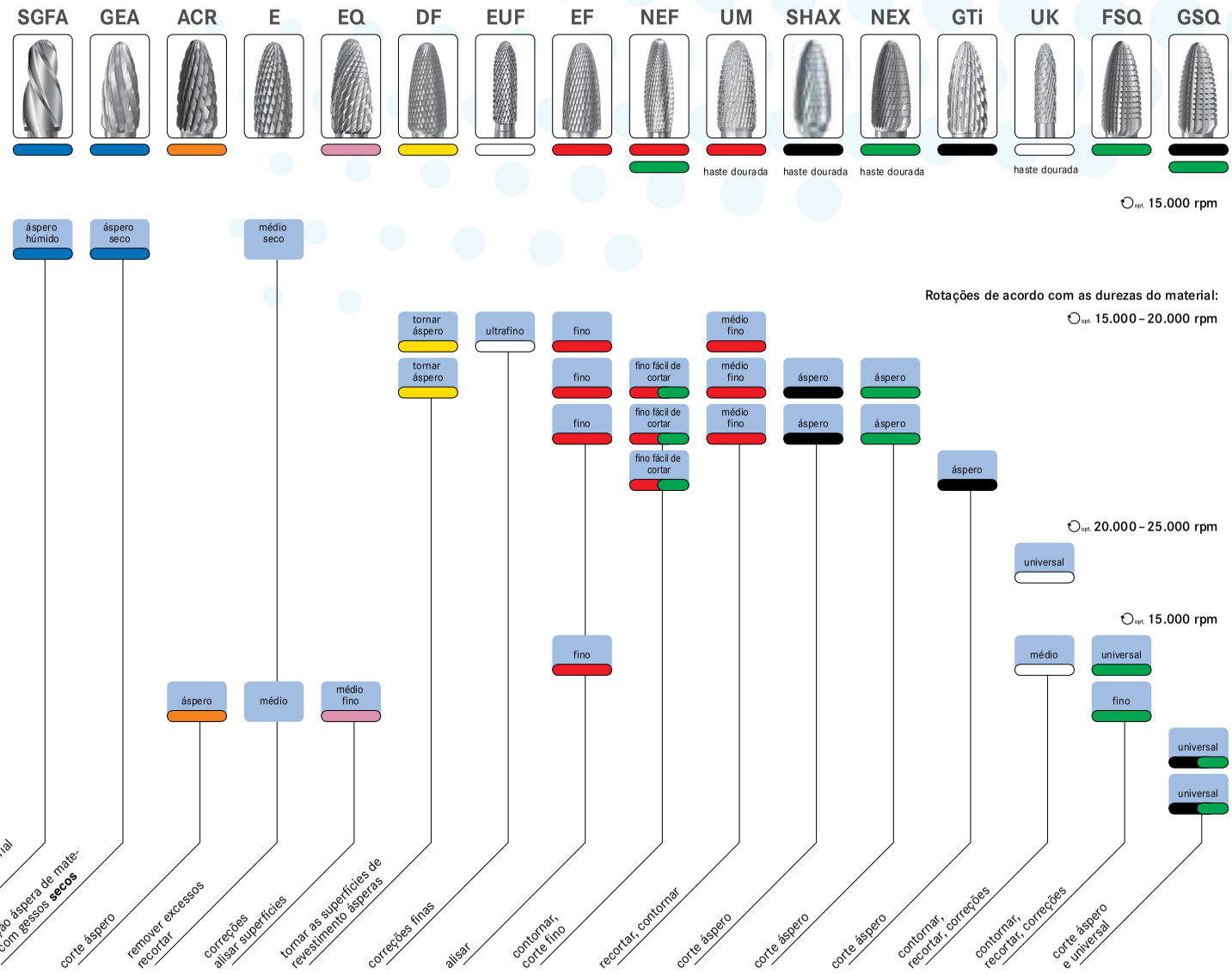
# Compás | Fresas de carburo

Recomendación para el uso eficiente con fresas de carburo en el corte al aire



# **Tabela** | Brocas de carboneto de tungsténio

Recomendado para uso em peça de mão, brocas de carboneto tungstênio económicas.



## Cortadores SGFA

*Cortadores SGFA*

***Mecanição de modelos de gesso***

***Vantagens:***

- *Alta redução do material sem obstruções*
- *Superficies perfeitas*
- *Baixa vibração durante o trabalho graças ao seu modelo biselado dos filamentos*
- *Dentadura segura com rotação à esquerda*

***Velocidade recomendada:***

$n_{opt.}$ *15.000 rpm*

**Elaboración de modelos de yeso**

**Ventajas:**

- Alta reducción de material sin obstrucción
- Superficies perfectas
- Baja vibración durante el trabajo gracias al modelado del biselado de las hojas
- Dentadura segura con torsión a la izquierda

**Velocidad recomendada:**

$n_{opt.}$ 15 000 rpm

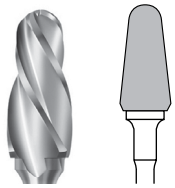
### H 72 SGFA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^1/_{10}$ mm | 070 |
| L | mm | 12,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | |
|---|---|
| **H72SGFA**.104. ... | 070 |

$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Dentadura segura con torsión a la izquierda
Mecanizado de modelos de escayola
*Dentado de segurança com torção à esquerda*
*Utilização em modelos de gesso*



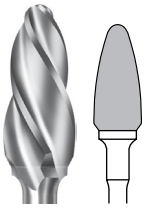
### H 79 SGFA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^1/_{10}$ mm | 070 |
| L | mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | |
|---|---|
| **H79SGFA**.104. ... | 070 |

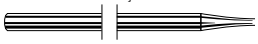
$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Dentadura segura con torsión a la izquierda
Mecanizado de modelos de escayola
*Dentado de segurança com torção à esquerda*
*Utilização em modelos de gesso*



## H 251 SGFA

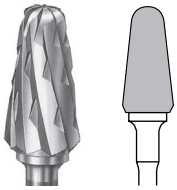
| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **060** |
| L mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H251SGFA**.104. ... 060

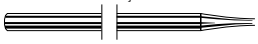
max. 50000 min-1/rpm
Dentadura segura con torsión a la izquierda
Mecanizado de modelos de escayola
*Dentado de segurança com torção à esquerda*
*Utilização em gesso*



## H 79 SGEA

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **070** |
| L mm | 14,0 |

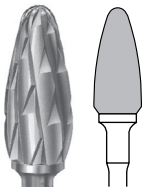
Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 194225 ...

**H79SGEA**.104. ... 070

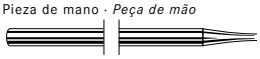
max. 30000 min-1/rpm
Dentadura segura con torsión a la izquierda
Mecanizado de modelos de escayola
*Dentado de segurança com torção à esquerda*
*Utilização em modelos de gesso*



## H 251 SGEA

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **060** |
| L mm | 14,0 |

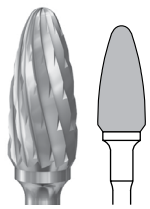
Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 274225 ...

**H251SGEA**.104. ... 060

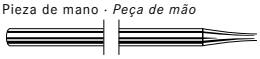
max. 50000 min-1/rpm
Dentadura segura con torsión a la izquierda
Mecanizado de modelos de escayola
*Dentado de segurança com torção à esquerda*
*Utilização em modelos de gesso*



## H 251 GEA

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **060** |
| L mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 274221 ...

**H251GEA**.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm
Dentadura segura con torsión a la izquierda
Mecanizado de modelos de escayola y acrílicos
*Dentado de segurança com torção à esquerda*
*Utilização em modelos de gesso e acrílico*

## Cortadores ACR

***Cortadores ACR***

*A característica especial para este novo cortador áspero para acrílicos é o seu dentado helicoidal especialmente concebido. O tamanho intermédio do dentado helicoidal, isto é, entre áspero e médio, torna o instrumento ideal para acrílicos protéticos. O nome ACR está para materiais à base de acrílico. O cortador é muito pontiagudo, mas fácil de guiar sem tendência a apanhar a superfície. O resultado: um trabalho suave e agradável e excelentes resultados.*

***Vantagens:***

- *excelente eficiência de corte*
- *fácil de controlar*
- *agradável de trabalhar*

***Velocidade recomendada:***

$\circlearrowleft_{opt.}$ *15.000 rpm*

El nuevo fresón grueso para resina acrílica se destaca por tener una geometría de corte cruzada especial. La dentadura se encuentra entre la versión cruzada “gruesa” y la “media”, demostrando ser particularmente eficiente para la elaboración de bases de prótesis. La denominación ACR resulta de la abreviatura de los materiales a ser tratados, de base acrílica. Este fresón tiene un corte excelente y eficaz, y no “salta” sobre la superficie sino que se deja llevar con facilidad. El resultado es un trabajo confortable con resultados óptimos.

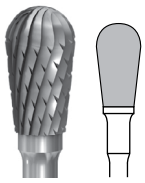
**Ventajas:**

- Alta eficacia de corte
- Optimo control durante el trabajo
- Trabajo muy confortable

**Velocidad recomendada:**

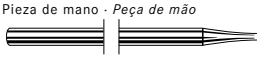
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 rpm



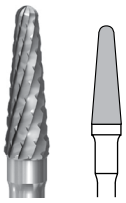


### H 77 ACR

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 060 |
| L mm | 11,0 |

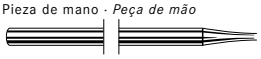
Pieza de mano · *Peça de mão*

**H77ACR**.104. ... 060

$\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Cortadores especiales para dentaduras acrílicas
*Broca especial para acrílicas*

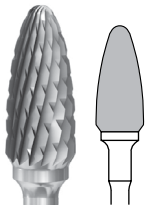


### H 79 ACR

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 040 |
| L mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

**H79ACR**.104. ... 040

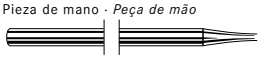
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cortadores especiales para dentaduras acrílicas
*Broca especial para acrílicas*



## H 251 ACR

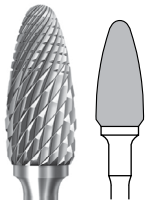
| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **060** |
| L mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | |
|---|---|
| **H251ACR**.104. ... | 060 |

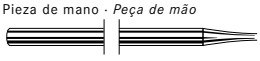
max. 50000 min$^{-1}$/rpm
Cortadores especiales para dentaduras acrílicas
*Broca especial para acrílicas*



## H 251 EQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **060** |
| L mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | |
|---|---|
| **H251EQ**.104. ... | 060 |

max. 50000 min$^{-1}$/rpm
Cortador dual para acrílicos
Dentado grueso con dentado fino en la punta
*Broca de dupla função para acrílicos*
*Dentado grosso com dentado fino na ponta*

## Cortadores E

*Cortadores E*

***Cortadores em carboneto de tungsténio com dentado tipo E***

*Os cortadores com dentado cruzado tipo E são instrumentos com uma alta eficácia de corte.*

***Propriedades e vantagens:***
- *Grande número de lâminas garantem uma elevada duração*
- *O dentado universal com elementos individuais dispostos de maneira alternada*
- *Apropriado para ligas de metal, acrílicos e gesso*
- *Aparas curtas e granuladas que não penetram nem irritam a pele*
- *As cortadores com dentado cruzado asseguram um trabalho ergonómico*

***Velocidades recomendadas:***
*Metais preciosos:*
↻opt. *25.000 rpm*
*Metais não preciosos:*
↻opt. *15.000 rpm*
*Acrílicos:*
↻opt. *15.000 rpm*
*Gesso:*
↻opt. *15.000 rpm*

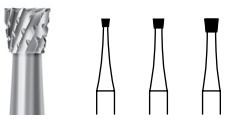
**Cortadores en carburo de tungsteno con dentadura tipo E**

Los cortadores con dentadura cruzada tipo E son instrumentos con una alta eficacia de corte.

**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.

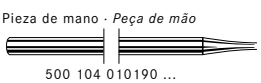
**Velocidades recomendadas:**
Metales preciosos:
↻opt. 25 000 rpm
Metales no preciosos:
↻opt. 15 000 rpm
Acrílicos:
↻opt. 15 000 rpm
Yeso:
↻opt. 15 000 rpm

### H 30 E



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **014** | **018** |
| L | mm | 1,0 | 1,4 | 1,8 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

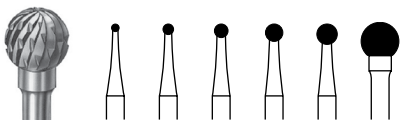


500 104 010190 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H30E**.104. ... | 010 | 014 | 018 |

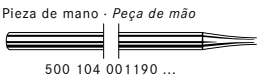
↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

### H 71 E



| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **014** | **018** | **023** | **027** | **050** |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 001190 ...

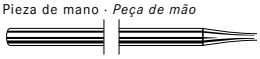
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H71E**.104. ... | ▮010 | ▮014 | ▮018 | ▮023 | ▮027 | ♦050 |

♦ = ↻max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Para acrílicos, escayola y aleaciones de metal
*Para acrílico, gesso e ligas metálicas*

## H 72 E

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 12,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

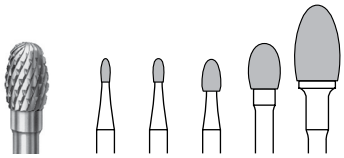


500 104 137190 ...

**H72E**.104. ... 060

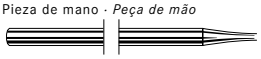
$\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 73 E



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 014 | 023 | 040 | 060 |
| L | mm | 2,8 | 3,0 | 4,2 | 6,0 | 10,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



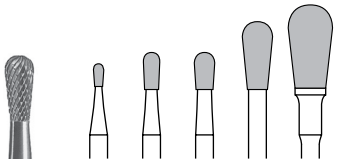
500 104 277190 ...

**H73E**.104. ... ▮012 ▮014 ▮023 ▮040 ◇060

◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

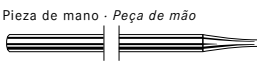


## H 77 E



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 | 023 | 029 | 040 | 060 |
| L | mm | 2,8 | 5,0 | 5,0 | 9,0 | 11,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

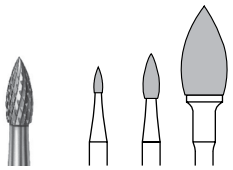


500 104 237190 ...

**H77E**.104. ... ▮014 ▮023 ▮029 ▮040 ◇060

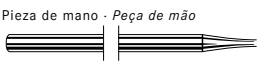
◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 78 E



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 023 | 060 |
| L | mm | 3,5 | 6,0 | 12,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

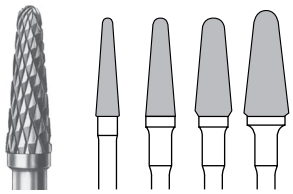


500 104 257190 ...

**H78E**.104. ... ▮012 ▮023 ◇060

◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 79 E



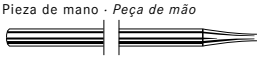
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 031 | 040 | 050 | 060 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 14,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 194190 ...

**H79E**.204. ... - ▮040 - -

Pieza de mano · *Peça de mão*

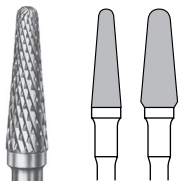


500 104 194190 ...

**H79E**.104. ... ▮031 ▮040 ⬖050 ◇060

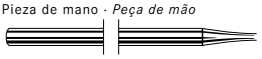
◇ = ⟳max. 50000 min⁻¹/rpm
⬖ = ⟳max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟳max. 100000 min⁻¹/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 79 EA



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 | 050 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 194194 ...

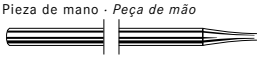
**H79EA**.104. ... ▮040 ⬖050

⬖ = ⟳max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = ⟳max. 100000 min⁻¹/rpm
Dentadura segura con torsión a la izquierda
Mecanizado de acrílicos, escayola y aleaciones de metal
*Dentado de segurança com torção à esquerda*
*Utilização em acrílicos, gesso e ligas metálicas*

## H 88 E

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

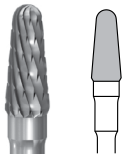


500 104 276190 ...

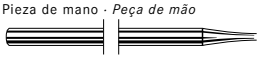
**H88E**.104. ... 023

⟳max. 100000 min⁻¹/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para gesso e ligas metálicas*

## H 89 E

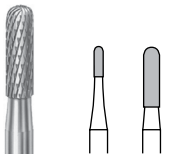


| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

**H89E**.104. ... 040

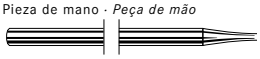
⟳max. 100000 min⁻¹/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 129 E



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **023** |
| L | mm | 4,0 | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

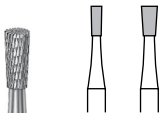


500 104 141190 ...

**H129E**.104. ... | 014 | 023

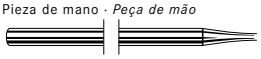
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 137 E



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **023** |
| L | mm | 4,0 | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

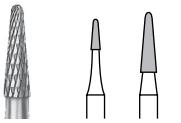


500 104 225190 ...

**H137E**.104. ... | 016 | 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 138 E

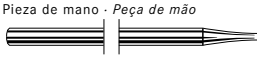


| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **023** |
| L | mm | 4,0 | 8,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 198190 ...

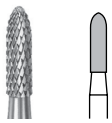
**H138E**.204. ... | - | 023

Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 198190 ...

**H138E**.104. ... | 014 | 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 139 E



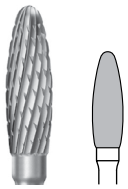
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 289190 ...

**H139E**.104. ... | 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*



## H 250 E

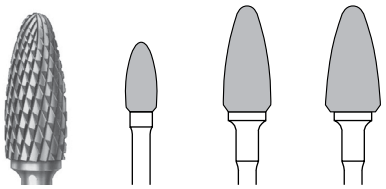
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 275190 ...

**H250E**.104. ... | 040

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*



## H 251 E

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 | 060 | 070 |
| L | mm | 9,0 | 14,0 | 14,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 274190 ...

**H251E**.204. ... | - | ◇060 | -

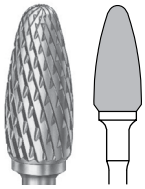
Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 274190 ...

**H251E**.104. ... | ▮040 | ◇060 | ◆070

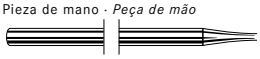
◆ = max. 30000 min$^{-1}$/rpm
◇ = max. 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 251 EA



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

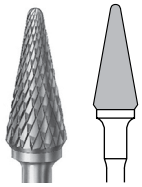


500 104 274194 ...

**H251EA**.104. ... 060

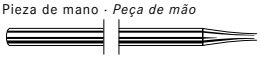
max. 50000 min$^{-1}$/rpm
Dentadura segura con torsión a la izquierda
Mecanizado de modelos de escayola y acrílicos
*Dentado de segurança com torção à esquerda*
*Utilizado em modelos de gesso e acrílicos*

## H 257 RE



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



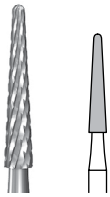
500 104 201190 ...

**H257RE**.104. ... 060

max. 50000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos, escayola y aleaciones de metal
*Para acrílico, gesso e ligas metálicas*

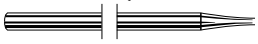


## H 261 E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

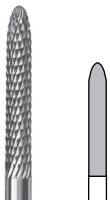


500 104 194190 ...

**H261E**.104. ... 023

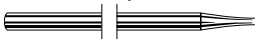
max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 295 E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

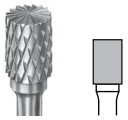


500 104 292190 ...

**H295E**.104. ... 023

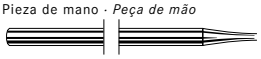
max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 296 E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 6,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

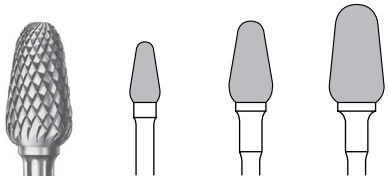


500 104 110190 ...

**H296E**.104. ... | 040

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 351 E



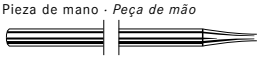
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 | 060 | 070 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 | 13,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 263190 ...

**H351E**.204. ... | - | ◇060 | -

Pieza de mano · *Peça de mão*



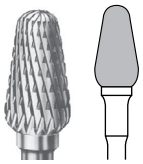
500 104 263190 ...

**H351E**.104. ... | ▮040 | ◇060 | ♦070

♦ = $\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

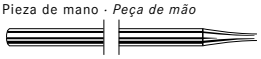


## H 351 EA



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 11,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

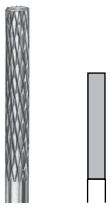


500 104 263194 ...

**H351EA**.104. ... | 060

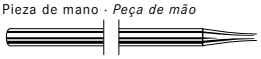
$\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Dentadura segura con torsión a la izquierda
Mecanizado de modelos de escayola y acrílicos
*Dentado de segurança com torção à esquerda*
*Utilização em modelos de gesso e acrílico*

## H 364 E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

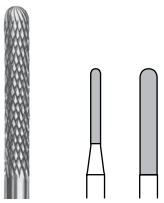


500 104 116190 ...

**H364E**.104. ... | 023

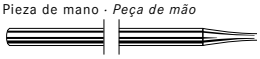
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 364 RE



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **015** | **023** |
| L | mm | 10,0 | 15,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 137190 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H364RE**.104. ... | 015 | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos, escayola y aleaciones de metal
*Para acrílico, gesso e ligas metálicas*

## Cortadores E finos

*Cortadores E finos*

***Dentado fino cruzado tipo E***

*Cortadores com dentado fino cruzado tipo E para o acabamento de ligas de metal, acrílico e gesso.*

***Vantagens:***
- *Grande número de lâminas para um acabamento total e preciso*
- *Aparas curtas e granuladas*
- *Corte suave quase sem presão*
- *O estado liso obtido nas superficies reduz significativamente o tempo no polimento seguinte*

***Velocidades recomendadas:***
*Metais preciosos:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *25.000 rpm*
*Metais não preciosos:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *15.000 rpm*
*Acrílicos:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *15.000 rpm*
*Gesso:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *15.000 rpm*

**Dentadura fina cruzada tipo E**

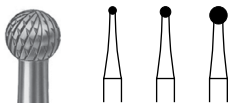
Cortadores con dentadura fina cruzada tipo E para el acabado de las aleaciones de metal, acrílicos y yeso.

**Ventajas:**
- Gran número de filos para un acabado superpreciso
- Virutas cortas, granuladas
- Corte suave casi sin presión
- El estado liso obtenido de las superficies, reduce el tiempo necesario para el posterior pulido

**Velocidades recomendadas:**
Metales preciosos:
$\circlearrowleft_{opt.}$ 25 000 rpm
Metales no preciosos:
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 rpm
Acrílicos:
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 rpm
Yeso:
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 rpm



### H 71 EF



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **014** | **023** |

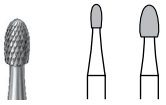
Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 001140 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H71EF**.104. ... | 010 | 014 | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

### H 73 EF



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **023** |
| L | mm | 3,0 | 4,2 |

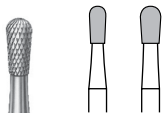
Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 277140 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H73EF**.104. ... | 014 | 023 |

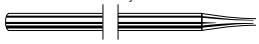
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 77 EF



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** | **029** |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

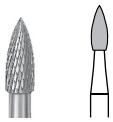


500 104 237140 ...

**H77EF**.104. ... | 023 | 029

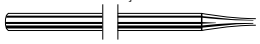
max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 78 EF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 6,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



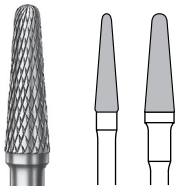
500 104 257140 ...

**H78EF**.104. ... | 023

max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*



## H 79 EF



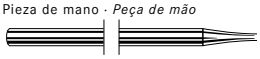
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **031** | **040** |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Contra-angulo (CA) · *Contra-ângulo (CA)*

500 204 194140 ...

**H79EF**.204. ... | - | 040

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 194140 ...

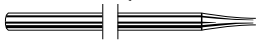
**H79EF**.104. ... | 031 | 040

max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 88 EF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

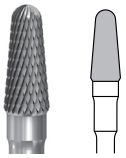


500 104 276140 ...

**H88EF**.104. ... | 023

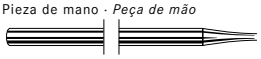
max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 89 EF



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 040 |
| L mm | 9,5 |

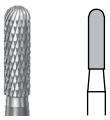
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H89EF**.104. ... 040

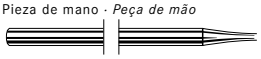
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 129 EF



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 023 |
| L mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

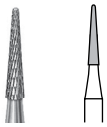


500 104 141140 ...
**H129EF**.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

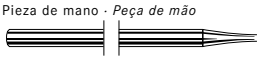


## H 136 EF



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 016 |
| L mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



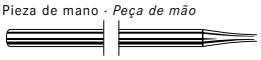
500 104 184140 ...
**H136EF**.104. ... 016

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 137 EF

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 023 |
| L mm | 5,0 |

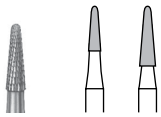
Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 225140 ...
**H137EF**.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 138 EF



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 | 023 |
| L | mm | 6,0 | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

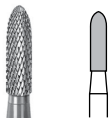


500 104 198140 ...

**H138EF**.104. ... 018 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 139 EF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



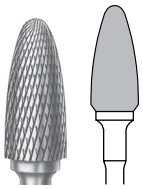
500 104 289140 ...

**H139EF**.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas de metálicas*



## H 251 EF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

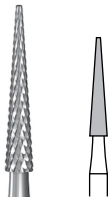


500 104 274140 ...

**H251EF**.104. ... 060

$\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## H 257 EF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,1 |

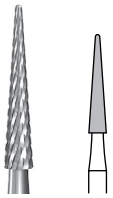
Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 187140 ...

**H257EF**.104. ... 023

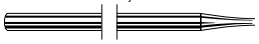
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*



## H 257 REF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

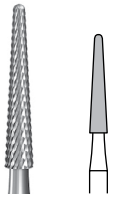
Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 201140 ...

**H257REF**.104. ... 023

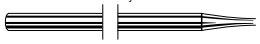
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*



## H 261 EF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

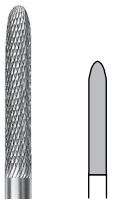


500 104 194140 ...

**H261EF**.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

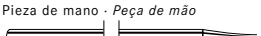




## H 295 EF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

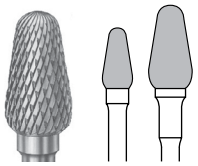
Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 292140 ...

**H295EF**.104. ... 023

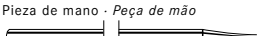
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*



## H 351 EF

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 | 060 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 263140 ...

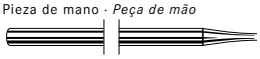
**H351EF**.104. ... ▮040 ◇060

◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metálicas*

## ○ H 73 EUF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 277110 ...

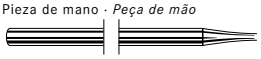
○ **H73EUF**.104. ... 014

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos
Dentadura en cruz ultra fina
*Para ligas metálicas preciosos*
*Dentado em cruz ultra fino*

## ○ H 139 EUF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 289110 ...

○ **H139EUF**.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos
Dentadura en cruz ultra fina
*Para ligas metálicas preciosos*
*Dentado super fino em cruz*

## Cortadores GTi

***Cortadores GTi***

***Broca GTi carboneto de tungsténio***

*Cortes de eficácia elevada especiais para titânio e outros metais não preciosos.*

***Vantagens:***
- *Elevada redução de material*
- *Prolongada durabilidade*
- *Formas e tamanhos específicos*

***Velocidade recomendada:***
$\circlearrowleft_{opt.}$ *15.000 rpm*

*(Uma velocidade muito elevada poderá gerar danos nos cortes produzindo faíscas ao trabalhar com titânio)*

**Cortadores GTi en carburo de tungsteno**

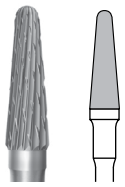
Cortes de alta eficacia especiales para titanio y otros metales no preciosos.

**Ventajas:**
- Elevada reducción de material
- Prolongada durabilidad
- Formas y tamaños específicos

**Velocidad recomendada:**
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 rpm

(Una velocidad demasiado elevada producirá daños en los cortes generando chispas al trabajar con titanio)

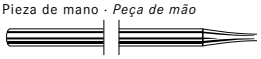




### H 79 GTi

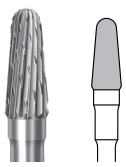
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | |
|---|---|
| **H79GTI**.104. ... | 040 |

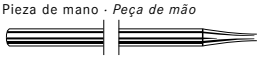
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para titanio y metales no preciosos
*Para titânio e metais não preciosos*



### H 89 GTi

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

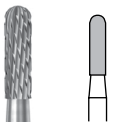
Pieza de mano · *Peça de mão*



| | |
|---|---|
| **H89GTI**.104. ... | 040 |

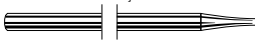
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para titanio y metales no preciosos
*Para titânio e metais não preciosos*

## H 129 GTi



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

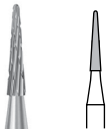
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H129GTI**.104. ... 023

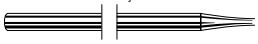
max. 100000 min-1/rpm
Para titanio y metales no preciosos
*Para titânio e metais não preciosos*

## H 136 GTi



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

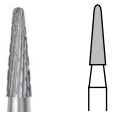


**H136GTI**.104. ... 016

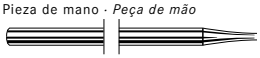
max. 100000 min-1/rpm
Para titanio y metales no preciosos
*Para titânio e metais não preciosos*



## H 138 GTi

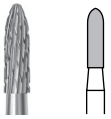


| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

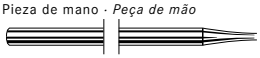
Pieza de mano · *Peça de mão*

**H138GTI**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Para titanio y metales no preciosos
*Para titânio e metais não preciosos*

## H 139 GTi

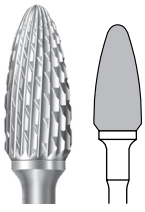


| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

**H139GTI**.104. ... 023

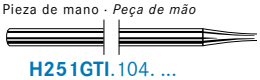
max. 100000 min-1/rpm
Para titanio y metales no preciosos
*Para titânio e metais não preciosos*

## H 251 GTi



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H251GTI**.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm
Para titanio y metales no preciosos
*Para titânio e metais não preciosos*

***Fresas SHAX.***
***Dentado único, mordida única.***

*A SHAX revoluciona o processamento NEM. Fundido, fresado ou imprimido – o metal não nobre (NEM) faz parte dos materiais mais processados no laboratório dentário. Com uma geometria de corte totalmente repensada, a SHAX transforma-se, na mão do técnico dentário, na fresa mais potente e inovadora para processar restaurações NEM. As fresas SHAX são fortes, ágeis e podem ser controladas com exatidão.*
*A força motriz é a patente Komet – uma geometria de corte com uma extraordinária divisão da profundidade e da altura dos dentes. Resultado na rotina de laboratório: um remoção visivelmente maior, ao mesmo tempo que a superfície fica lisa.*

*Vantagens:*
*- conceito de corte patenteado com uma extraordinária divisão da profundidade e da altura dos dentes*
*- o EXTRA na capacidade de remoção, ao mesmo tempo que a superfície fica lisa (fácil de polir)*
*- fácil de controlar, a qualquer momento*
*- via útil da ferramenta ainda mais prolongada*

*Rotação recomendada:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *20 000 rpm*

**Fresas SHAX.**
**Dentadura única, mordida única.**

SHAX revoluciona el mecanizado de metales no preciosos. Colado, fresado o imprimido – el metal no precioso forma parte de los materiales mecanizados más frecuentemente en el laboratorio dental. Con una geometría de corte totalmente repensada, SHAX se convierte en las manos de un técnico dental a la fresa más eficiente e innovadora para el mecanizado de restauraciones no preciosas.
Las fresas SHAX son potentes y ávidas y pueden ser controladas con exactitud.
La dentadura se destaca por su geometría de corte sin precedente, donde cada diente tiene su propia altitud y profundidad. Es tan especial que Komet lo ha patentado.
El resultado en el laboratorio dental:
una remoción de material notablemente aumentada, creando al mismo tiempo superficies perfectamente lisas.

**Ventajas:**
- Concepto de corte patentado - cada diente tiene su propia altitud y profundidad
- El EXTRA en la remoción de material, creando al mismo tiempo superficies muy lisas (fáciles de polir)
- Fácil de controlar en cualquier momento
- Vida útil aún más larga

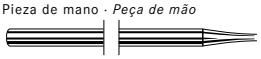
**Velocidad recomendada:**
Óptima velocidad: $\circlearrowleft_{opt.}$ 20.000 rpm

new

## H 73 SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** |
| L | mm | 3,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | |
|---|---|
| **H73SHAX**.104. ... | 014 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2014 201 899

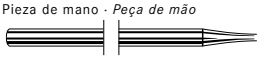
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para ligas de metais não preciosos e metais para colados*

new

## H 77 SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | |
|---|---|
| **H77SHAX**.104. ... | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2014 201 899

Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para ligas de metais não preciosos e metais para colados*

new

## H 79 SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

**H79SHAX**.104. ... 040

max. 100000 min$^{-1}$/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2014 201 899

Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

new

## H 89 SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

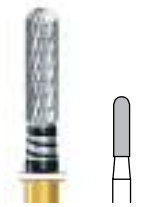
Pieza de mano · *Peça de mão*

**H89SHAX**.104. ... 040

max. 100000 min$^{-1}$/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2014 201 899

Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*



new

## H 129 SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

**H129SHAX**.104. ... 023

max. 100000 min$^{-1}$/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2014 201 899

Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

new

## H 138 SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

**H138SHAX**.104. ... 023

max. 100000 min$^{-1}$/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2014 201 899

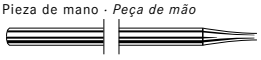
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

new

## H 139 SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H139SHAX**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2014 201 899

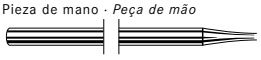
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

new

## H 250 SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H250SHAX**.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2014 201 899

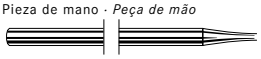
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

new

## H 251 SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

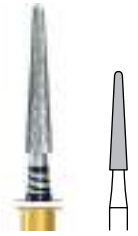


**H251SHAX**.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2014 201 899

Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

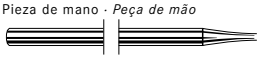


new

## H 261 SHAX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H261SHAX**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2014 201 899

Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

## Cortadores NEX - la generación siguiente

La nueva dentadura NEX exclusiva de Komet es una versión mejorada nuestra exitosa dentadura NE que combina una máxima 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 prótesis colada sobre modelo.

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. Así se completan las excelentes propiedades de estos «especialistas para metales no preciosos».

Ventajas:
- Máxima capacidad de desgaste
- Trabajo táctil gracias a su operación suave
- Superficies lisas
- Larga vida útil

***Cortadores NEX - a próxima geração***

*O novo dentado NEX exclusivo da Komet é uma versão aperfeiçoada do bem-sucedido dentado NE e combina as maiores exigências em termos de remoção de material, vida útil e qualidade de superfície. São essencialmente utilizados nas ligas de metal não nobre e nos moldes, onde mostra todo o seu potencial.*

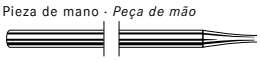
*Para além deste desempenho convincente, o dentado NEX distinguese ainda por um funcionamento agradavelmente suave e, por isso, ergonómico. A haste dourada com o anel verde e marcação laser permite reconhecê-lo facilmente e completam as características positivas deste "especialista NEM".*

*Vantagens:*
- *máxima potência de remoção*
- *trabalho táctil graças ao suave funcionamento*
- *superfícies lisas*
- *longa vida útil*

### H 73 NEX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



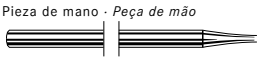
| | | |
|---|---|---|
| **H73NEX**.104. ... | | 014 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

### H 77 NEX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



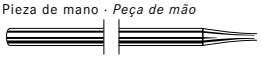
| | | |
|---|---|---|
| **H77NEX**.104. ... | | 023 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

## H 79 NEX

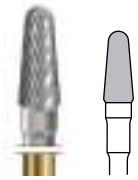
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H79NEX**.104. ... 040

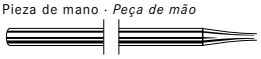
max. 100000 min-1/rpm
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*



## H 89 NEX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

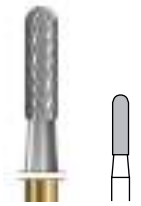
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H89NEX**.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

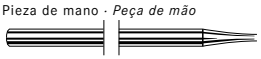




## H 129 NEX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



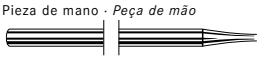
**H129NEX**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

## H 138 NEX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

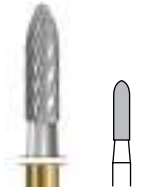
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H138NEX**.104. ... 023

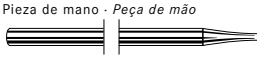
max. 100000 min-1/rpm
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

## H 139 NEX



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

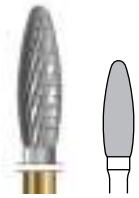
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H139NEX**.104. ... 023

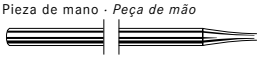
max. 100000 min-1/rpm
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

## H 250 NEX



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H250NEX**.104. ... 040

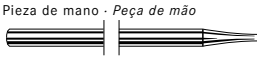
max. 100000 min-1/rpm
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*



## H 251 NEX

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

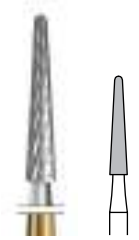
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H251NEX**.104. ... 060

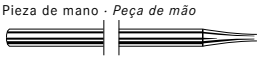
max. 50000 min-1/rpm
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

## H 261 NEX



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H261NEX**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Para aleaciones de metales no preciosos y metales para colados
*Para legas de metais não preciosos e metais para colados*

*Cortadores NEF*

***Cortadores especiais para o trabalho de ligas metalicas não preciosas***

*Os cortadores NEF estão compostos por um dentado especial com muitas lâminas de corte, permitindo um trabalho agradável e bastante ergonómico. Além disso, destacam por uma operação suave, quase sem vibração. Os excessos produzidos têm a vantagem, pela forma, de não penetrarem nem irritarem a pele. A área de trabalho das brocas NEF dão-nos uma superficie lisa e fácil de polir.*

***Vantagens à primeira vista:***
- *redução efectiva de material*
- *economia de tempo e dinheiro*
- *vida útil extremamente longa*

***Velocidade recomendada:***
$\circlearrowleft_{opt.}$ *20.000 rpm*

## Cortadores NEF

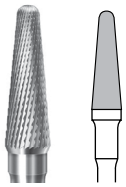
**Fresas especiales para el trabajo racional de aleaciones de metales no preciosos**

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 de un vistazo:**
- Reducción efectiva de material
- Ahorran tiempo y dinero
- Vida útil extremadamente larga

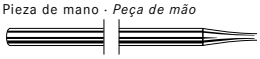
**Velocidad óptima:**
$\circlearrowleft_{opt.}$ 20 000 rpm

## H 79 NEF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



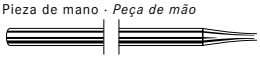
**H79NEF**.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm
Alta eficacia de corte, para superficies finas en aleaciones de metales no preciosos
*Alta eficacia de corte, para superficies finas em ligas metalicas não preciosas*

## H 129 NEF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

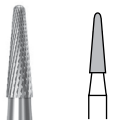
Pieza de mano · *Peça de mão*



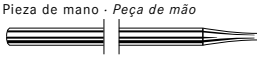
**H129NEF**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Alta eficacia de corte, para superficies finas en aleaciones de metales no preciosos
*Alta eficacia de corte, para superficies finas em ligas metalicas não preciosas*

## H 138 NEF

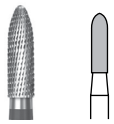


| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

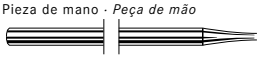
Pieza de mano · *Peça de mão*

**H138NEF**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Alta eficacia de corte, para superficies finas en aleaciones de metales no preciosos
*Alta eficacia de corte, para superficies finas em ligas metalicas não preciosas*

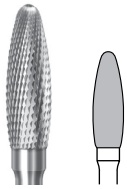
## H 139 NEF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

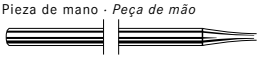
Pieza de mano · *Peça de mão*

**H139NEF**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Alta eficacia de corte, para superficies finas en aleaciones de metales no preciosos
*Alta eficacia de corte, para superficies finas em ligas metalicas não preciosas*



## H 250 NEF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 12,7 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | |
|---|---|
| **H250NEF**.104. ... | 040 |

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm

Alta eficacia de corte, para superficies finas en aleaciones de metales no preciosos

*Alta eficacia de corte, para superficies finas em ligas metalicas não preciosas*

## Cortadores UM

*Cortadores UM*

***Cortadores de carboneto de tungsténio UM com características de corte multifuncionais***

*Os cortadores de carboneto de tungsténio UM da Komet oferecem importantes vantagens relativamente aos convencionais cortadores de carboneto de tungsténio:*
- *maior pressão para uma maior redução de material*
- *menor pressão para suavizar superfícies*
- *funcionamento suave e menor esforço sobre o pulso*
- *longa vida útil e eficiência económica*
- *trabalho orientado através da variação da força de compressão*

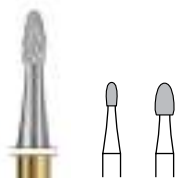
***Velocidade recomendada:***
*Metais preciosos:*
$n_{opt.}$ *25.000 rpm*
*Metais não preciosos e moldes:*
$n_{opt.}$ *15.000 rpm*

**Cortadores de carburo de tungsteno UM con multifunción de corte**

Los cortadores Komet UM ofrecen importantes ventajas respecto a los instrumentos convencionales de carburo de tungsteno:
- 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
- Gran eficacia y economía
- Variación de la presión de contacto adaptada a cada aplicación

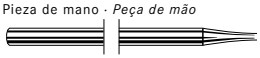
**Velocidades recomendadas:**
Metales preciosos:
$n_{opt.}$ 25 000 rpm
Metales no preciosos y modelos colados:
$n_{opt.}$ 15 000 rpm





## H 73 UM

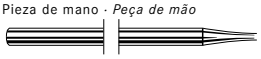
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^1/_{10}$ mm | **014** | **023** |
| L | mm | 3,0 | 4,2 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | | |
|---|---|---|
| **H73UM**.104. ... | 014 | 023 |

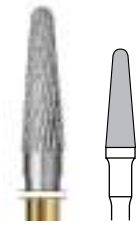
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*

## H 77 UM

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^1/_{10}$ mm | **023** |
| L | mm | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | |
|---|---|
| **H77UM**.104. ... | 023 |

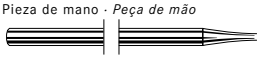
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*



## H 79 UM

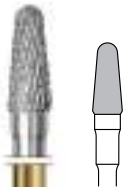
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H79UM**.104. ... 040

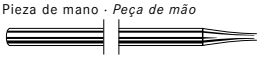
max. 100000 min-1/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*



## H 89 UM

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 9,0 |

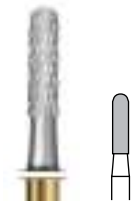
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H89UM**.104. ... 040

max. 100000 min-1/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*

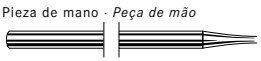




## H 129 UM

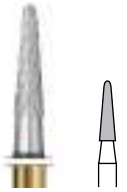
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H129UM**.104. ... 023

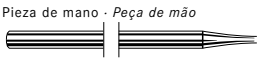
max. 100000 min-1/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*



## H 138 UM

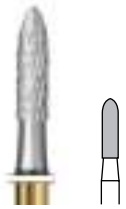
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H138UM**.104. ... 023

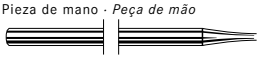
max. 100000 min-1/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*



## H 139 UM

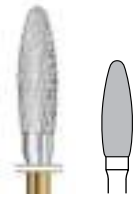
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | |
|---|---|
| **H139UM**.104. ... | 023 |

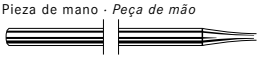
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*



## H 250 UM

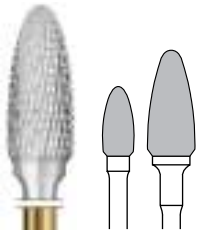
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **040** |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



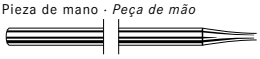
| | |
|---|---|
| **H250UM**.104. ... | 040 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*



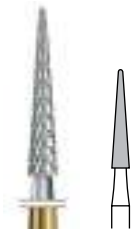
## H 251 UM

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **040** | **060** |
| L | mm | 9,0 | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | | |
|---|---|---|
| **H251UM**.104. ... | ▮040 | ◇060 |

◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*

## H 257 RUM



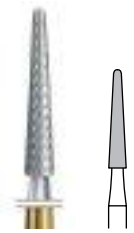
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | |
|---|---|
| **H257RUM**.104. ... | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*

## H 261 UM



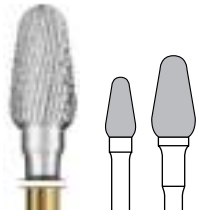
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | |
|---|---|
| **H261UM**.104. ... | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*

## H 351 UM



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 | 060 |
| L | mm | 8,0 | 11,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | | |
|---|---|---|
| **H351UM**.104. ... | ▮040 | ◇060 |

◇ = $\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*

## Cortadores DF

*Cortadores DF*

***Cortadores DF em carboneto de tungsténio***

*O dentado de diamante fino realiza uma superficie nos metais num optimo estado que é ideal para aplicação de facetas de cerâmica.*

*Este dentado tem pontas cortantes em forma de pirâmide*
- *trabalha como um abrasivo*
- *obtêm-se superfícies metálicas ligeiramente rugosas para a aplicação de incrustações de cerâmica*

***Velocidade recomendada:***
*Metais preciosos:*
$n_{opt.}$ *25.000 rpm*
*Metais não preciosos:*
$n_{opt.}$ *15.000 rpm*

**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 tiene puntas cortantes en forma de pirámide
- Trabaja como un abrasivo
- Para obtener superficies metálicas ligeramente ásperas a ser revestidas de coronas de metal-cerámica

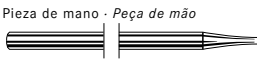
**Velocidad recomendada:**
Metales preciosos:
$n_{opt.}$ 25 000 rpm
Metales no preciosos:
$n_{opt.}$ 15 000 rpm



### H 77 DF

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^1/_{10}$ mm | **023** | **029** |
| L | mm | 5,0 | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

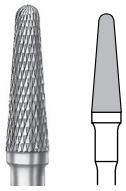


500 104 237141 ...

**H77DF**.104. ... 023 029

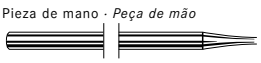
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para la rugosificación controlada de superficies de metal
*Dando uma rugusidade controlada na superficie do metal*

### H 79 DF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^1/_{10}$ mm | **040** |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

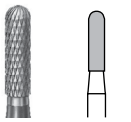


500 104 194141 ...

**H79DF**.104. ... 040

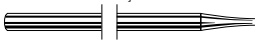
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para la rugosificación controlada de superficies de metal
*Dando uma rugusidade controlada na superficie do metal*

## H 129 DF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

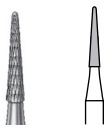


500 104 141141 ...

**H129DF**.104. ... 023

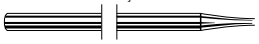
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Para la rugosificación controlada de superficies de metal
*Dando uma rugusidade controlada na superficie do metal*

## H 136 DF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

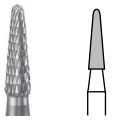


500 104 184141 ...

**H136DF**.104. ... 016

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Para la rugosificación controlada de superficies de metal
*Dando uma rugusidade controlada na superficie do metal*

## H 138 DF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

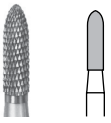
Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 198141 ...

**H138DF**.104. ... 023

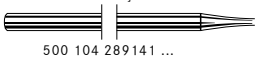
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Para la rugosificación controlada de superficies de metal
*Dando uma rugusidade controlada na superficie do metal*

## H 139 DF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

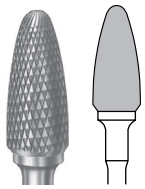


500 104 289141 ...

**H139DF**.104. ... 023

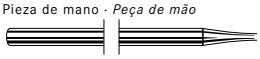
$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Para la rugosificación controlada de superficies de metal
*Dando uma rugusidade controlada na superficie do metal*

## H 251 DF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

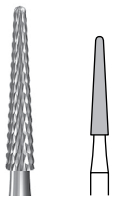


500 104 274141 ...

**H251DF**.104. ... 060

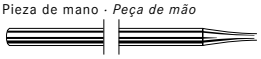
$\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Para la rugosificación controlada de superficies de metal
*Dando uma rugusidade controlada na superficie do metal*

## H 261 DF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

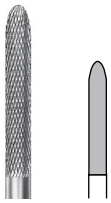


500 104 194141 ...

**H261DF**.104. ... 023

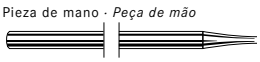
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para la rugosificación controlada de superficies de metal
*Dando uma rugusidade controlada na superficie do metal*

## H 295 DF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 15,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 292141 ...

**H295DF**.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para la rugosificación controlada de superficies de metal
*Dando uma rugusidade controlada na superficie do metal*

## Cortadores GSQ

*Cortadores GSQ*

***Dentado GSQ - para processar material sintético suave tanto na clínica como no laboratório dentário.***

*As brocas GSQ são adequadas ao processamento eficiente de materiais de silicone moles de*
- *posicionadores*
- *proteção da boca dos desportistas*
- *forros moles*
- *máscaras de gengivas moles*

*No processamento de materiais de fácil obstrução, como os provisórios ou material sintético modelo, a geometria de corte grossa e fácil de cortar impede a colocação da broca.*

***Vantagens:***
- *formação da superfície fácil e controlada*
- *corte eficaz com elevada redução de material*
- *sem obstrução do cortador*
- *excelente qualidade da superfície*

***Atenção: A peça de trabalho fica quente durante o uso!***
*Baixa geração de calor é intencional e melhora a eficiência de corte.*

## Cortadores GSQ

**El corte GSQ para trabajar suavemente en acrílicos blandos en la clínica y el laboratorio dental**

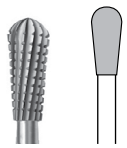
GSQ cortadores para el laboratorio dental. Eficacia en el trabajo sobre materiales blandos y siliconas, como
- Posicionadores
- Protectores bucales para el deportista
- Rebases blandos de dentadura
- Máscaras gingivales blandas

Gracias a la geometría de corte gruesa de alta eficacia de corte, el cortador no se empasta durante la elaboración de aparatos provisionales y acrílicos para modelos.

**Ventajas:**
- Fácil y controlado recorte de la superficie
- Corte eficaz con alta reducción de material
- Sin obstrucción del cortador
- Óptima calidad de la superficie

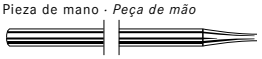
**¡Atención! La parte operatoria se calienta durante el uso.**
La generación de calor es intencionada, ya que mejora la eficacia de corte.

## H 77 GSQ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **040** |
| L | mm | 9,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

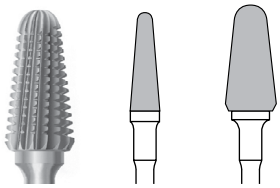


500 104 237216 ...

**H77GSQ.104. ...** 040

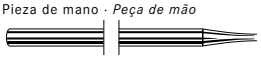
max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos blandos
*Para resinas moles*

## H 79 GSQ



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **040** | **070** |
| L | mm | 13,0 | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



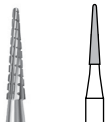
500 104 194216 ...

**H79GSQ.104. ...** ▮040 ♦070

♦ = max. 30000 min-1/rpm
▮ = max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos blandos
*Para resina mole*

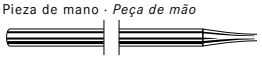


## H 136 GSQ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

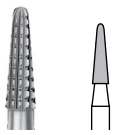


500 104 184216 ...

**H136GSQ.104. ...** 016

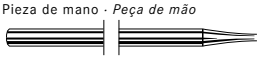
max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos blandos
*Para acrílicos moles*

## H 138 GSQ



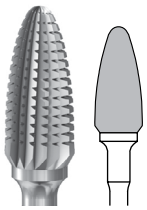
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**H138GSQ.104. ...** 023

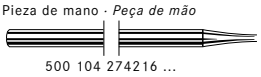
max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos blandos
*Para resina mole*



## H 251 GSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 060 |
| L mm | 14,0 |

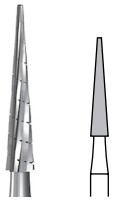
Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 274216 ...

**H251GSQ**.104. ... 060

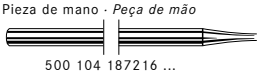
max. 50000 min-1/rpm
Para acrílicos blandos
*Para resina mole*



## H 257 GSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 023 |
| L mm | 13,1 |

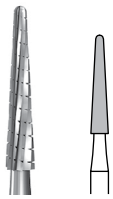
Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 187216 ...

**H257GSQ**.104. ... 023

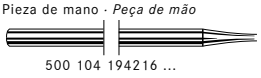
max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos blandos
*Para resinas moles*



## H 261 GSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 023 |
| L mm | 13,0 |

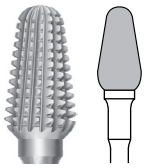
Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 194216 ...

**H261GSQ**.104. ... 023

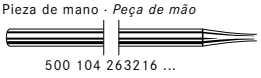
max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos blandos
*Para resina mole*



## H 351 GSQ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 060 |
| L mm | 11,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 263216 ...

**H351GSQ**.104. ... 060

max. 50000 min-1/rpm
Para acrílicos blandos
*Para resina mole*

## Cortadores FSQ

*Cortadores FSQ*

***Cortadores FSQ de carboneto de tungsténio***

*FSQ tem um dentado fino de alta eficácia, com corte transversal desenvolvida para as zonas de transição metal/rebasamentos moles e materiais elásticos e duros. O corte transversal deste dentado de alta eficácia de corte divide as lâminas do instrumento em segmentos mais pequenos.*

***Vantagens:***

- *fácil penetração ao trabalhar materiais elásticos e duros*
- *produz pouco calor*
- *não mancha*
- *trabalha com pressão reduzida*

***Velocidade recomendada:***

*Metais preciosos:*

↻opt. *25.000 rpm*

*Acrílicos:*

↻opt. *15.000 rpm*

**Cortadores FSQ en carburo de tungsteno**

FSQ es una dentadura fina de alta eficacia cortante con corte transversal. Ha sido desarrollada para las zonas de transición metal/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

**Velocidad recomendada:**

Metales preciosos:

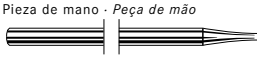
↻opt. 25 000 rpm

Acrílicos:

↻opt. 15 000 rpm

## H 73 FSQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 277134 ...

**H73FSQ.104. ...** 014

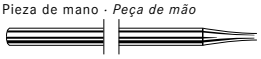
↻max. 100000 min-1/rpm

Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos

*Para acrílicos duros ou elásticos e metais preciosos*

## H 77 FSQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 237134 ...

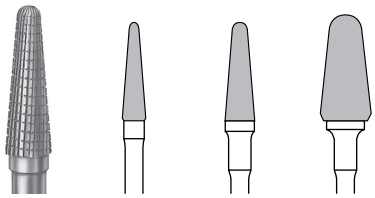
**H77FSQ.104. ...** 023

↻max. 100000 min-1/rpm

Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos

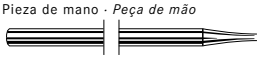
*Para acrílicos duros ou elásticos e metais preciosos*

## H 79 FSQ



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **031** | **040** | **070** |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 194134 ...

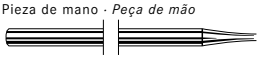
| | | | |
|---|---|---|---|
| **H79FSQ**.104. ... | ▮031 | ▮040 | ♦070 |

♦ = ↻max. 30000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos
*Para acrílicos duros ou elásticos e metais preciosos*

## H 129 FSQ

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

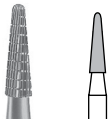


500 104 141134 ...

| | |
|---|---|
| **H129FSQ**.104. ... | 023 |

↻max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos
*Para acrílicos duros ou elásticos e metais preciosos*

## H 138 FSQ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 8,0 |

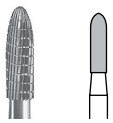
Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 198134 ...

| | |
|---|---|
| **H138FSQ**.104. ... | 023 |

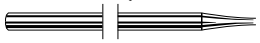
↻max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos
*Para acrílicos duros ou elásticos e metais preciosos*

## H 139 FSQ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

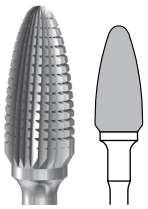


500 104 289134 ...

| | |
|---|---|
| **H139FSQ**.104. ... | 023 |

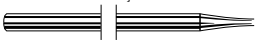
↻max. 100000 min-1/rpm
Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos
*Para acrílicos duros ou elásticos e metais preciosos*

## H 251 FSQ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

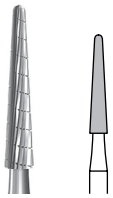


500 104 274134 ...

**H251FSQ.**104. ... 060

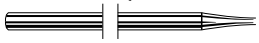
max. 50000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos
*Para acrílicos duros ou elásticos e metais preciosos*

## H 261 FSQ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

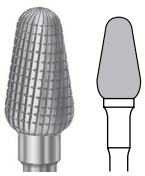


500 104 194134 ...

**H261FSQ.**104. ... 023

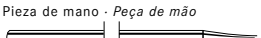
max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos
*Para acrílicos duros ou elásticos e metais preciosos*

## H 351 FSQ



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 11,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 263134 ...

**H351FSQ.**104. ... 060

max. 50000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos duros o elásticos y metales preciosos
*Para acrílicos duros ou elásticos e metais preciosos*

## Cortadores UK

*Cortadores UK*

***UK cortadores de carboneto de tungsténio para as resinas acrílicas e cerâmicas***

*O dentado UK é particularmente apropriado para trabalhar cerâmicas (antes de ser glaceado) e resinas acrílicas para veneers assim como na fase de transição entre as resinas e a peça de cerâmica.*

***Vantagens:***

- *Alta e controlada redução de material*
- *Qualidade da superfície 7 vezes melhor, que com os instrumentos de diamante*
- *Não contamina a cerâmica*
- *Trabalho suave e com reduzida vibração - menor tensão produzida no pulso*
- *Mais económica devido ao seu dentado combinado*

***Velocidade recomendada:***

*Veneers acrílicas:*
opt. *15.000 - 20.000 rpm*
*Veneers moles:*
opt. *20.000 - 25.000 rpm*

**UK Cortadores de carburo de tungsteno para materiales de veneers**

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 el armazón de cerámica.

**Ventajas:**

- Alta y controlada reducción de material
- Calidad de superficie 7 veces mejor que la lograda con los instrumentos de diamante
- No contamina la cerámica
- Trabajo suave y con reducidas vibraciones - menor tensión producida en la muñeca
- Económicos gracias a su dentadura combinada

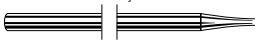
**Velocidades recomendadas:**

Veneers acrílicas:
opt. 15 000 - 20 000 rpm
Veneers blandas:
opt. 20 000 - 25 000 rpm

### H 73 UK

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **014** |
| L mm | 3,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



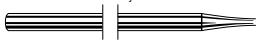
H73UK.104. ... 014

max. 100000 min-1/rpm
Para cerámicas y restauraciones de composite
*Para cerâmica e restaurações de composito*

### H 77 UK

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **023** |
| L mm | 5,0 |

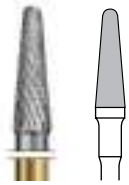
Pieza de mano · *Peça de mão*



H77UK.104. ... 023

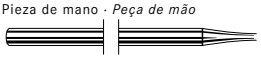
max. 100000 min-1/rpm
Para cerámicas y restauraciones de composite
*Para cerâmica e restaurações de composito*

## H 79 UK



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **040** |
| L mm | 13,0 |

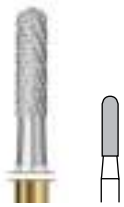
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H79UK**.104. ... 040

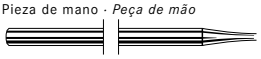
max. 100000 min-1/rpm
Para cerámicas y restauraciones de composite
*Para cerâmica e restaurações de composito*

## H 129 UK



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **023** |
| L mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



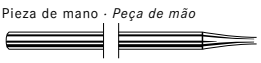
**H129UK**.104. ... 023

max. 100000 min-1/rpm
Para cerámicas y restauraciones de composite
*Para cerâmica e restaurações de composito*



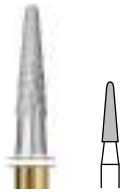
## H 136 UK

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **016** |
| L mm | 8,0 |

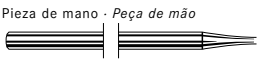
Pieza de mano · *Peça de mão*

**H136UK**.104. ... 016

max. 100000 min-1/rpm
Para cerámicas y restauraciones de composite
*Para cerâmica e restaurações de compósito*

## H 138 UK

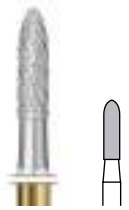


| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **023** |
| L mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

**H138UK**.104. ... 023

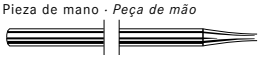
max. 100000 min-1/rpm
Para cerámicas y restauraciones de composite
*Para cerâmica e restaurações de composito*

## H 139 UK



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **023** |
| L mm | 8,0 |

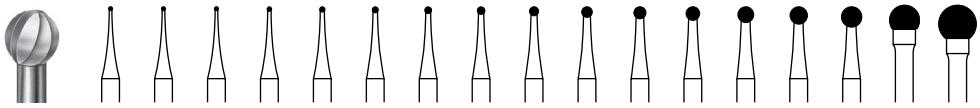
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H139UK**.104. ... 023

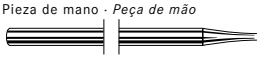
max. 100000 min-1/rpm
Para cerámicas y restauraciones de composite
*Para cerâmica e restaurações de compósito*

## H 71



| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 003 | 004 | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 | 027 | 040 | 050 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



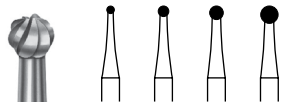
500 104 001175 ...

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **H71**.104. ... | ▮003 | ▮004 | ▮005 | ▮006 | ▮007 | ▮008 | ▮009 | ▮010 | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 | ▮021 | ▮023 | ▮027 | ▮040 | ⬖050 |

⬖ = $n_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Redondo
Soldadura en el cuello: Carburo de tungsteno se extiende a lo largo del mango para aumentar la estabilidad del cuello
*Redondo*
*Solda no pescoço da broca: Carbure de tungsteno extende-se ao longo do mandril para aumentar a estabilidade do pescoço*

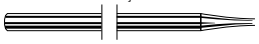


## H 1 S



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 010 | 014 | 018 | 023 |
| US No. | 2S | 4S | 6S | 8S |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 001003 ...

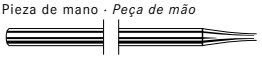
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **H1S**.104. ... | 010 | 014 | 018 | 023 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Redondo, diseño de corte de alta eficacia
*Redondo com alta eficiência de corte*

## H 52

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 003 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

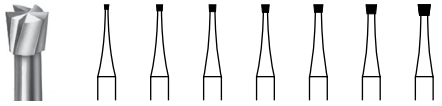


500 104 006001 ...

| | |
|---|---|
| **H52**.104. ... | 003 |

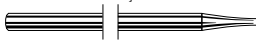
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Acabado de fisuras
*Acabamento de fissuras*

## H 30



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |
| L | mm | 0,5 | 0,9 | 1,0 | 1,0 | 1,2 | 1,4 | 1,6 |
| US No. | | L33 1/2 | L34 | L34 1/2 | L35 | L36 | L37 | L38 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 010175 ...

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **H30**.104. ... | | 006 | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cono invertido
*Cone invertido*

## H 42

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | 018 | 023 |
| L | mm | 1,8 | 2,8 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

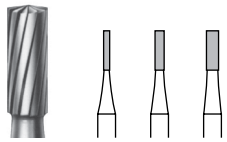
500 104 010133 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H42**.104. ... | | 018 | 023 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cono invertido
*Cone invertido*

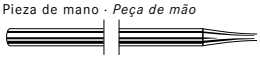


## H 259



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | 010 | 014 | 018 |
| L | mm | 5,2 | 5,2 | 5,2 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

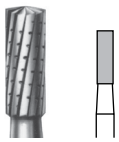


500 104 107175 ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **H259**.104. ... | | 010 | 014 | 018 |

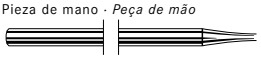
max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cilíndrico
*Cilíndrico*

## H 260



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | 023 |
| L | mm | 7,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

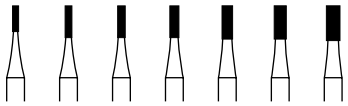


500 104 107176 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H260**.104. ... | | 023 |

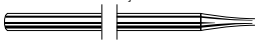
max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cilíndrico, con corte transversal
*Cilíndrico, com corte transversal*

## H 21



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **008** | **009** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** |
| L | mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 | 4,6 |
| US No. | | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 | 61 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 107006 ...

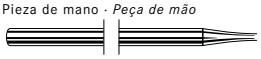
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **H21**.104. ... | | 008 | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cilíndrico
*Cilíndrico*

## H 31

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **008** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** |
| L | mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 | 4,4 | 4,4 | 4,6 |
| US No. | | 555 | 557 | 558 | 559 | 560 | 561 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

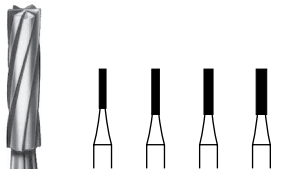


500 104 107007 ...

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **H31**.104. ... | 008 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 |

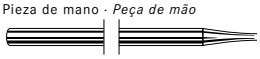
max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cilíndrico, con corte transversal
*Cilíndrico, com corte transversal*

## H 21 L



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** | **014** |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 56L | 57L | 58L | 59L |

Pieza de mano · *Peça de mão*

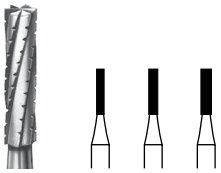


500 104 110006 ...

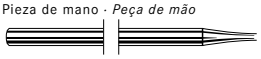
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **H21L**.104. ... | 009 | 010 | 012 | 014 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cilíndrico, largo
*Cilíndrico comprido*

## H 31 L



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **014** |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 557L | 558L | 559L |

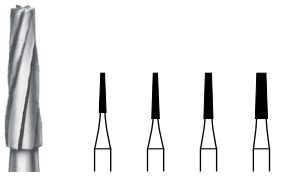
Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 110007 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H31L**.104. ... | 010 | 012 | 014 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cilíndrico, largo, con corte transversal
*Cilíndrico, comprido, com corte transversal*

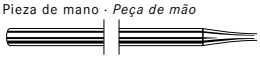


## H 23 L



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** | **016** |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| US No. | | 169L | 170L | 171L | 172L |

Pieza de mano · *Peça de mão*

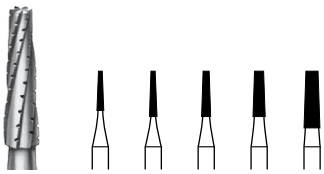


500 104 171006 ...

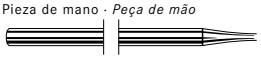
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **H23L**.104. ... | 009 | 010 | 012 | 016 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, largo
*Cónico, comprido*

## H 33 L



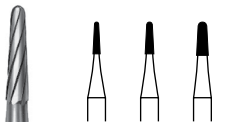
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** | **016** | **021** |
| L | mm | 5,2 | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 7,5 |
| US No. | | 699L | 700L | 701L | 702L | 703L |

Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 171007 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **H33L**.104. ... | 009 | 010 | 012 | 016 | 021 |

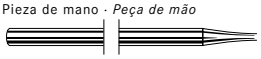
max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, largo, con corte transversal
*Cónico, comprido, com corte transversal*

## H 23 R



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **016** |
| L | mm | 4,2 | 4,2 | 4,4 |
| US No. | | 1170 | 1171 | 1172 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

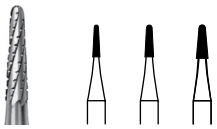


500 104 194006 ...

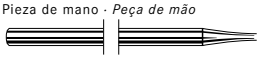
| | | | |
|---|---|---|---|
| **H23R**.104. ... | 010 | 012 | 016 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con punta redondeada
*Cónico, com ponta arredondada*

## H 33 R



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **016** |
| L | mm | 4,2 | 4,2 | 4,4 |
| US No. | | 1700 | 1701 | 1702 |

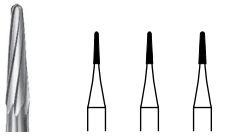
Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 194007 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H33R**.104. ... | 010 | 012 | 016 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con corte transversal y punta redondeada
*Cónico, com corte transversal e ponta arredondada*

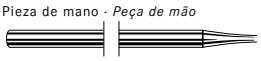


## H 23 RS



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **008** | **009** | **010** |
| L | mm | 3,5 | 4,2 | 4,2 |
| US No. | | - | 1169S | 1170S |

Pieza de mano · *Peça de mão*

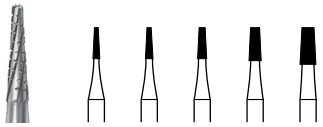


500 104 196006 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H23RS**.104. ... | 008 | 009 | 010 |

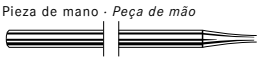
max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con punta redondeada
Diseño de corte de alta eficacia
*Cónico com ponta arredondada*
*Alta eficiência de corte*

## H 33



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 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 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

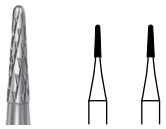


500 104 168007 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **H33**.104. ... | 009 | 010 | 012 | 016 | 021 |

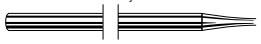
max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con corte transversal
*Cónico, com corte transversal*

## H 23 RSE



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** |
| L | mm | 4,2 | 4,2 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

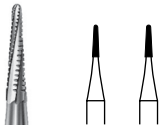


500 104 196019 ...

**H23RSE**.104. ... 009 010

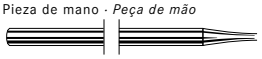
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con punta redondeada
Dentadura en cruz de alta eficacia
*Cónico, com ponta arredondada*
*Dentado em cruz de alta eficiência*

## H 33 FRS



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** |
| L | mm | 4,2 | 4,2 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

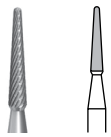


500 104 196015 ...

**H33FRS**.104. ... 009 010

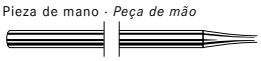
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con punta redondeada
Especialmente apto para aleaciones de metal duras
Diseño de corte de alta eficacia con corte transversal fino
*Cónico, com ponta arredondada*
*Especialmente para ligas metalicas duras*
*Desenho de corte transversal de alta eficiência*

## H 136 ES



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** |
| L | mm | 9,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



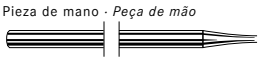
**H136ES**.104. ... 016

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cortador de fisuras para aleaciones no preciosas y aleaciones sin metales preciosos
Punta afilada
*Broca de fissuras para lidas não preciosas e ligas sem metal precioso*
*Ponta afiada*

## H 349

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **005** |
| L | mm | 2,6 |
| D | ∅ 1/10 mm | 002 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

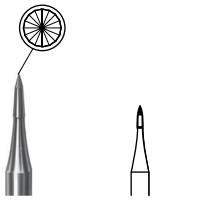


500 104 195072 ...

**H349**.104. ... 005

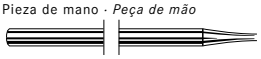
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa para fisuras
Cónica, con punta redondeada muy fina
*Broca para fissuras*
*Cónicas, com ponta arredondada muito fina*

## H 99



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 008 |
| L | mm | 1,2 |
| US No. | | 1621 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

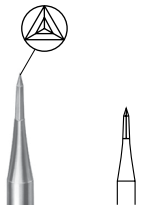


500 104 162384 ...

**H99**.104. ... 008

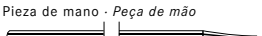
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Retocar y profundizar las fisuras en cerámica
*Retoca e aprofunda as fissuras nas superfícies oclusais em cerâmica*

## H 97



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

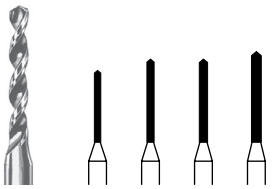


500 104 468373 ...

**H97**.104. ... 010

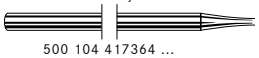
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Punta trazadora
Recorte fino de las superficies oclusales
*Trifacetada*
*Recorte fino dos sulcos em superfícies oclusais em cerâmica*

## H 203



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 |
| L | mm | 9,5 | 11,0 | 11,0 | 12,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

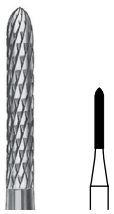


500 104 417364 ...

**H203**.104. ... 009 010 012 014

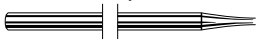
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa espiral
*Broca espiral*

## H 283 E



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

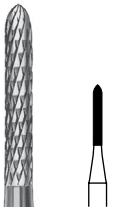


500 104 289080 ...

**H283E**.104. ... 012

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Paralelo con bisel modificado y corte cruzado
*Paralelo com bisel modificado e com corte cruzado*

## H 283 EF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



500 104 289140 ...

**H283EF**.104. ... 012

max. 100000 min-1/rpm
Cilíncrico, con dentadura en cruz fina y bisel modificado
*Cilíndrico com dentado em cruz fino e bisel modificado*

## H 246

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 |
| L | mm | 3,8 |
| US No. | | 7901 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

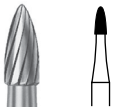


500 104 496071 ...

**H246**.104. ... 009

max. 100000 min-1/rpm
Aguja
Tallado fino de las superficies oclusales
*Agulha*
*Para desgaste fino oclusal*

## H 390



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

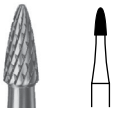


500 104 274072 ...

**H390**.104. ... 016

max. 100000 min-1/rpm
Llama con punta redondeada
*Chama com ponta arredondada*

## H 390 EF



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

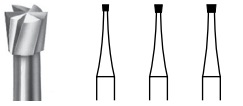


500 104 274140 ...

**H390EF**.104. ... 016

max. 100000 min-1/rpm
Llama con punta redondeada, dentadura en cruz fina
*Chama com ponta arredondada, dentado em cruz fina*

## H 30



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **008** | **010** | **012** |
| L | mm | 0,9 | 1,0 | 1,2 |
| US No. | | L34 | L35 | L36 |

FG · *Turbina (FG)*

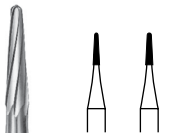


500 314 010175 ...

**H30**.314. ... 008 010 012

Cono invertido
*Cone invertido*

## H 23 RS



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** |
| L | mm | 4,2 | 4,2 |
| US No. | | 1169S | 1170S |

FG · *Turbina (FG)*

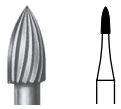


500 314 196006 ...

**H23RS**.314. ... 009 010

Cónico, con punta redondeada
Diseño de corte de alta eficacia
*Cónico, com ponta arredondada*
*Desenho com alta eficiência de corte*

## H 46



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | |
| L | mm | 3,5 | |
| US No. | | 7102 | |

FG · *Turbina (FG)*

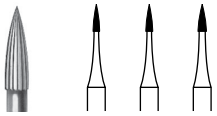


500 314 254072 ...

**H46**.314. ... 012

Llama
12 filos, normal
*Chama*
*12 lâminas, normal*

## H 246



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** |
| L | mm | 3,8 | 3,6 | 3,6 |
| US No. | | 7901 | 7902 | 7903 |

FG · *Turbina (FG)*



500 314 496071 ...

**H246**.314. ... 009 010 012

Aguja
Tallado fino de las superficies oclusales
*Agulha*
*Para desgaste fino oclusal*

## H 246 D

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 6,1 |

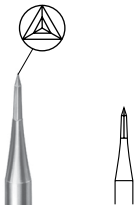
FG · *Turbina (FG)*



500 314 496072 ...

**H246D**.314. ... 014

Aguja
Recorte fino de las superficies oclusales
8 filos
*Agulha*
*Recorte fino para superfícies oclusais*
*8 Lâminas*



## H 97

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 |

FG · *Turbina (FG)*

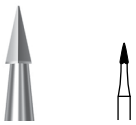


500 314 468373 ...

**H97**.314. ... 010

Punta trazadora
Terminación de las superficies oclusales de cerámica
*Trifacetada*
*Escultura na superfície oclusal em cerâmica*





## H 97 A

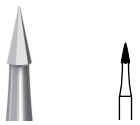
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 011 |

FG · *Turbina (FG)*



**H97A**.314. ... 011

Cuadrangular
Para el recorte fino de superficies oclusales de cerámica
*Quadrangular*
*Para o recorte fino das superfícies oclusais de cerâmica*



## H 97 B

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 011 |

FG · *Turbina (FG)*



**H97B**.314. ... 011

Hexagonal
Recorte fino de superficies oclusales de cerámica
*Hexagonal*
*Para o recorte fino das superfícies oclusais de cerâmica*

## H 97 BZ

| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 011 |

FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **H97BZ**.314. ... | 011 |

max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Hexagonal
Recorte fino de superficies oclusales de cerámica
Muy larga duración
*Hexagonal*
*Corte fino de superficie oclusal de cerâmica*
*Larga duração*

## H 99

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **008** |
| L | mm | 1,2 |
| US No. | | 1621 |

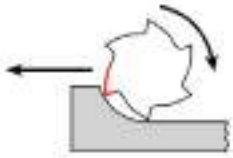
FG · *Turbina (FG)*

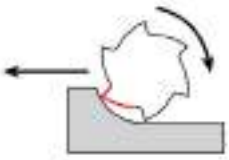


500 314 162384 ...

| | |
|---|---|
| **H99**.314. ... | 008 |

Retocar y profundizar las fisuras en cerámica
*Retocar e aprofundar as fissuras em cerâmica*







## Instrumentos para zurdos

### Cortadores, corte hacia la izquierda (L)

Estos instrumentos permiten a los operatorios zurdos un trabajo ergonómico y eficiente

**Ventajas:**
- Geometría de corte especial para rotación a la izquierda
- Diseño de filos con corte hacia la izquierda
- Sin obstrucción visual de la superficie de trabajo
- Los restos son dirigidos hacia la aspiración
- Codificación (anillo color violeta)
- Marcados en el mango: «links/left»

**Velocidades recomendadas:**
Aleaciones de metal:
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 - 25 000 rpm
Acrílicos:
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 rpm
Yeso:
$\circlearrowleft_{opt.}$ 15 000 rpm

**¡Atención!**
**Cambie la moción de su motor a «contra-rotación»**
No dude en solicitar nuestro folleto especial que incluye nuestra entera gama de instrumentos para zurdos

### *Cortadores para esquerdinos*

***Cortadores, cortar à esquerda (L)***

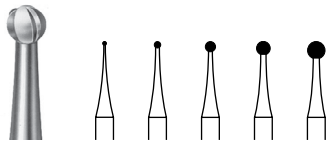
*Estes instrumentos permitem aos operadores esquerdinos um trabalho ergonómico e eficiente.*

***Vantagens:***
- *design da lâmina a cortar à esquerda*
- *perfuração contra-rotacional na direção do corpo*
- *vista desobstruída sobre a superfície a trabalhar*
- *as lascas são dirigidas à aspiração*
- *codificação (anel violeta)*
- *marcação da haste: esquerda*

***Velocidade recomendada:***
*Ligas de metal:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *15.000 - 25.000 rpm*
*Acrílicos:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *15.000 rpm*
*Gesso:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *15.000 rpm*

***Atenção:***
***Mudar o motor para o movimento "inverso"!***
*Solicite a nossa assistência de encomenda extra relativamente a este tema!*

## H 1 L



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 005 | 008 | 014 | 018 | 023 |
| US No. | | - | 1L | 4L | - | - |

Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 001012 ...

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **H1L**.104. ... | | 005 | 008 | 014 | 018 | 023 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Redondo
Para acrílicos, escayola y aleaciones de metal
*Redondo*
*Para acrílicos, gessos e ligas de metais*

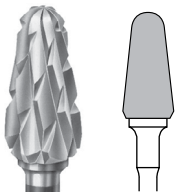
## H 23 RSEL

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | |
|---|---|
| **H23RSEL**.104. ... | 009 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Trabajo de fisuras
*Trabalho de fissuras*



## H 79 SGEL

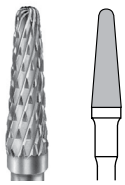
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 194224 ...

**H79SGEL**.104. ... 070

max. 30000 min$^{-1}$/rpm
Mecanizado de modelos de escayola
*Desgaste em modelos de gesso*



## H 79 EL

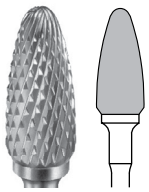
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 194192 ...

**H79EL**.104. ... 040

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos, escayola y aleaciones de metal
*Para acrílicos, gesso e ligas metálicas*



## H 251 EL

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 14,0 |

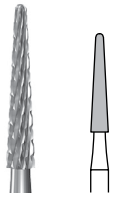
Pieza de mano · *Peça de mão*

500 104 274192 ...

**H251EL**.104. ... 060

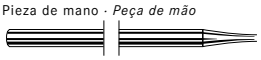
max. 50000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos, escayola y aleaciones de metal
*Para acrílicos, gesso e ligas metálicas*

## H 261 EL



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 023 |
| L mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

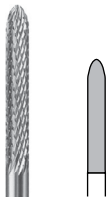


500 104 194192 ...

**H261EL**.104. ... 023

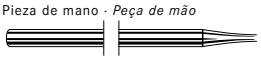
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos, escayola y aleaciones de metal
*Para acrílicos, gesso e ligas metálicas*

## H 295 EL



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 023 |
| L mm | 15,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

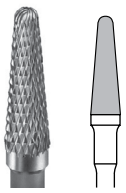


500 104 292192 ...

**H295EL**.104. ... 023

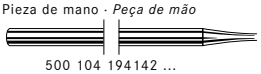
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos, escayola y aleaciones de metal
*Para acrílicos, gessos e ligas de metais*

## H 79 EFL



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 040 |
| L mm | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

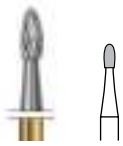


500 104 194142 ...

**H79EFL**.104. ... 040

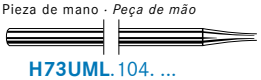
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para acrílicos y aleaciones de metal
*Para acrílico e ligas metalicas*

## H 73 UML



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 014 |

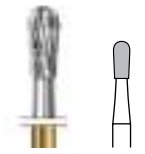
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H73UML**.104. ... 014

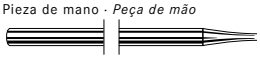
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*

## H 77 UML



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 023 |

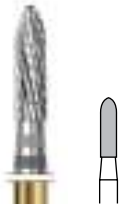
Pieza de mano · *Peça de mão*



**H77UML**.104. ... 023

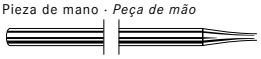
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*

## H 139 UML



| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 023 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

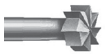


**H139UML**.104. ... 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y modelos colados
*Para ligas de metal precioso, não precioso e modelos fundidos*

**Fresas/Cortadores**
*Brocas/Cortadores*

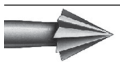
Redondo
*Redonda* 630



Rueda
*Roda* 631

Cilindro
*Cilindro* 631

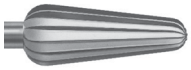
Cónico
*Cónica* 632



Puntiagudo
*Pontiaguda* 632

Bomba
*Bomba* 633

Fresa espiral
*Broca espiral* 633



Botón
*Botão* 634

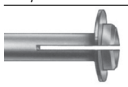
**Mandriles**
*Mandris*

Mandril para discos
*Mandril para discos* 635

Mandril con tuerca
*Mandril com porca* 635

Mandril para pulidores oclusales
*Mandril para polidores oclusais* 636

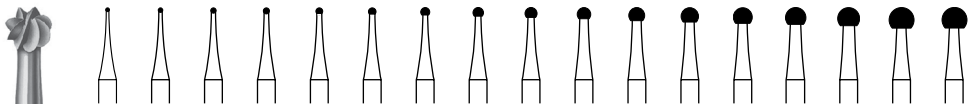
Mandril para discos pulidores
*Mandril para discos de polimento* 636



Mandril para tiras de papel
*Mandril para tiras de papel* 636

Mandril con rosca para zurdos
*Mandril com rosca para esquerdistas* 636-637

| *Aço* | | Acero |
|---|---|---|
| *Brocas/Cortadores* | **630 – 634** | Fresas/Cortadores |
| *Mandris* | **635 – 637** | Mandriles |



**1**

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 10 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **005** | **006** | **007** | **008** | **009** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** | **025** | **027** | **029** | **031** | **033** |
| US No. | 1/4 | 1/2 | - | 1 | - | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | - | 11 | - |

Pieza de mano · *Peça de mão*

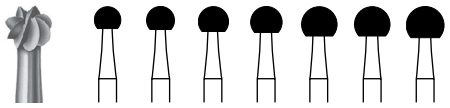


310 104 001001 ...

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1.104. ... | ▮005 | ▮006 | ▮007 | ▮008 | ▮009 | ◈010 | ◈012 | ◈014 | ◈016 | ◈018 | ◆021 | ◆023 | △025 | △027 | ▲029 | ▲031 | ○033 |



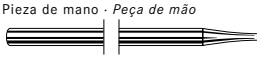
○ = ↻max. 15000 min$^{-1}$/rpm
▲ = ↻max. 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = ↻max. 25000 min$^{-1}$/rpm
◆ = ↻max. 30000 min$^{-1}$/rpm
◈ = ↻max. 40000 min$^{-1}$/rpm
◈ = ↻max. 70000 min$^{-1}$/rpm
▮ = ↻max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Redondo
*Redondo*



**1**

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **035** | **037** | **040** | **042** | **045** | **047** | **050** |
| US No. | - | - | - | - | - | 19 | 20 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

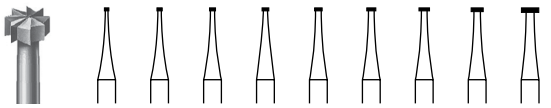


310 104 001001 ...

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1.104. ... | 035 | 037 | 040 | 042 | 045 | 047 | 050 |

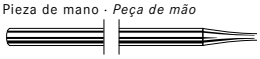
↻max. 15000 min$^{-1}$/rpm
Redondo
*Redondo*

## 3



| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **006** | **007** | **008** | **009** | **010** | **012** | **014** | **016** | **023** |
| US No. | 11 ½ | - | 12 | - | - | 14 | - | 16 | - |

Pieza de mano · *Peça de mão*

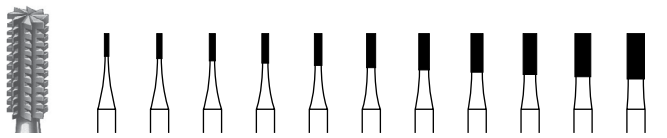


310 104 040001 ...

| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **3**.104. ... | ▮006 | ▮007 | ▮008 | ▮009 | ⬙010 | ⬨012 | ⬨014 | ⬨016 | ♦023 |

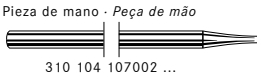
♦ = ↻max. 30000 min-1/rpm
⬨ = ↻max. 40000 min-1/rpm
⬙ = ↻max. 70000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
Rueda
*Roda*

## 36



| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **006** | **007** | **008** | **009** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** |
| L mm | 3,0 | 3,3 | 3,6 | 3,9 | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 | 6,0 |
| US No. | - | - | 556 | - | 557 | 558 | 559 | 560 | 561 | 562 | 563 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

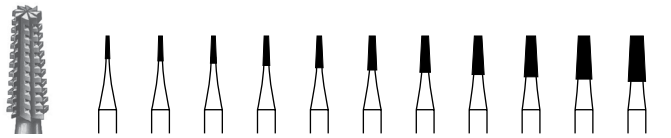


310 104 107002 ...

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **36**.104. ... | ▮006 | ▮007 | ▮008 | ▮009 | ⬙010 | ⬨012 | ⬨014 | ⬨016 | ⬨018 | ♦021 | ♦023 |

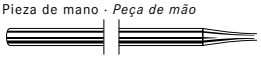
♦ = ↻max. 30000 min-1/rpm
⬨ = ↻max. 40000 min-1/rpm
⬙ = ↻max. 70000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
Tamaño 006 sin corte transversal
*Tamanho 006 sem corte transversal*

## 38



| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **006** | **007** | **008** | **009** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** |
| L | mm | 3,0 | 3,3 | 3,6 | 3,9 | 4,2 | 4,5 | 4,8 | 5,1 | 5,4 | 5,7 | 6,0 |
| US No. | | - | - | 699 | - | 700 | 701 | - | 702 | - | 703 | - |

Pieza de mano · *Peça de mão*



310 104 168002 ...

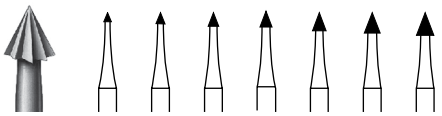
| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **38**.104. ... | ▮006 | ▮007 | ▮008 | ▮009 | ⬨010 | ⬨012 | ⬨014 | ⬨016 | ⬨018 | ◆021 | ◆023 |

◆ = ↻max. 30000 min-1/rpm
⬨ = ↻max. 40000 min-1/rpm
⬥ = ↻max. 70000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm

Cónico, con corte transversal
*Cónica, com corte transversal*

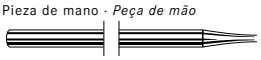


## 5



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** |

Pieza de mano · *Peça de mão*



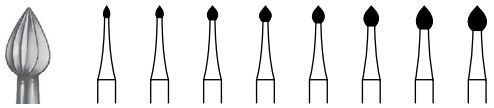
310 104 159001 ...

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **5**.104. ... | ⬨010 | ⬨012 | ⬨014 | ⬨016 | ⬨018 | ◆021 | ◆023 |

◆ = ↻max. 30000 min-1/rpm
⬨ = ↻max. 40000 min-1/rpm
⬥ = ↻max. 70000 min-1/rpm

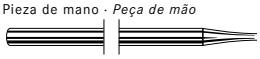
Puntiagudo, largo
*Pontiaguda, longa*

## 6



| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 009 | 010 | 012 | 014 | 016 | 018 | 021 | 023 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



310 104 254001 ...

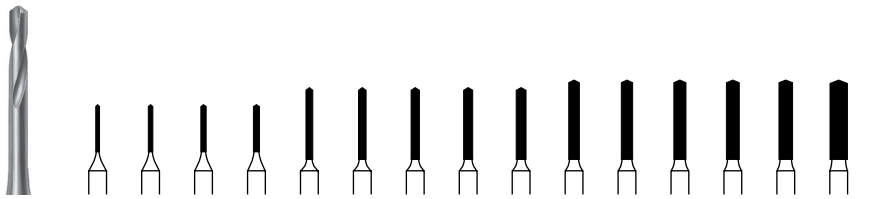
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **6**.104. ... | ▮009 | ⬨010 | ⬨012 | ⬨014 | ⬨016 | ⬨018 | ◆021 | ◆023 |

◆ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
⬨ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm
⬥ = $n_{max.}$ 70000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

Botón
*Botão*

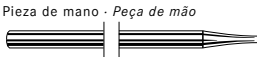


## 203



| | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | 005 | 006 | 007 | 008 | 009 | 010 | 011 | 012 | 013 | 014 | 015 | 016 | 017 | 018 | 023 |
| L mm | 6,3 | 6,3 | 6,3 | 6,3 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 9,5 | 10,5 | 10,5 | 10,5 | 10,5 | 10,5 | 10,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



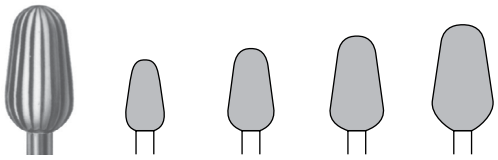
310 104 417364 ...

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **203**.104. ... | ▮005 | ▮006 | ▮007 | ▮008 | ▮009 | ⬨010 | ⬨011 | ⬨012 | ⬨013 | ⬨014 | ⬨015 | ⬨016 | ⬨017 | ⬨018 | ◆023 |

◆ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
⬨ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm
⬥ = $n_{max.}$ 70000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm

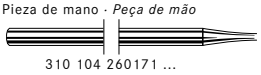
Fresa espiral
*Broca espiral*

## 75



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **050** | **060** | **070** | **080** |
| L | mm | 9,5 | 11,0 | 12,5 | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



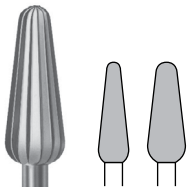
310 104 260171 ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **75**.104. ... | ○050 | ●060 | ●070 | ●080 |



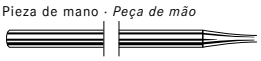
● = max. 10000 min-1/rpm
○ = max. 15000 min-1/rpm

## 79



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **040** | **050** |
| L | mm | 14,0 | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



310 104 266171 ...

| | | |
|---|---|---|
| **79**.104. ... | 040 | 050 |

max. 15000 min-1/rpm

## 303

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | |
| 330 104 603391 ... | |
| **303**.104. ... | • |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril para discos, pulidores y cepillos, acero inoxidable
*Mandril para discos, polidores e escovas, aço inoxidável*

## 305

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ $^{1}/_{10}$ mm | **050** | **080** |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| 330 104 604391 ... | | | |
| **305**.104. ... | | ○050 | ●080 |

● = $n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
○ = $n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril para discos, pulidores y cepillos, acero inoxidable
*Mandril para discos, polidores e escovas, aço inoxidável*

## 301 L

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | |
| 330 104 610415 ... | |
| **301L**.104. ... | • |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril fuselado con rosca a la derecha para pulidores, acero inoxidable
*Mandril com porca, aço inoxidável*

## 329

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | |
| 330 104 610417 ... | |
| **329**.104. ... | • |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Mandril fuselado para pulidores, acero inoxidable
*Mandril com porca, aço inoxidável*

## 329 A

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | |
| **329A**.104. ... | • |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril para pulidores 9522 C/M/F, acero inoxidable
*Mandril para polidores 9522 C/M/F, aço inoxidável*

## 326

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 6 | 6 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **020** | **030** |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| 330 104 609000 ... | | | |
| **326**.104. ... | | 020 | 030 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril para pulidores oclusales, 2 mm o 3 mm, acero inoxidable
*Mandril para polidores oclusais, 2 mm e 3 mm, aço inoxidável*

## 310

| | | |
|---|---|---|
| | | 6 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | |
| 330 104 608000 ... | | |
| **310**.104. ... | | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Mandril pop-on para discos de pulido/acabado, acero inoxidable
*Mandril pop-on para discos de polimento/acabamento, aço inoxidável*



## 327

| | | |
|---|---|---|
| | | 6 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | |
| 330 104 615421 ... | | |
| **327**.104. ... | | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril especial, acero inoxidable
*Mandril especial, aço inoxidável*

## 318

| | | |
|---|---|---|
| | | 6 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | |
| 330 104 623442 ... | | |
| **318**.104. ... | | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Mandril para tiras de papel de vidrio, acero inoxidable
*Mandril especial para tiras de papel, aço inoxidável*

## 314

| | | |
|---|---|---|
| | | 6 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | |
| 330 104 622444 ... | | |
| **314**.104. ... | | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
Mandril para tiras de papel de vidrio, acero inoxidable
*Mandril para tiras de papel, aço inoxidável*

## 305 L

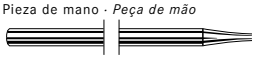
| | | |
|---|---|---|
| | | 6 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | |
| 330 104 604395 ... | | |
| **305L**.104. ... | | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril con torsión a la izquierda, acero inoxidable
*Mandril com torção à esquerda, aço inoxidável*

## 329 L

| | |
|---|---|
| | 6 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



330 104 610418 ...

| | |
|---|---|
| **329L**.104. ... | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Mandril con rosca a la izquierda, acero inoxidable
*Mandril com rosca de sujeição para esquerdistas, aço inoxidável*

**Instrumentos de laboratorio**
*Instrumentos de laboratorio*

Bola
*Bola* 640

Pera
*Pêra* 640

Cono invertido largo
*Cone invertido comprido* 640

Cono invertido
*Cone invertido* 641

Lenticular
*Lenticular* 641

Cono invertido
*Cone invertido* 642

Rueda
*Roda* 642

Cilindro
*Cilíndrico* 642-643

Cilindro redondo
*Cilíndrico arredondada* 643-644

Cónico, puntiagudo
*Cónica pontiaguda* 644

Cónico
*Cónica* 644-645

Cónico redondo
*Cónica arredondada* 646

Aguja
*Agulha* 646

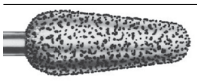
Llama
*Chama* 647

Torpedo
*Torpedo* 647-648

Botón
*Botão* 648

Huevo
*Oval* 648

Granada
*Granada* 648



Botón
*Botão* 649

**Abrasivos para óxido de circonio**
*Abrasivos para óxido de zircónio*

650-657

**Abrasivos DCB**
*Abrasivos DCB*

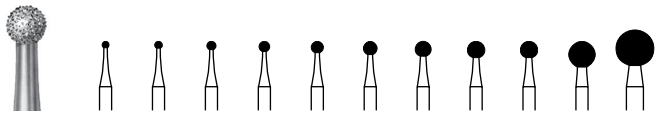
658-664

**Discos**
*Discos*

666-679

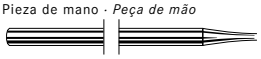
| *Diamante* | | **Diamante** |
|---|---|---|
| *Instrumentos de laboratório* | **640 – 649** | Instrumentos de laboratorio |
| *Diamantes ZR para restaurações de cerâmica integral* | **650 – 657** | Abrasivos ZR para cerámicas integrales |
| *PT Abrasivos DCB* | **658 – 664** | Abrasivos DCB |
| *Discos* | **665 – 679** | Discos |

## 801
## 6801



| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** | **014** | **016** | **018** | **021** | **023** | **029** | **035** | **050** |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 001524 ...

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **801**.104. ... | ▮009 | ▮010 | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 | ▮021 | ▮023 | ▮029 | ▮035 | ⬖050 |

806 104 001534 ...

| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **6801**.104. ... | - | - | - | - | - | - | - | ▮023 | ▮029 | ▮035 | - |

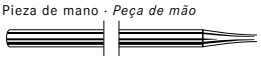
⬖ = $n_{max.}$ 80000 min$^{-1}$/rpm
▮ = $n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Redondo
*Redondo*



## 830 RL

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

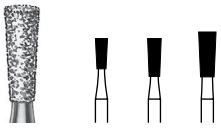


806 104 238524 ...

| | |
|---|---|
| **830RL**.104. ... | 023 |

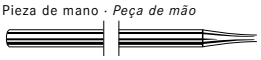
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Pera
*Pêra*

## 807



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **018** | **023** |
| L | mm | 4,0 | 5,0 | 6,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

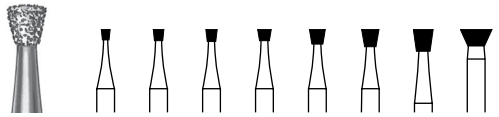


806 104 225524 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **807**.104. ... | 016 | 018 | 023 |

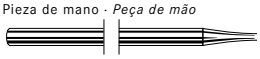
$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cono invertido, largo
*Cone invertido, comprido*

## 805



| | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 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 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 010524 ...

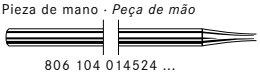
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **805**.104. ... | ▮012 | ▮014 | ▮016 | ▮018 | ▮021 | ▮023 | ▮027 | ♦042 |

♦ = ↻max. 80000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
Cono invertido
*Cone invertido*

## 805 A

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 014524 ...

| | |
|---|---|
| **805A**.104. ... | 023 |

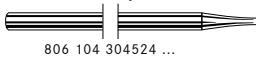
↻max. 100000 min-1/rpm
Cono invertido especial
*Cone invertido especial*



## 825

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** | **050** | **060** | **095** |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 304524 ...

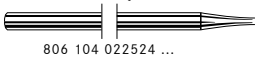
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **825**.104. ... | ▮023 | ♦050 | ◇060 | ♦095 |

♦ = ↻max. 30000 min-1/rpm
◇ = ↻max. 50000 min-1/rpm
♦ = ↻max. 80000 min-1/rpm
▮ = ↻max. 100000 min-1/rpm
Lenteja
*Lentilha*

## 812

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **055** | **090** |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 022524 ...

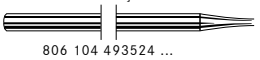
| | | |
|---|---|---|
| **812**.104. ... | ◇055 | ♦090 |

♦ = max. 30000 min⁻¹/rpm
◇ = max. 50000 min⁻¹/rpm
Cono invertido, recubrimiento exterior
*Cone invertido com recobrimento externo*

## 814

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **030** | **045** |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 493524 ...

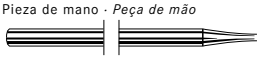
| | | |
|---|---|---|
| **814**.104. ... | ▮030 | ♦045 |

♦ = max. 80000 min⁻¹/rpm
▮ = max. 100000 min⁻¹/rpm
Cono invertido
*Cone invertido*

## 909

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **040** | **055** | **065** |
| L | mm | 1,0 | 2,0 | 3,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 068524 ...

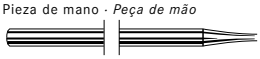
| | | | |
|---|---|---|---|
| **909**.104. ... | ▮040 | ◇055 | ◇065 |

◇ = max. 40000 min⁻¹/rpm
◇ = max. 50000 min⁻¹/rpm
▮ = max. 100000 min⁻¹/rpm
Rueda con bordes redondeados
*Roda com bordos arredondados*

## 835

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **021** |
| L | mm | 4,0 | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

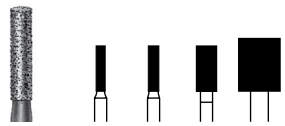


806 104 107524 ...

| | | |
|---|---|---|
| **835**.104. ... | 010 | 021 |

max. 100000 min⁻¹/rpm
Cilíndrico, corto
*Cilíndrico, curta*

## 836



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **014** | **027** | **055** |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 7,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 110524 ...

**836**.104. ... ▮012 ▮014 ▮027 ◇055

◇ = ↻max. 50000 min⁻¹/rpm
▮ = ↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Cilíndrico
*Cilíndrico*

## 837

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **016** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

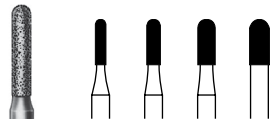


806 104 111524 ...

**837**.104. ... 014 016

↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Cilíndrico, largo
*Cilíndrico, comprido*

## 880



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **018** | **023** | **027** |
| L | mm | 6,0 | 6,0 | 6,0 | 6,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

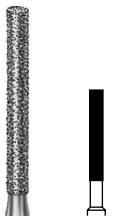


806 104 140524 ...

**880**.104. ... 014 018 023 027

↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Cilíndrico, redondo
*Cilíndrico, arredondado*

## 842



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **018** |
| L | mm | 12,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

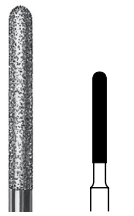


806 104 113524 ...

**842**.104. ... 018

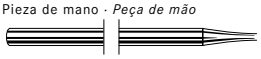
↻max. 100000 min⁻¹/rpm
Cilíndrico, extra largo
*Cilíndrico, extra comprido*

## 842 R



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 12,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 143524 ...

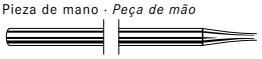
**842R**.104. ... 018

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cilíndrico redondeado, extra largo
*Cilíndrico arredondado, extra longo*

## 858

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



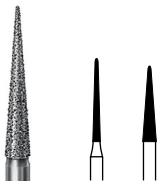
806 104 165524 ...

**858**.104. ... 014

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico puntiagudo
*Cónico pontiagudo*

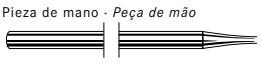


## 8859
## 859
## 6859



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 166514 ...

**8859**.104. ... - 018

806 104 166524 ...

**859**.104. ... 010 018

806 104 166534 ...

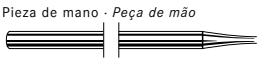
**6859**.104. ... - 018

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico puntiagudo
*Cónico pontiagudo*

## 845

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 010 |
| L | mm | 4,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 168524 ...

**845**.104. ... 010

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, corto con punta plana
*Cónico, curto com ponta plana*

## 846

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

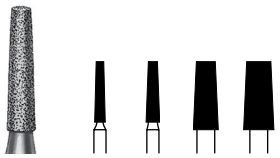
Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 171524 ...

**846**.104. ... 025

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con punta plana
*Cónico, com ponta plana*

## 847



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 | 018 | 033 | 040 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 | 9,0 | 9,0 |

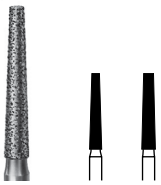
Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 172524 ...

**847**.104. ... 014 018 033 040

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con punta plana
*Cónico, com ponta plana*

## 848
## 6848



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 | 018 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 173524 ...

**848**.104. ... 016 018

806 104 173534 ...

**6848**.104. ... - 018

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, largo, con punta plana
*Cónico, comprido, com ponta plana*

## 849

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 009 | 010 |
| L | mm | 4,0 | 4,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 194524 ...

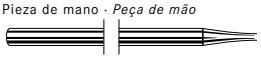
**849**.104. ... 009 010

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, corto, con punta redondeada
*Cónico, curto, com ponta arredondada*

## 855

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

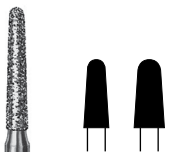


806 104 197524 ...

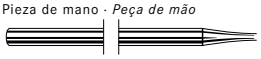
**855**.104. ... 025

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con punta redondeada
*Cónico, com ponta arredondada*

## 856



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 033 | 040 |
| L | mm | 9,0 | 9,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 198524 ...

**856**.104. ... 033 040

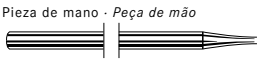
max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, con punta redondeada
*Cónico, com ponta arredondada*



## 850

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 | 023 | 025 |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 199524 ...

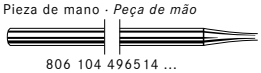
**850**.104. ... 016 023 025

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Cónico, largo con punta redondeada
*Cónico, comprido com ponta arredondada*

## 8867

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

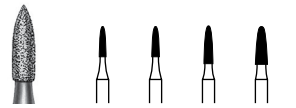


806 104 496514 ...

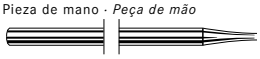
**8867**.104. ... 014

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Aguja
*Agulha*

## 8860
## 860



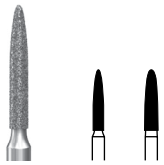
| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **010** | **012** | **016** |
| L | mm | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 245514 ...
**8860**.104. ... | 009 | - | 012 | -

806 104 245524 ...
**860**.104. ... | - | 010 | 012 | 016

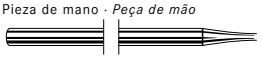
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Llama, corta
*Chama, curta*

## 862
## 5862



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **018** |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

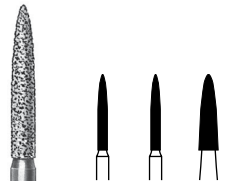


806 104 249524 ...
**862**.104. ... | 014 | 018

806 104 249544 ...
**5862**.104. ... | - | 018

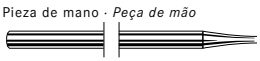
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Llama
*Chama*

## 8863
## 863
## 6863



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **012** | **016** | **025** |
| L | mm | 10,0 | 10,0 | 10,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



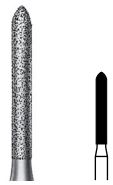
806 104 250514 ...
**8863**.104. ... | 012 | - | -

806 104 250524 ...
**863**.104. ... | 012 | 016 | 025

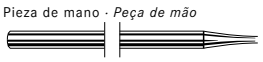
806 104 250534 ...
**6863**.104. ... | - | 016 | -

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Llama, larga
*Chama, comprida*

## 879

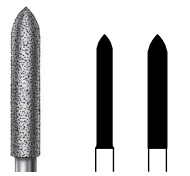


| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** |
| L | mm | 10,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 290524 ...
**879**.104. ... | 014

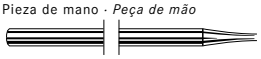
$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Torpedo
*Torpedo*

## 892



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **020** | **025** |
| L | mm | 15,0 | 15,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 292524 ...

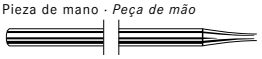
**892**.104. ... | 020 | 025

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Torpedo
*Torpedo*

## 8368
## 368

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** |
| L | mm | 5,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 257514 ...

**8368**.104. ... | 023

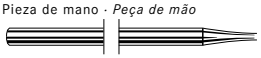
806 104 257524 ...

**368**.104. ... | 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Botón
*Botão*

## 379

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **023** |
| L | mm | 2,8 | 4,2 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 277524 ...

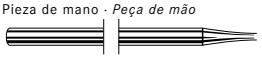
**379**.104. ... | 014 | 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Huevo
*Oval*

## 8390
## 390

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** |
| L | mm | 3,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 274514 ...

**8390**.104. ... | 016

806 104 274524 ...

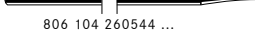
**390**.104. ... | 016

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Granada
*Granada*

## ● 5896

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **080** |
| L | mm | 17,0 |

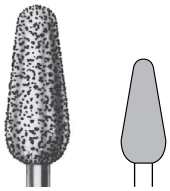
Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 260544 ...

● **5896**.104. ... 080

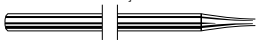
$\circlearrowleft_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
Botón
*Botão*



## 894

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **060** |
| L | mm | 14,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 263524 ...

**894**.104. ... 060

$\circlearrowleft_{max.}$ 50000 min$^{-1}$/rpm
Botón
*Botão*

## Abrasivos ZR

*Abrasivos ZR*

***Trabalho eficiente com óxido de zircónio em laboratório dentário***

*Uma nova geração de instrumentos: brocas de diamante ZR para trabalhos com óxido de zircónio utilizando a turbina de laboratório.*

***Vantagens:***
- *Liga especial*
- *Alta redução de material*
- *Vida útil mais longa que nos instrumentos diamantados convencionais*

***Velocidade recomendada:***
opt. *160.000 rpm*

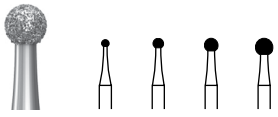
**Mecanizado eficiente de óxido de zirconio en el laboratorio dental**

Una nueva generación de instrumentos: las fresas para ZR para el mecanizado de óxido de circonio para ser utilizadas en la turbina de laboratorio.

**Ventajas:**
- Ligazón especial
- Alta reducción de material
- Vida útil más larga que la de los instrumentos diamantados convencionales

**Velocidad recomendada:**
opt. 160 000 rpm





### ZR 6801

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **014** | **018** | **023** |

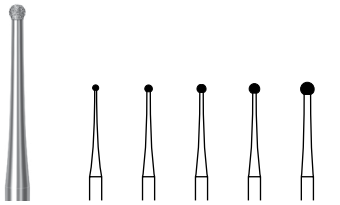
FG · *Turbina (FG)*



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **ZR6801**.314. ... | | 010 | 014 | 018 | 023 |

Redondo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Redonda*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8801 L
## ZR 801 L
## ZR 6801 L



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **008** | **010** | **012** | **014** | **018** |
| FG largo · *FG comprido (FGL)* | | | | | | |
| **ZR8801L**.315. ... | | 008 | 010 | - | 014 | 018 |
| **ZR801L**.315. ... | | - | - | 012 | 014 | - |
| **ZR6801L**.315. ... | | - | - | - | 014 | 018 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Redondo, con cuello delgado
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Redondo, com pescoço fino*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 6805

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 018 |
| L | mm | 1,6 |

FG · *Turbina (FG)*



**ZR6805**.314. ... 018

Cono invertido
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Cone invertido*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 6807

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 4,0 |

FG · *Turbina (FG)*



**ZR6807**.314. ... 016

Cono invertido
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Cone invertido*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8390
## ZR 6390

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 3,5 |

FG · *Turbina (FG)*



**ZR8390**.314. ... 016

**ZR6390**.314. ... 016

Granada
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Granada*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 972

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 020 |
| L | mm | 4,0 |

FG · *Turbina (FG)*



**ZR972**.314. ... 020

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Granada
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Granada*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8390 L
## ZR 390 L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 3,4 |

FG largo · *FG comprido (FGL)*



| | |
|---|---|
| **ZR8390L**.315. ... | 014 |
| **ZR390L**.315. ... | 014 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Granada, con cuello delgado
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Granada, com pescoço fino*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8881
## ZR 6881

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 012 | 016 |
| L | mm | 8,0 | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR6881**.314. ... | 012 | 016 |

FG largo · *FG comprido (FGL)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR8881**.315. ... | - | +016 |

+ = $n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Cilíndrico, redondo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Cilíndrica, arredondada*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8856
## ZR 6856

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **ZR8856**.314. ... | 025 |
| **ZR6856**.314. ... | 025 |

$n_{max.}$ 300000 min$^{-1}$/rpm
Conico, redondo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Cónico, redondo*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 6830 L

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 5,0 |

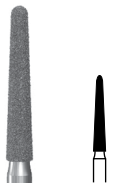
FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **ZR6830L**.314. ... | 014 |

Pera
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Pêra*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8850
## ZR 850
## ZR 6850



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **ZR8850**.314. ... | 016 |
| **ZR850**.314. ... | 016 |
| **ZR6850**.314. ... | 016 |

Cónico, largo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Cónico, comprido*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8862
## ZR 862
## ZR 6862

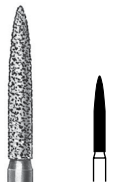
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 016 |
| L | mm | 8,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **ZR8862**.314. ... | 016 |
| **ZR862**.314. ... | 016 |
| **ZR6862**.314. ... | 016 |

Llama
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Chama*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8863
## ZR 863



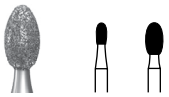
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 014 |
| L | mm | 10,0 |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **ZR8863**.314. ... | 014 |
| **ZR863**.314. ... | 014 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Llama
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Chama*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8379
## ZR 379
## ZR 6379



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **023** |
| L | mm | 2,8 | 4,2 |

FG · *Turbina (FG)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR8379**.314. ... | 014 | +023 |
| **ZR379**.314. ... | 014 | +023 |
| **ZR6379**.314. ... | 014 | +023 |

+ = ↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Huevo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Oval*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 8379 L
## ZR 379 L

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **014** | **023** |
| L | mm | 2,9 | 4,3 |

FG largo · *FG comprido (FGL)*



| | | |
|---|---|---|
| **ZR8379L**.315. ... | 014 | 023 |
| **ZR379L**.315. ... | 014 | - |

↻max. 300000 min⁻¹/rpm
Huevo, cuello largo
Para el trabajo de todas las cerámicas incluyendo $ZrO_2$
*Oval, pescoço comprido*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*

## ZR 943

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **065** | **080** | **100** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 1,0 | 1,0 | 1,0 |
| L | mm | 0,3 | 0,3 | 0,3 |
| FG · *Turbina (FG)* | | | | |
| **ZR943**.314. ... | | 065 | 080 | 100 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Revestimiento en ambas caras
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$
No utilizar en boca!
*Revestimento em ambas as faces*
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$*
*Não utilizar em boca!*

## **4447.**000



**Set para trabajar cerámicas integrales (p. ej. $ZrO_2$) según el técnico Jan Holger Bellmann**
*Set para trabalhar e polir cerâmicas integrais (p. ex. $ZrO_2$) segundo o técnico Jan Holger Bellmann*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● ○ | **ZR6881.**314.016 | 1 | |
| ● ○ | **ZR6856.**314.025 | 1 | |
| ● ○ | **ZR862.**314.016 | 1 | |
| ● ○ | **ZR8881.**315.016 | 1 | |
| ● ○ | **ZR8850.**314.016 | 1 |  |
| ● ○ | **ZR8379L.**315.014 | 1 |  |
| ● ○ | **ZR8801L.**315.010 | 1 | |

## Abrasivos de diamante DCB

*Abrasivos de diamante DCB*

***Abrasivos DCB com liga cerâmica***
*Com grãos de diamante incorporados.*

***Vantagens:***
- *Para trabalhos efectivos em todas as cerâmicas, incluindo óxido de zircónio*
- *Desgaste suave sem pressão*
- *Realiza superficies muito finas, p.ex. 4-6 µm em oxido de zirconio*
- *Óptima durabilidade*

***Velocidade recomendada:***
$\circlearrowleft_{opt.}$ *12.000 rpm*

***Observação:***
*Para garantir uma boa refrigeração recomenda-se que a peça de trabalho esteja molhada.*

**Abrasivos DCB con ligazón de cerámica**
Con granos de diamante incorporados.

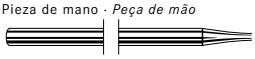
**Ventajas:**
- Trabajo efectivo en todas las cerámicas, incluso en óxido de circonio
- Desgaste suave, sin presión
- Realizan superficies muy finas, p. ej. 4-6 µm en óxido de circonio
- Optima durabilidad

**Velocidad recomendada:**
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12 000 rpm

**Consejo:**
Para garantizar una buena refrigeración se recomienda que la pieza esté mojada durante el trabajo.

### DCB 1 MA

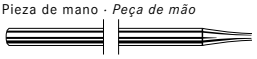
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 7,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

**DCB1MA**.104. ... | 025

$\circlearrowleft_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

### DCB 2 MA

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 048 | 065 |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

**DCB2MA**.104. ... | 048 | 065

$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

## DCB 3 MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 040 |
| L | mm | 11,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

**DCB3MA**.104. ... | 040

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

## DCB 4 MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 120 |
| L | mm | 2,5 |

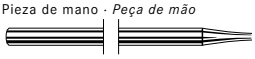
Pieza de mano · *Peça de mão*

**DCB4MA**.104. ... | 120

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

## DCB 5 MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 2,0 |

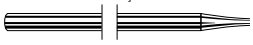
Pieza de mano · *Peça de mão*

**DCB5MA**.104. ... | 220

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

## DCB 6 MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **120** |
| L | mm | 6,8 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**DCB6MA**.104. ... | 120

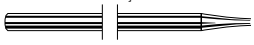
$\circlearrowleft_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

new

## DCB 8 MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **035** |
| L | mm | 10,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**DCB8MA**.104. ... | 035

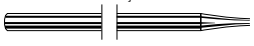
$\circlearrowleft_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

new

## DCB 10 MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **040** |
| L | mm | 4,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**DCB10MA**.104. ... | 040

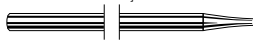
$\circlearrowleft_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

new

## DCB 11 MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **060** |
| L | mm | 3,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**DCB11MA**.104. ... | 060

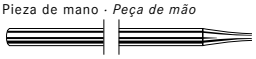
$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

new

## DCB 12 MA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **035** |
| L | mm | 11,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



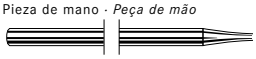
| | |
|---|---|
| **DCB12MA**.104. ... | 035 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

## DCB 1 CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **025** |
| L | mm | 7,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

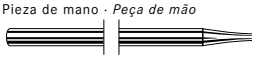


| | |
|---|---|
| **DCB1CA**.104. ... | 025 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

## DCB 2 CA

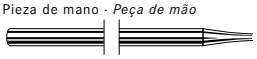
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **048** | **065** |
| L | mm | 13,0 | 13,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | | |
|---|---|---|
| **DCB2CA**.104. ... | 048 | 065 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

## DCB 3 CA

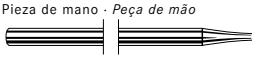
| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **040** |
| L | mm | 11,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | |
|---|---|
| **DCB3CA**.104. ... | 040 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

## DCB 4 CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 120 |
| L | mm | 2,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

**DCB4CA**.104. ... 120

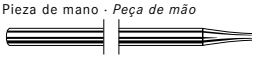


$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

new

## DCB 5 CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 220 |
| L | mm | 2,0 |

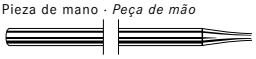
Pieza de mano · *Peça de mão*

**DCB5CA**.104. ... 220

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

new

## DCB 6 CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 120 |
| L | mm | 6,8 |

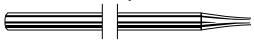
Pieza de mano · *Peça de mão*

**DCB6CA**.104. ... 120

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

## DCB 7 CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| L | mm | 3,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



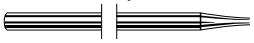
**DCB7CA**.104. ... | 220

$\circlearrowleft_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

## DCB 8 CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **035** |
| L | mm | 10,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

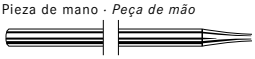


**DCB8CA**.104. ... | 035

$\circlearrowleft_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

## DCB 9 CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **050** |
| L | mm | 3,5 |

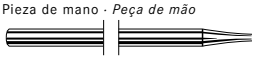
Pieza de mano · *Peça de mão*

**DCB9CA**.104. ... | 050

$\circlearrowleft_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

new

## DCB 10 CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **040** |
| L | mm | 4,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

**DCB10CA**.104. ... | 040

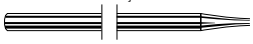
$\circlearrowleft_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

new

## DCB 11 CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 3,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | |
|---|---|
| **DCB11CA**.104. ... | 060 |

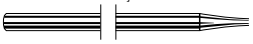
$n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

new

## DCB 12 CA

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 035 |
| L | mm | 11,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | |
|---|---|
| **DCB12CA**.104. ... | 035 |

$n_{max.}$ 35000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 12000 min$^{-1}$/rpm
Para el trabajo de todas las cerámicas incluso $ZrO_2$, también apropiado para aleaciones de metales duros
*Para trabalhos de cerâmica incluindo $ZrO_2$, também apropriado para ligas de metal duro*

## Discos de diamante

*Discos de diamante*

***Discos galvânicos ou de grão de diamante para cada aplicação***

*Os discos de diamante da Komet adequam-se, em função da versão, desde cortar e contornar revestimentos de cerâmica, passando pelo processamento de material sintético ou serrar segmentos modelo, até ao corte de objetos maiores.*

***Vantagens:***

- *largo espectro de diferentes variantes de discos de diamante*
- *desde hiperflexível até rígido*
- *com diferentes granulações e diâmetros*
- *com ou sem perfurações ou dentados de serra*
- *galvânico ou com grão de diamante*
- *montado de fábrica para o circundar perfeitamente com elevada segurança*
- *elevada vida útil*

***Velocidade recomendada:***

*Tamanhos 065 - 140:*
↻opt. *25.000 rpm*
*Tamanhos 180:*
↻opt. *20.000 rpm*
*Tamanhos 220:*
↻opt. *15.000 rpm*
*Tamanhos ≥ 300:*
↻opt. *10.000 rpm*

**Discos diamantados con ligazón galvánica y discos impregnados con granos diamante compactado para cualquier tipo de aplicación.**

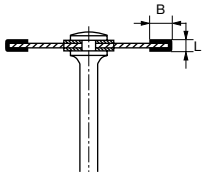
Con los discos diamantados de Komet es posible , dependiendo de su modelo, desde separar y contornear veneers de cerámica y recortar acrílico hasta cortar segmentos de modelos de yeso y separar objetos grandes.

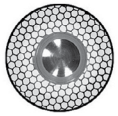
**Ventajas:**

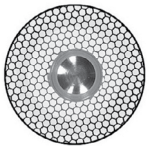
- Amplia gama de discos en diferentes variantes
- Versiones que van de hiperflexibles a rígidas
- Con diferentes granulometrías y diámetros
- Con o sin perforaciones o dentaduras serradas
- Con ligazón galvánica o impregnados con granos de diamante impregnados
- Se suministran montados para garantizar una perfecta concentricidad y una alta seguridad
- Larga vida útil

**Velocidades recomendadas:**

Tamaños 065 - 140:
↻opt. 25 000 rpm
Tamaños 180:
↻opt. 20 000 rpm
Tamaños 220:
↻opt. 15 000 rpm
Tamaños ≥ 300:
↻opt. 10 000 rpm



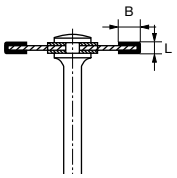




## 934
## 6934

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **100** | **140** | **180** | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 1,0 | 2,0 | 3,0 | 3,0 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | | | |
| 806 104 400524 ... | | | | | |
| **934**.104. ... | | ♦100 | ♦140 | △180 | ▲220 |
| 806 104 400534 ... | | | | | |
| **6934**.104. ... | | - | - | △180 | ▲220 |

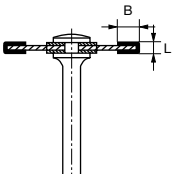
▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
934: L = 0,18 mm
6934: L = 0,22 mm
Disco especial reforzado con diseño nido de abeja
Para el contorneado ultra fino de cerámicas y acrílicos
*934: L = 0,18 mm*
*6934: L = 0,22 mm*
*Disco Visionflex com espiral reforçado*
*Para contorno ultra fino de cerâmica e acrílico*



## 6924

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **180** | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,22 | 0,22 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| **6924**.104. ... | | 180 | 220 |

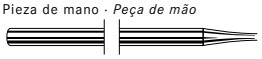
$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Disco especial reforzado con diseño nido de abeja
Para separar y contornear cerámicas y acrílicos
*Disco reforçado em espiral com design colméia*
*Para separar e contornar cerâmica e acrílicos*



## 6924

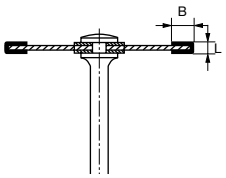
| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **300** | **400** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,32 | 0,32 |

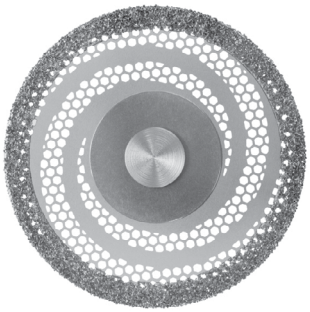
Pieza de mano · *Peça de mão*



| | | |
|---|---|---|
| **6924**.104. ... | 300 | 400 |

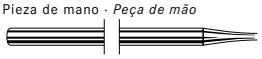
$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Disco reforzado en espiral con diseño nido de abeja
Para escayola
*Disco reforçado em espiral com design colméia*
*Para gesso*



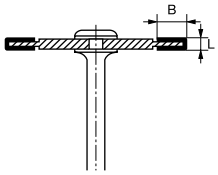



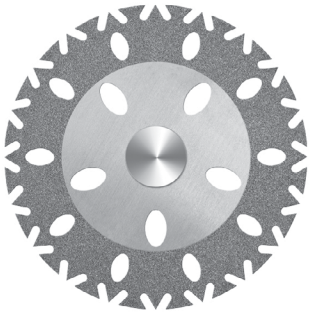
## 924 XC

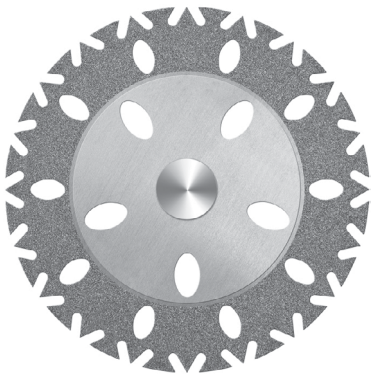
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **400** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 3,0 |
| L | mm | 1,10 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | |
|---|---|
| **924XC**.104. ... | 400 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Disco reforzado en espiral, con borde extra grueso para desbastar cerámicas muy duras
*Disco reforçado em espiral, com bordo extra grosso para desbastar cerâmica muito dura*



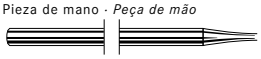





## 987 P

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **400** | **480** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 7,5 | 9,0 |
| L | mm | 0,33 | 0,33 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



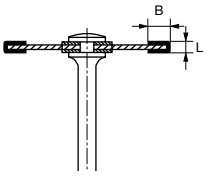
| | | |
|---|---|---|
| **987P**.104. ... | 400 | 480 |

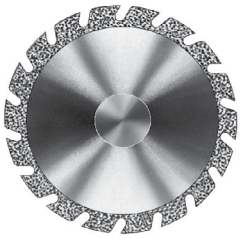


$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm

Modelo de utilidad, patentes/ *Modelo de utilidade, patentes*
DE 10 2011 012 935

Dentado, recubierto en ambas caras
Para modelos de escayola o de resina acrílica
Rotación en sentido de las agujas del reloj y en sentido contrario a las agujas del reloj
*Dentado, recubrimentos de ambos os lados*
*Para modelos de gesso ou resina acrilicas*
*Rotação no sentido do ponteiro do relogio e em sentido contrario das agulhas do relogio*

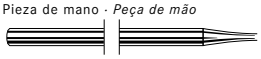


## 8964

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **300** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 3,0 |
| L | mm | 0,30 |

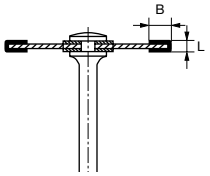
Pieza de mano · *Peça de mão*

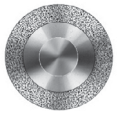


806 104 377514 ...

| | |
|---|---|
| **8964**.104. ... | 300 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
Dentado, recubierto en ambas caras
Solamente rotación en el sentido de las agujas del reloj
Modelo de escayola, separación de dientes
Máxima profundidad de corte 11,5 mm
No apropiado para cerámica
*Dentado recobertos nos dois lados*
*Utilizar somente em sentido horário*
*Para modelo de gesso, separação de dentes*
*Máxima profundidade de corte 11,5 mm*
*Não apropriado para cerâmica*



## 911 HEF
## 911 H
## 6911 H

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **140** | **180** | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 2,0 | 3,0 | 3,0 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | | |
| 806 104 355504 ... | | | | |
| **911HEF**.104. ... | | - | △180 | ▲220 |
| 806 104 355514 ... | | | | |
| **911H**.104. ... | | ♦140 | △180 | ▲220 |
| 806 104 355534 ... | | | | |
| **6911H**.104. ... | | - | △180 | ▲220 |

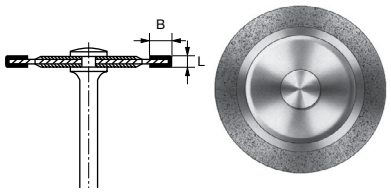
▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
911HEF: L = 0,10 mm
911H: L = 0,15 mm
6911H: L = 0,20 mm
Con revestimiento en ambas caras
Para el corte y contorneado de cerámicas
*911HEF: L = 0,10 mm*
*911H: L = 0,15 mm*
*6911H: L = 0,20 mm*
*Com recobrimento bilateral*
*Para corte e contorno de cerâmica*

## 911 HK
## 6911 HK

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **180** | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 3,0 | 3,0 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| **911HK**.104. ... | | △180 | ▲220 |
| **6911HK**.104. ... | | △180 | ▲220 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
911HK: L = 0,20 mm
6911HK: L = 0,22 mm
Revestimiento en ambas caras
Para el corte y contorneado de cerámicas
Pieza en bruto especial para evitar que el instrumento tambalee
*911HK:L = 0,20 mm*
*6911HK:L = 0,22 mm*
*Com recobrimento bilateral*
*Para corte e contorno de cerâmica*
*Peça especial (bruta) evita que o instrumento fracture*

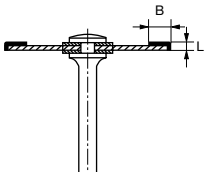


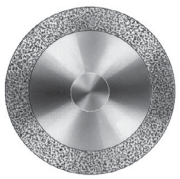



## 911 HF
## 6911 HF

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 3,0 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | |
| 806 104 355514 ... | | |
| **911HF**.104. ... | | 220 |
| **6911HF**.104. ... | | 220 |

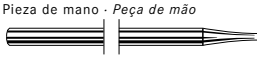
$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
911HF: L = 0,15 mm
6911HF: L = 0,20 mm
Revestimiento en ambas caras
Reforzado para rigidez mejorada
Para el corte recto de cerámicas
*911HF: L= 0,15 mm*
*691 1HF: L= 0,20 mm*
*Revestimento bilateral*
*Disco reforçado e revestido de ambos os lados*
*Para corte rectos em cerâmica*





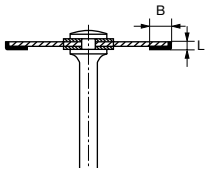
## 911 HV

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **180** | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,10 | 0,10 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 357514 ...

| | | |
|---|---|---|
| **911HV**.104. ... | △180 | ▲220 |

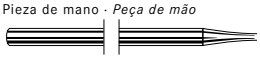
▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Revestimiento en la cara superior
Para el corte y contorneado fino de cerámicas
*Revestimento unilateral superior*
*Para corte e contorno fino de cerâmica*



## 911 HH

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **180** | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,10 | 0,10 |

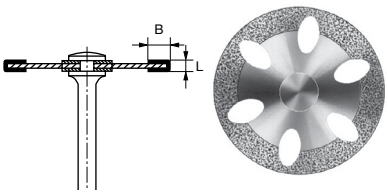
Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 356514 ...

| | | |
|---|---|---|
| **911HH**.104. ... | △180 | ▲220 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Revestimiento en la cara inferior
Para el corte y contorneado fino de cerámicas
*Revestimento unilateral inferior*
*Para corte e contorno fino de cerâmica*




## 911 HP

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 3,0 |
| L | mm | 0,15 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 317514 ...

**911HP**.104. ... | 220



$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Revestimiento en ambas caras
Para el corte fino y contorneado de cerámicas y acrílicos
*Revestimento bilateral*
*Para corte e contorno de cerâmica e acrílico*

## 942
## 6942

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **140** | **200** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 1,5 | 2,0 |
| L | mm | 0,17 | 0,17 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 354524 ...

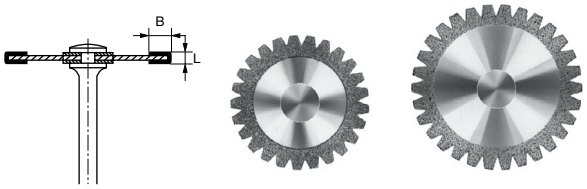
**942**.104. ... | ♦140 | ▲200

806 104 354534 ...

**6942**.104. ... | - | ▲200

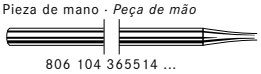
▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Flexible, vida útil más larga gracias a los bordes entremezclados de diamante
Para separar cerámicas
*Grande durabilidade, contém diamante nas extremidades*
*Para separação de cerâmica*

## 946




| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **180** | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 3,0 | 3,0 |
| L | mm | 0,20 | 0,20 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

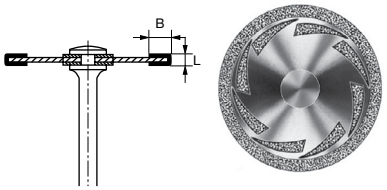


806 104 365514 ...

| | | |
|---|---|---|
| **946**.104. ... | △180 | ▲220 |

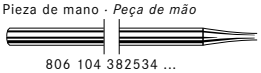
▲ = ↻max. 20000 min⁻¹/rpm
△ = ↻max. 25000 min⁻¹/rpm
Flexible, dentado, con revestimiento en ambas caras
Para separar y contornear acrílicos
*Flexível, dentado com revestidos de ambos os lados*
*Para separar e contornar acrílico*

## 936




| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 3,0 |
| L | mm | 0,25 |

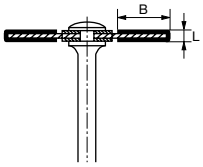
Pieza de mano · *Peça de mão*

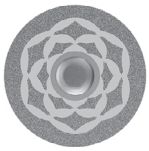


806 104 382534 ...

| | |
|---|---|
| **936**.104. ... | 220 |

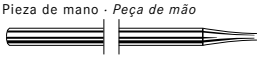
↻max. 20000 min⁻¹/rpm
Para el contorneado grueso de cerámicas, escayola y acrílicos
*Para contorno de cerâmica, gesso e acrílico*



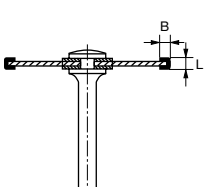
## D 2014

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **180** | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 5,6 | 8,0 |
| L | mm | 0,25 | 0,25 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | | |
|---|---|---|
| **D2014**.104. ... | 180 | 220 |



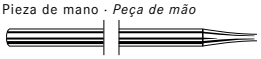
$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Revestimiento en ambas caras
Para el corte fino y contorneado de cerámicas y acrílicos
*Revestimento bilateral*
*Para corte e contorno de cerâmica e acrílico*



## 911

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **220** | |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 1,5 | |
| L | mm | 0,30 | |

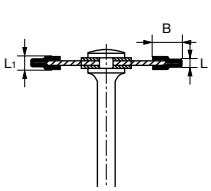
Pieza de mano · *Peça de mão*

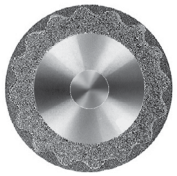


806 104 340524 ...

| | | |
|---|---|---|
| **911**.104. ... | 220 | |

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Revestimiento en ambas caras
Para el corte y contorneado de cerámicas
*Revestimento bilateral*
*Para corte e contorno de cerâmicas*

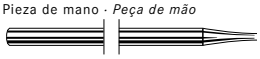


## 984

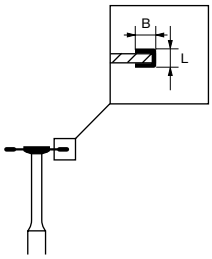
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 3,0 |
| L | mm | 0,15 |
| $L_1$ | mm | 0,25 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



**984**.104. ... | 220

$n_{max.}$ 20000 $min^{-1}$/rpm
Hiperflexible, revestimiento en ambas caras
Para el corte y contorneado de cerámicas
Grano medio y fino
*Hiperflexível, revestimento bilateral*
*Para corte e contorno de cerâmica*
*Granulação media e fina*



## 943

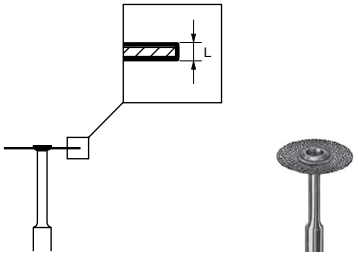
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **065** | **080** | **100** |
| Revestimiento (B) · *Revestimento (B)* | mm | 1,0 | 1,0 | 1,0 |
| L | mm | 0,15 | 0,15 | 0,15 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 361514 ...

**943**.104. ... | ◊065 | ◊080 | ♦100

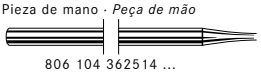
♦ = $n_{max.}$ 30000 $min^{-1}$/rpm
◊ = $n_{max.}$ 35000 $min^{-1}$/rpm
◊ = $n_{max.}$ 40000 $min^{-1}$/rpm
Revestimiento en ambas caras
Para el corte fino de cerámicas
*Revestimento bilateral*
*Para corte fino de cerâmica*




## 945 B

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **100** |
| L | mm | 0,15 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

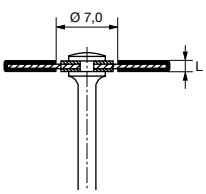


806 104 362514 ...

| | |
|---|---|
| **945B**.104. ... | 100 |

max. 30000 min-1/rpm
Revestimiento en ambas caras
Para el corte fino de cerámicas
*Revestido de ambos os lados*
*Para corte fino de cerâmica*

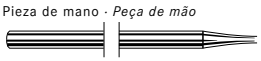




## 983

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **220** |
| L | mm | 0,10 |

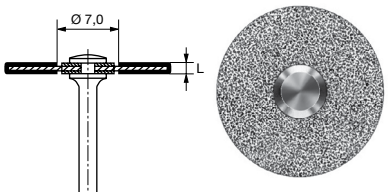
Pieza de mano · *Peça de mão*



806 104 401514 ...

| | |
|---|---|
| **983**.104. ... | 220 |

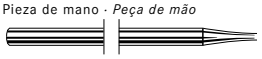
max. 20000 min-1/rpm
Hiperflexible, revestimiento en ambas caras
Para el corte y contorneado super fino de cerámicas
*Hiperflexível, revestimento bilateral*
*Para cortar e contorno super fino em cerâmica*




## 940

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **220** |
| L | mm | 0,18 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

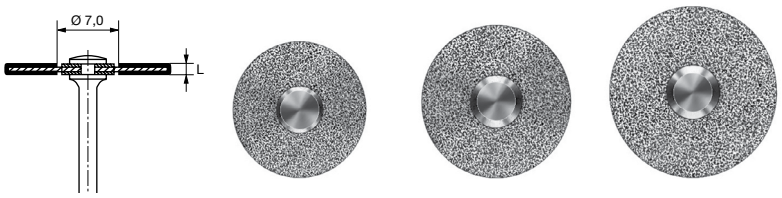


806 104 358514 ...

| | |
|---|---|
| **940**.104. ... | 220 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Revestimiento en ambas caras
Para la separación y el tallado grueso de cerámica
*Flexível, revestimento bilateral*
*Para separação e desgaste grosso de cerâmica*

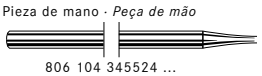





## 918 B

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **180** | **200** | **220** |
| L | mm | 0,30 | 0,30 | 0,30 |

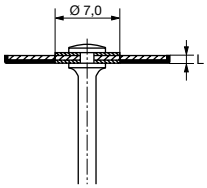
Pieza de mano · *Peça de mão*

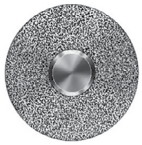


806 104 345524 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **918B**.104. ... | △180 | ▲200 | ▲220 |

▲ = $\circlearrowleft_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $\circlearrowleft_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Revestimiento en ambas caras
Para la separación y el tallado grueso de cerámica
*Flexível, revestimento bilateral*
*Para separação e desgaste grosso de cerâmica*



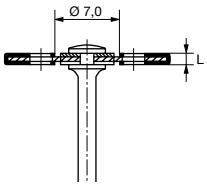



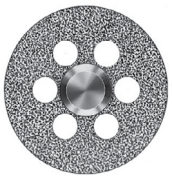
## 919

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **180** | **220** |
| L | mm | 0,20 | 0,20 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| 806 104 346524 ... | | | |
| **919**.104. ... | | △180 | ▲220 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Revestimiento únicamente en la cara externa
Para el corte y contorneado grueso de cerámicas
*Revestimento somente do lado externo*
*Para corte e contorno grosso em cerâmica*



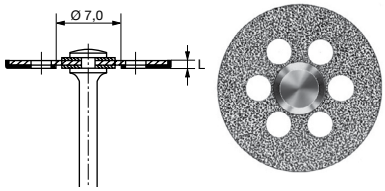




## 918 PB

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **180** | **220** |
| L | mm | 0,30 | 0,30 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| 806 104 350524 ... | | | |
| **918PB**.104. ... | | △180 | ▲220 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Revestimiento en ambas caras
Para el corte y contorneado grueso de cerámicas
*Revestimento bilateral*
*Para corte e contorno grosso de cerâmica*




## 919 P

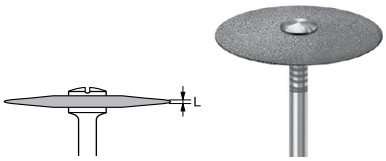
| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| L | mm | 0,20 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

806 104 351524 ...

| | |
|---|---|
| **919P**.104. ... | 220 |

max. 20000 min⁻¹/rpm
Revestimiento en la cara inferior
Para el corte y contorneado grueso de cerámicas
*Revestimento unilateral*
*Para corte e contorno grosso em cerâmica*




## K 6974

| | | |
|---|---|---|
| | | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| L | mm | 0,3 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | |
|---|---|
| **K6974**.104. ... | 220 |

max. 20000 min⁻¹/rpm
Disco de diamante con ligazón de resina
Para separar y recortar los hitos de cerámica y metal
No deja estrías negras sobre cerámica
*Disco de diamante com liga de resina*
*Para separar e recortar cerâmica e metal*
*Não contamina (mancha) a cerâmica*

**Discos de separar**
*Disco de separar*

Discos de separar, reforzados
*Disco de separar, reforçado* 682-684

Discos abrasivos
*Abrasive Dics* 685-687

*Disco de separar* **682 – 687** Discos de separar

## Discos de separar

***Discos para separar***

*Para o corte de modelos fundidos e técnica de pontes.*

***Vantagens:***

- *Discos de separação com uma liga de resina dura*
- *Corte rápido*
- *Reduzida produção de calor*
- *Versão reforçada para uma elevada estabilidade*

***Velocidades recomendadas:***

*Tamanhos 190 - 250:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *20.000 rpm*
*Tamanhos 340 - 400:*
$\circlearrowleft_{opt.}$ *10.000 rpm*

Para el corte de prótesis coladas sobre modelo y prótesis fija.

**Ventajas:**

- Disco de separar con ligazón de resina dura
- Corte rápido
- Reducida generación de calor
- Versiones reforzadas para una elevada estabilidad

**Velocidades recomendadas:**

Tamaños 190 - 250:
$\circlearrowleft_{opt.}$ 20 000 rpm
Tamaños 340 - 400:
$\circlearrowleft_{opt.}$ 10 000 rpm

### 9527

| | | |
|---|---|---|
| | | 50 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **200** |
| L | mm | 0,3 |

sin montar · *sem montar*

| | |
|---|---|
| **9527**.900. ... | 200 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Grano de diamante incrustado
Para cerámicas y aleaciones de metales no preciosos
*Grão de diamante incrustado*
*Para cerâmica e ligas de metais não preciosos*

## 9528

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** | **260** |
| L | mm | 0,2 | 0,2 |

sin montar · *sem montar*

| | | |
|---|---|---|
| **9528**.900. ... | 220 | 260 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos
*Para ligas de metais preciosos*

## 9529

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** | **260** |
| L | mm | 0,3 | 0,3 |

sin montar · *sem montar*

| | | |
|---|---|---|
| **9529**.900. ... | 220 | 260 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos y no preciosos
*Para ligas de metais preciosos e não preciosos*

## 9530

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** | **260** |
| L | mm | 0,5 | 0,5 |

sin montar · *sem montar*

| | | |
|---|---|---|
| **9530**.900. ... | 220 | 260 |

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos y no preciosos
*Para ligas de metais preciosos e não preciosos*

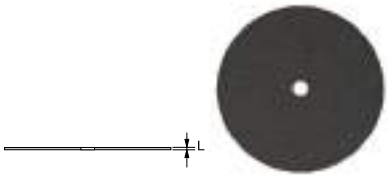
## 9530

| | | |
|---|---|---|
| | | 50 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **400** |
| L | mm | 0,5 |

sin montar · *sem montar*

| | |
|---|---|
| **9530**.900. ... | 400 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Para aleaciones de metales preciosos y no preciosos
*Para ligas de metais preciosos e não preciosos*



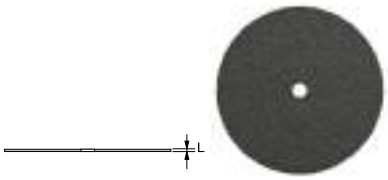
## 9506

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | ultra fine |
| L | mm | 0,2 |

sin montar · *sem montar*

653 900 327494 ...
**9506**.900. ... 220

max. 25000 min⁻¹/rpm
Negro
Para el corte de coronas y puentes
*Preto*
*Para cortar modelos fundidos e técnica de pontes*



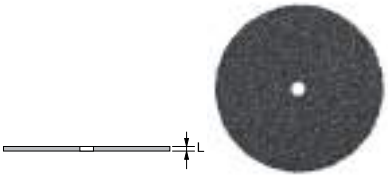
## 9500

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | extra fine |
| L | mm | 0,3 |

sin montar · *sem montar*

653 900 327504 ...
**9500**.900. ... 220

max. 25000 min⁻¹/rpm
Negro
Para el corte de coronas y puentes
*Preto*
*Para cortar modelos fundidos e técnica de pontes*



## 9512

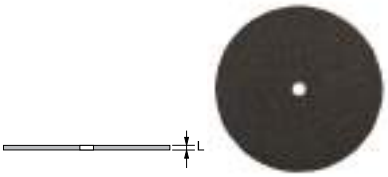
| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | medium |
| L | mm | 0,6 |

sin montar · *sem montar*

653 900 327524 ...

**9512**.900. ... | 220

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Negro
Para el corte de prótesis coladas sobre modelo y puentes
*Preto*
*Para cortar modelos fundidos e técnica de pontes*



## 9501

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | medium |
| L | mm | 0,6 |

sin montar · *sem montar*

613 900 327524 ...

**9501**.900. ... | 220

$n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Marrón
Para el corte de modelos colados y puentes
*Castanho*
*Para cortar modelos fundidos e técnica de pontes*

## 9507



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **250** | **400** |
| Tipo de granulometría · *Tipo de grão* | | coarse | coarse |
| L | mm | 1,0 | 1,0 |
| sin montar · *sem montar* | | | |
| 613 900 371534 … | | | |
| **9507**.900. … | | △250 | ○400 |

○ = $n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
△ = $n_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Reforzado con fibra, negro
Para el corte en modelos colados y puentes
*Disco de corte reforçado, preto*
*Para o corte em modelos fundidos e pontes*

## Pulidores para cerámica
*Polidores para cerâmica*

Sistema de pulido en dos etapas, pulidores para óxido de circonio, con granos de diamante incrustados
*Sistema em 2 fases de circonio com grãos de diamante* 690-693

Pulidor para ZrO2 presinterizado
*Polidor para ZrO2 pré-sinterizado* 694

Sistema de pulido en tres etapas, con granos de diamante incrustados
*Sistema em 3 fases, com grãos de diamante* 695-697

## Pulidores para metal
*Polidores para metais*

Sistema de pulido en 2 etapas para aleaciones no preciosas y aleaciones sin metales preciosos
*Sistema de pulido em 2 fases, para ligas não preciosas e ligas sem metal precioso* 698-699

Prepulido de metales no preciosos
*Pré-polimento metais não preciosos* 700-701

Sistema de 2 etapas
*Sistema em 2 fases* 701-703

Sistema de 3 etapas
*Sistema em 3 fases* 703

Pulidor de alto brillo para metales no preciosos
*Polidor alto brilho de metais não preciosos* 704

## Pulidores para acrílicos
*Polidores para acrílico*

Sistema de 3 etapas
*Sistema em 3 fases* 707-707

## Pulidores universales azul/blanco
*Polidores universais azul/branco*

para metal
*para metal* 708-709

para metales preciosos, acrílico y cerámica
*para metais preciosos, acrílico e cerâmica* 710-711

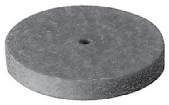
## Cepillos
*Escovas*

Cerdas naturales
*Cerdas naturais* 712-713

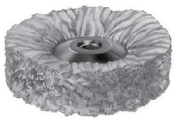
Mopa de material de fibras
*Mopa fibros* 714

Alambre de acero
*Arame de aço* 715

Cepillo de silicona-carburo
*Escova silicone-carboneto* 715

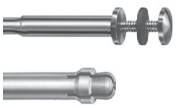


Pulidor de fieltro
*Polidor de feltro* 716



Mopa abrasiva
*Mopa abrasiva* 716-717

## Mandriles
*Mandris*



Mandriles para discos
*Mandril para disco* 718

Mandriles fuselados
*Spindle-shaped mandrel* 718-719

Mandril para pulidores oclusales
*Mandril para polidores oclusais* 719

## Pasta de pulido de diamante
*Pasta de polimente de diamant*

717

| ***Polidores*** | | **Pulidores** |
|---|---|---|
| *Cerâmica* | **690 – 697** | Cerámica |
| *Metal* | **698 – 704** | Metal |
| *Acrílicos* | **705 – 707** | Acrílicos |
| *Polidores universais* | **708 – 711** | Pulidores universales |
| *Escovas/Pasta/Mandris* | **712 – 719** | Cepillos/Pasta/Mandriles |

## 94011 C
## 94011 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **260** | **260** |
| L | mm | 2,0 | 2,0 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| **94011C**.104. ... | | 260 | - |
| **94011F**.104. ... | | - | 260 |

max. 10000 min$^{-1}$/rpm
opt. 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidores para óxido de circonio con granos de diamante incrustados
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo
*Polidores para oxido de zircónio com grão de diamante incrustado*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*

## 94012 C
## 94012 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **110** | **110** |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| **94012C**.104. ... | | 110 | - |
| **94012F**.104. ... | | - | 110 |

max. 10000 min$^{-1}$/rpm
opt. 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidores para óxido de circonio con granos de diamante incrustados
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo
*Polidores para oxido de zircónio com grão de diamante incrustado*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*

## 94013 C
## 94013 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **170** | **170** |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| **94013C**.104. ... | | 170 | - |
| **94013F**.104. ... | | - | 170 |



$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidores para óxido de circonio con granos de diamante incrustados
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo
*Polidores para oxido de zircónio com grão de diamante incrustado*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*

## 94018 C
## 94018 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **055** | **055** |
| L | mm | 17,5 | 17,5 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| **94018C**.104. ... | | 055 | - |
| **94018F**.104. ... | | - | 055 |

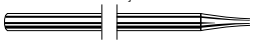
$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidores para cerámicas de alto rendimiento (p. ej. $ZrO_2$) con granos de diamante incrustados
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo
*Polidor para óxido de zircónio, com grãos de diamante incrustados*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*

## 94019 C
## 94019 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **200** | **200** |
| L | mm | 1,5 | 1,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | | |
|---|---|---|
| **94019C**.104. ... | 200 | - |
| **94019F**.104. ... | - | 200 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidores para óxido de circonio con granos de diamante incrustados
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo
*Polidores para oxido de zircónio com grão de diamante incrustado*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*

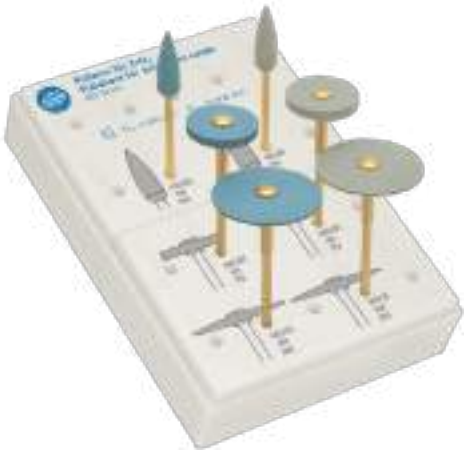
## 94027 C
## 94027 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **030** | **030** |
| L | mm | 11,0 | 11,0 |

sin montar · *sem montar*

| | | |
|---|---|---|
| **94027C**.900. ... | 030 | - |
| **94027F**.900. ... | - | 030 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidores para cerámicas de alto rendimiento (p. ej. $ZrO_2$) con granos de diamante incrustados
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo
*Polidor para cerâmicas de alto rendimento (p. ex. $ZrO_2$) com grãos de diamante incrustados*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*



## **4617 A.**104

**Set para el retoque y pulido de cerámicas integrales (p. ej. $ZrO_2$)**
*Set para retocar e polir cerâmicas integrais (p. ex. $ZrO_2$)*

| | |
|---|---|
| **94018C.**104.055 | 1 |
| **94018F.**104.055 | 1 |
| **94013C.**104.170 | 1 |
| **94013F.**104.170 | 1 |
| **94011C.**104.260 | 1 |
| **94011F.**104.260 | 1 |

## **4617 B.**104

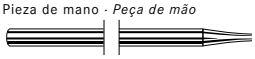
**Set para el retoque y pulido de cerámicas integrales (p. ej. $ZrO_2$)**
*Set para retocar e polir cerâmicas integrais (p. ex. $ZrO_2$)*

| | |
|---|---|
| **94018C.**104.055 | 1 |
| **94018F.**104.055 | 1 |
| **94013C.**104.170 | 1 |
| **94013F.**104.170 | 1 |
| **94019C.**104.200 | 1 |
| **94019F.**104.200 | 1 |

## 9706

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 19,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | |
|---|---|
| **9706**.104. ... | 070 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor para $ZrO_2$ presinterizado
*Polidor para $ZrO_2$ pré-sinterizado*



## 9694
## 9697
## 9698
## 9699

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **180** | **180** | **180** | **180** |
| L | mm | 0,2 | 0,2 | 0,2 | 0,2 |

sin montar · *sem montar*

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **9694**.900. ... | 180 | - | - | - |
| **9697**.900. ... | - | 180 | - | - |
| **9698**.900. ... | - | - | 180 | - |
| **9699**.900. ... | - | - | - | 180 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

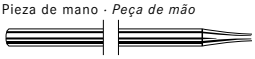
Pulidores para cerámicas con granos de diamante incrustados
Para terminación, pulido fino y alto brillo
*Polidores para cerâmica com grãos de diamante*
*Para acabamento, polimento fino e alto brilho*

## 310

| | |
|---|---|
| | 6 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | |
| 330 104 608000 ... | |
| **310**.104. ... | • |

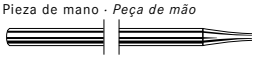
$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Mandril pop-on para discos de pulido/acabado, acero inoxidable
*Mandril pop-on para discos de polimento/acabamento, aço inoxidável*

## 94001 C
## 94001 M
## 94001 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | **055** | **055** | **055** |
| L mm | 16,5 | 16,5 | 16,5 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
|  **94001C**.104. ... | 055 | - | - |
| **94001M**.104. ... | - | 055 | - |
| **94001F**.104. ... | - | - | 055 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidores para cerámicas con granos de diamante incrustados
Para terminación, pulido fino y alto brillo
*Polidores para cerâmicas com grãos de diamante incrustado*
*Para acabamento, polimento fino e alto brilho*

## 94003 SC
## 94003 C
## 94003 M
## 94003 F

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | **260** | **260** | **260** | **260** |
| L mm | 2,0 | 2,0 | 2,0 | 2,0 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | | |
|  **94003SC**.104. ... | 260 | - | - | - |
| **94003C**.104. ... | - | 260 | - | - |
| **94003M**.104. ... | - | - | 260 | - |
| **94003F**.104. ... | - | - | - | 260 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidores para cerámicas con granos de diamante incrustados
Para terminación, pulido fino y alto brillo
*Polidores para cerâmica com grãos de diamante*
*Para acabamento, polimento fino e alto brilho*

## 4326 A.104

**Set para el pulido de cerámicas**
*Set para o polimento de cerâmicas*



| | |
|---|---|
| **94003C.**104.260 | 1 |
| **94003M.**104.260 | 1 |
| **94003F.**104.260 | 1 |

## 94000 C
## 94000 M
## 94000 F

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **030** | **030** | **030** |
| L | mm | 7,0 | 7,0 | 7,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*

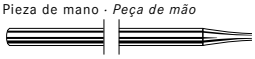
| | | | |
|---|---|---|---|
| **94000C.**104. ... | 030 | - | - |
| **94000M.**104. ... | - | 030 | - |
| **94000F.**104. ... | - | - | 030 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidores para cerámica con granos de diamante incrustados
Para terminación, pulido fino y alto brillo
*Polidores de cerâmica com grãos de diamante incrustados*
*Para acabamento, polimento fino e alto brilho*

## 9545 C
## 9545 M
## 9545 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **110** | **110** | **110** |
| L mm | 2,0 | 2,0 | 2,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | | | |
|---|---|---|---|
| **9545C**.104. ... | 110 | - | - |
| **9545M**.104. ... | - | 110 | - |
| **9545F**.104. ... | - | - | 110 |

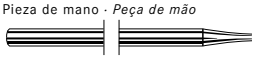
$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidores para cerámicas con granos de diamante incrustados
Para terminación, pulido fino y alto brillo
*Polidores para cerâmica com grãos de diamante incrustados*
*Para acabamento, polimento fino e elevado brilho*

## 94002 SC
## 94002 C
## 94002 M
## 94002 F

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **170** | **170** | **170** | **170** |
| L mm | 2,5 | 2,5 | 2,5 | 2,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **94002SC**.104. ... | 170 | - | - | - |
| **94002C**.104. ... | - | 170 | - | - |
| **94002M**.104. ... | - | - | 170 | - |
| **94002F**.104. ... | - | - | - | 170 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidores para cerámica con granos de diamante incrustados
Pulido de alto brillo
*Polidores para cerâmica com grão de diamante incrustrado*
*Polido de alto brilho*

## 9701 M
## 9701 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** | **220** |
| L | mm | 4,0 | 4,0 |

sin montar · *sem montar*

| | | |
|---|---|---|
| **9701M**.900. ... | 220 | - |
| **9701F**.900. ... | - | 220 |

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm

Pulidores para aleaciones no preciosas y aleaciones sin metales preciosos
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo
*Polidores para ligas não preciosas e ligas sem metal precioso*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*

## 9702 M
## 9702 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **060** | **060** |
| L | mm | 22,0 | 22,0 |

sin montar · *sem montar*

| | | |
|---|---|---|
| **9702M**.900. ... | 060 | - |
| **9702F**.900. ... | - | 060 |

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm
Pulidores para aleaciones no preciosas y aleaciones sin metales preciosos
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo
*Polidores para ligas não preciosas e ligas sem metal precioso*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*

## 9703 M
## 9703 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** | **220** |
| L | mm | 3,0 | 3,0 |

sin montar · *sem montar*

| | | |
|---|---|---|
| **9703M**.900. ... | 220 | - |
| **9703F**.900. ... | - | 220 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidores para aleaciones no preciosas y aleaciones sin metales preciosos
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo
*Polidores para ligas não preciosas e ligas sem metal precioso*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*

## 9704 M
## 9704 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **030** | **030** |
| L | mm | 11,0 | 11,0 |

sin montar · *sem montar*

| | | |
|---|---|---|
| **9704M**.900. ... | 030 | - |
| **9704F**.900. ... | - | 030 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidores para aleaciones no preciosas
Para el pre-pulido y el pulido de alto brillo
*Polidor para ligas de metais não preciosas*
*Para o pre-polimento e polimento de alto brilho*

## 9550

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| L | mm | 3,0 |

sin montar · *sem montar*

618 900 372534 ...

**9550**.900. ... | 220

max. 10000 min$^{-1}$/rpm
opt. 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidores para el pulido inicial de metales no preciosos y prótesis coladas sobre modelo

*Polidores para o pre-polimento para metal (não nobre) e modelos fundidos*

## 9551

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **070** |
| L | mm | 21,0 |

sin montar · *sem montar*

618 900 114534 ...

**9551**.900. ... | 070

max. 15000 min$^{-1}$/rpm
opt. 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidor para el pulido inicial de metales no preciosos y prótesis coladas sobre modelo

*Polidores para o pre-polimento para metal (não nobre) e modelos fundidos*

## 9552

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **250** |
| L | mm | 1,0 |

sin montar · *sem montar*

618 900 371534 ...

**9552**.900. ... | 250

max. 10000 min$^{-1}$/rpm
opt. 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidor para el pulido inicial de metales no preciosos y prótesis coladas sobre modelo

*Polidor para o pre-polimento para metal (não nobre) e modelos fundidos*

## 9646
## 9634

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **020** | **030** |
| L | mm | 20,0 | 22,0 |

658 000 114535 ...
**9646**.000. ... — 020 | -

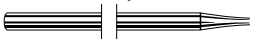
618 000 114534 ...
**9634**.000. ... — - | 030

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor para el pulido inicial de metales no preciosos y prótesis coladas sobre modelo
*Polidor para o pre-polimento para metal (não nobre) e modelos fundidos*

## 9610
## 9620

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **045** | **045** |
| L | mm | 16,0 | 16,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



658 104 292513 ...
**9610**.104. ... — 045 | -

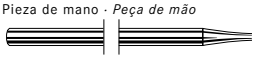
658 104 292503 ...
**9620**.104. ... — - | 045

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor de alta eficacia para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y prótesis coladas sobre modelo, utilizar fuera de la boca
*Polidor de alta eficácia para ligas de metal precioso, não precioso e modelos colados, utilizar fora da boca*

## 9611
## 9621

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **150** | **150** |
| L | mm | 2,5 | 2,5 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



| | | |
|---|---|---|
| 658 104 303513 ... | | |
| **9611**.104. ... | 150 | - |
| 658 104 303503 ... | | |
| **9621**.104. ... | - | 150 |



$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidor de alta eficacia para aleaciones de metales preciosos, no preciosos y prótesis coladas sobre modelo, utilizar fuera de la boca
*Polidor de alta eficácia para ligas de metal precioso, não precioso e modelos colados, utilizar fora da boca*

## 9615
## 9625

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **060** | **060** |
| L | mm | 22,0 | 22,0 |

sin montar · *sem montar*

| | | |
|---|---|---|
| 658 900 114513 ... | | |
| **9615**.900. ... | 060 | - |
| 658 900 114503 ... | | |
| **9625**.900. ... | - | 060 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido fino y alto brillo de aleaciones de metales preciosos, no preciosos y prótesis coladas sobre modelo
*Para polimento fino (castanho) e alto brilho (verde) de ligas metalicas preciosas, não preciosas e modelos fundidos*

## 9648
## 9649

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **020** | **020** |
| L | mm | 20,0 | 20,0 |

| | | |
|---|---|---|
| 658 000 114513 ... | | |
| **9648**.000. ... | 020 | - |
| 618 000 114503 ... | | |
| **9649**.000. ... | - | 020 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido fino y alto brillo de aleaciones de metales preciosos, no preciosos y prótesis coladas sobre modelo
*Para polimento fino (castanho) e alto brilho (verde) de ligas metalicas preciosas, não preciosas e modelos fundidos*

## 9635
## 9636

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **030** | **030** |
| L | mm | 22,0 | 22,0 |

| | | |
|---|---|---|
| 658 000 114513 ... | | |
| **9635**.000. ... | 030 | - |
| 658 000 114503 ... | | |
| **9636**.000. ... | - | 030 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido fino y alto brillo de aleaciones de metales preciosos, no preciosos y prótesis coladas sobre modelo
*Para polimento fino (castanho) e alto brilho (verde) de ligas metalicas preciosas, não preciosas e modelos fundidos*



## 9522 C
## 9522 M
## 9522 F

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 100 | 100 | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **030** | **030** | **030** |
| L | mm | 11,0 | 11,0 | 11,0 |

sin montar · *sem montar*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **9522C**.900. ... | 030 | - | - |
| **9522M**.900. ... | - | 030 | - |
| **9522F**.900. ... | - | - | 030 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pre-pulido, pulido y alto billo de aleaciones de metales
Set de introducción SD1873 con 10 uds. cada una de 9522C/M/F y 3 mandriles 329A
*Pre polido, polido e alto brilho em ligas metalicas*
*Set de introdução SD1873 com 10 unidades cada uma de 9522C/M/F e 3 mandris 329A*

## 9675

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| L | mm | 3,0 |

sin montar · *sem montar*

| | |
|---|---|
| **9675**.900. ... | 220 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor para el pulido de alto brillo de metales no preciosos y prótesis coladas sobre modelo
*Polidores para alto brilho em metais não preciosos e modelos fundidos*

## 9957 R

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **070** | **100** | **130** |
| L mm | 13,0 | 15,0 | 19,0 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| **9957R**.104. ... | ◊070 | ♦100 | ▲130 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
◊ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm

Soporte especial para capuchones abrasivos, para la abrasión de resinas acrílicas duras y blandas así como escayola
*Suporte especial para capuchos abrasivos, desenhados para a abrasão de resinas acrílicas duras e moles, assim como gesso*

new

## 9958 RA

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **070** | **100** | **130** |
| L mm | 13,0 | 15,0 | 19,0 |
| **9958RA**.000. ... | ◊070 | ♦100 | ▲130 |

▲ = $n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
♦ = $n_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
◊ = $n_{max.}$ 40000 min$^{-1}$/rpm

Para la abrasión de resinas acrílicas duras y blandas así como escayola
*Para a abrasão de resinas acrílicas duras e moles, assim como gesso*

## 9603
## 9641
## 9644

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **100** | **100** | **100** |
| L | mm | 25,0 | 25,0 | 25,0 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | | |
| **9603**.104. ... | | 100 | - | - |
| **9641**.104. ... | | - | 100 | - |
| **9644**.104. ... | | - | - | 100 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en dentaduras acrílicas, utilizar fuera de la boca
*Polidor para o polimento inicial, polido fino e alto brilho em proteses acrílicas, utilizar fora da boca*

## 9642 C
## 9642 M
## 9642 F

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **100** | **100** | **100** |
| L | mm | 19,0 | 19,0 | 19,0 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | | |
| **9642C**.104. ... | | 100 | - | - |
| **9642M**.104. ... | | - | 100 | - |
| **9642F**.104. ... | | - | - | 100 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en dentaduras acrílicas, utilizar fuera de la boca
*Polidor para o polimento inicial, polido fino e alto brilho em proteses acrílicas, utilizar fora da boca*

**9432**
**9424**
**9433**

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **055** | **055** | **055** |
| L mm | 16,5 | 16,5 | 16,5 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| **9432**.104. ... | 055 | - | - |
| **9424**.104. ... | - | 055 | - |
| **9433**.104. ... | - | - | 055 |

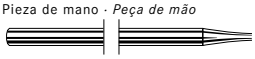
$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$\circlearrowleft_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Pulidor para el pulido inicial, pulido fino y alto brillo en dentaduras acrílicas, utilizar fuera de la boca
*Polidor para o polimento inicial, polido fino e alto brilho em proteses acrílicas, utilizar fora da boca*

## 9584

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **050** |
| L | mm | 16,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



658 104 292522 ...

**9584**.104. ... 050

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm
Para el pulido de brillo mate de aleaciones de metal
*Para polimento de brilho-mate de ligas metálicas*

## 9678

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **070** |
| L | mm | 20,0 |

sin montar · *sem montar*

**9678**.900. ... 070

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm
Para el pulido de brillo mate de aleaciones de metal
*Para polimento de brilho-mate de ligas metálicas*

## 9574

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø $^{1}/_{10}$ mm | **150** |
| L | mm | 2,0 |

sin montar · *sem montar*

658 900 303522 ...

**9574**.900. ... 150

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm
Para el pulido de brillo mate de aleaciones de metal
*Para polimento de brilho-mate de ligas metálicas*

## 9575

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| L | mm | 3,5 |

sin montar · *sem montar*

658 900 303522 ...

**9575**.900. ... | 220

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido de brillo mate de aleaciones de metal
*Para polimento de brilho-mate de ligas metálicas*

## 9572

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| L | mm | 3,0 |

sin montar · *sem montar*

658 900 372522 ...

**9572**.900. ... | 220

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido de brillo mate de aleaciones de metal
*Para polimento de brilho-mate de ligas metálicas*

## 9661

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **030** |
| L | mm | 22,0 |

658 000 114534 ...

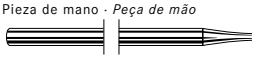
**9661**.000. ... | 030

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido de brillo mate de aleaciones de metal
*Para polimento de brilho-mate de ligas metálicas*

## 9557

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 15,0 |

Pieza de mano · *Peça de mão*



658 104 243523 ...
**9557**.104. ... 060

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido universal de aleaciones de metales preciosos y veneers acrílicos
*Para polimento universal de ligas de metais preciosos e veneers acrílicos*

## 9630

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 070 |
| L | mm | 20,0 |

sin montar · *sem montar*

658 900 114523 ...
**9630**.900. ... 070

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido universal de aleaciones de metales preciosos y veneers acrílicos
*Para polimento de ligas metálicas e veneers acrílicos*



## 9558

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 120 |
| L | mm | 8,0 |

sin montar · *sem montar*

658 900 035523 ...
**9558**.900. ... 120

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido universal de aleaciones de metales preciosos y veneers acrílicos
*Para polimento de ligas metálicas e veneers acrílicos*

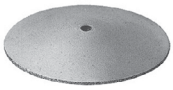
## 9559

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 180 |
| L | mm | 3,5 |

sin montar · *sem montar*

658 900 304523 ...
**9559**.900. ... 180

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Para el pulido universal de aleaciones de metales preciosos y veneers acrílicos
*Para polimento de ligas metálicas e veneers acrílicos*



## 9627

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| L | mm | 4,5 |

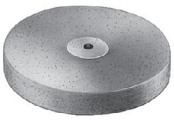
sin montar · *sem montar*

658 900 303523 ...

**9627**.900. ... | 220

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm
Para el pulido universal de aleaciones de metales preciosos y veneers acrílicos
*Para polimento de ligas metálicas e veneers acrílicos*





## 9554

| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **220** |
| L | mm | 3,0 |

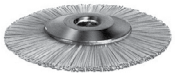
sin montar · *sem montar*

658 900 304523 ...

**9554**.900. ... | 220

$n_{max.}$ 10000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm
Para el pulido universal de aleaciones de metales preciosos y veneers acrílicos
*Para polimento de ligas metálicas e veneers acrílicos*

## 9638

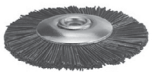
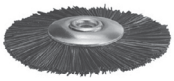


| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **120** | **190** | **220** |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| **9638**.104. ... | ○120 | - | - |
| sin montar · *sem montar* | | | |
| **9638**.900. ... | - | ●190 | ●220 |

● = $n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
○ = $n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Cepillos, cerdas naturales (blandos)
Para el pulido de alto brillo en metales preciosos y acrílicos usando pasta de pulir
*Escovas de cerdas naturais*
*Para polimento de alto brilho em metais preciosos e acrílicos utilizando pasta de polimento*



## 9449

| | | |
|---|---|---|
| | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **190** | **220** |
| sin montar · *sem montar* | | |
| **9449**.900. ... | 190 | 220 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
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
*Escovas redondas, cerdas muito rigidas*
*Para limpeza/pré-polimento de cerâmica dentária, metal precioso e liga metálica não preciosa*

## 9451

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **220** |

sin montar · *sem montar*

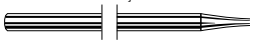
| | |
|---|---|
| **9451**.900. ... | 220 |

max. 10000 min$^{-1}$/rpm
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
*Escova dentada, cerdas muito rigidas*
*Para a limpeza/polimento inicial das facetas, metais preciosos e ligas metálicas não precioso usando pasta de polir*

## AR 9463

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **190** |

Pieza de mano · *Peça de mão*

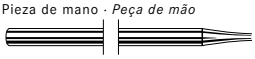


| | |
|---|---|
| **AR9463**.104. ... | 190 |

max. 10000 min$^{-1}$/rpm
Cepillo redondo de crin (rígido)
*Escova redonda de crina de cavalo, rígido*

## AR 9464

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **190** |

Pieza de mano · *Peça de mão*

| | |
|---|---|
| **AR9464**.104. ... | 190 |

max. 10000 min$^{-1}$/rpm
Cepillo redondo con cerdas naturales (medio)
*Escova redonda com cerda natural*

## 9485 C
## 9485 M
## 9485 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **250** | **250** | **250** |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | | |
| **9485C**.104. ... | 250 | - | - |
| **9485M**.104. ... | - | 250 | - |
| **9485F**.104. ... | - | - | 250 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm

Mopa abrasiva
Surtido de prueba con 2 uds cada uno de 9485C/M/F: Sort031
*Mopa abrasiva fibrosa*
*Sortido de prova com 2 unidades 9485C/M/F cada um: Sort031*



## 9486

| | | |
|---|---|---|
| | 10 | |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **260** | |
| sin montar · *sem montar* | | |
| **9486**.900. ... | 260 | |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
Mopa abrasiva
*Mopa abrasiva fibrosa*

## 9637

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **220** |

sin montar · *sem montar*

| | |
|---|---|
| **9637**.900. ... | 220 |

$n_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
Alambre de acero
Para la limpieza/el pulido inicial de aleaciones de metal
*Arame de aço para limpeza/polimento de ligas metálicas*



## 9452 C
## 9452 M
## 9452 F

| | | | |
|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **220** | **220** | **220** |

sin montar · *sem montar*

| | | | |
|---|---|---|---|
| **9452C**.900. ... | 220 | - | - |
| **9452M**.900. ... | - | 220 | - |
| **9452F**.900. ... | - | - | 220 |

$n_{max.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm

Cepillo redondo, Silicona-carburo
Para el pulido inicial en tres pasos de paladio y aleaciones de metales no preciosos, prótesis coladas sobre modelo y titanio
Sin pasta de pulir
*Escova redonda, Silicone-Carboneto*
*para o polimento inicial em três passos de paládio, ligas de metais não preciosos, modelos fundidos e titânio*
*Não utiliza pasta de polimento*

## 9629

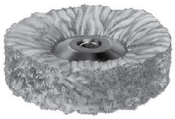
| | | |
|---|---|---|
| | | 100 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **210** |
| L | mm | 3,0 |

sin montar · *sem montar*

010 900 372000 ...
**9629**.900. ... 210

max. 10000 min-1/rpm
Pulidor de fieltro para pasta de pulir
*Polidor de feltro para pasta de polir*





## 9628

| | | |
|---|---|---|
| | | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | **220** |

sin montar · *sem montar*

050 900 373000 ...
**9628**.900. ... 220

max. 10000 min-1/rpm
Mopa de algodón, porta pasta de pulir
*Mopa de algodão, para pasta de polir*

## 9448

| | |
|---|---|
| | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **220** |

sin montar · *sem montar*

| | |
|---|---|
| **9448**.900. ... | 220 |

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
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
A utilizar sin pasta a pulir
*Micro fibras de algodão para o polimento de alto brilho de metais preciosos e ligas metálicas não preciosas, modelos fundidos, titânio, acrílicos e cerâmicas*
*Utilizar sem pasta de polimento*

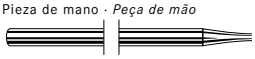
## 9300

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
*Pasta de polimento de diamante para o polimento des superfícies, 5 g, D3 (2-5 micra)*
*Polimento de alto brilho em cerâmicas e ligas metálicas*

## 9301

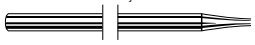
Pasta de pulido de diamante para el pulido de superficies, 5 g, D7 (5-10 µm)
Pulido mate de ceramicas y aleaciones de metal
*Pasta de polimento de diamante para o polimento des superfícies, 5 g, D7 (5-10 micra)*
*Polimento de alto brilho em cerâmicas e ligas metálicas*

## 303

| | 6 |
|---|---|
| Pieza de mano · *Peça de mão* | |
|  330 104 603391 ... | |
| **303**.104. ... | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril para discos, pulidores y cepillos, acero inoxidable
*Mandril para discos, polidores e escovas, aço inoxidável*

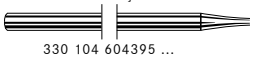
## 305

| | 6 | 6 |
|---|---|---|
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | 050 | 080 |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | |
|  330 104 604391 ... | | |
| **305**.104. ... | ○050 | ●080 |

● = $\circlearrowleft_{max.}$ 10000 min$^{-1}$/rpm
○ = $\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril para discos, pulidores y cepillos, acero inoxidable
*Mandril para discos, polidores e escovas, aço inoxidável*

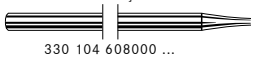


## 305 L

| | 6 |
|---|---|
| Pieza de mano · *Peça de mão* | |
|  330 104 604395 ... | |
| **305L**.104. ... | • |

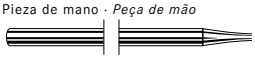
$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
Mandril con torsión a la izquierda, acero inoxidable
*Mandril com torção à esquerda, aço inoxidável*

## 310

| | 6 |
|---|---|
| Pieza de mano · *Peça de mão* | |
|  330 104 608000 ... | |
| **310**.104. ... | • |

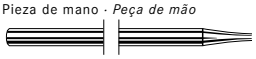
$\circlearrowleft_{max.}$ 30000 min$^{-1}$/rpm
Mandril pop-on para discos de pulido/acabado, acero inoxidable
*Mandril pop-on para discos de polimento/acabamento, aço inoxidável*

## 329

| | 6 |
|---|---|
| Pieza de mano · *Peça de mão* | |
|  330 104 610417 ... | |
| **329**.104. ... | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Mandril fuselado para pulidores, acero inoxidable
*Mandril com porca, aço inoxidável*

## 329 L

| | 6 |
|---|---|
| Pieza de mano · *Peça de mão* | |
| 330 104 610418 ... | |
| **329L**.104. ... | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 25000 min$^{-1}$/rpm
Mandril con rosca a la izquierda, acero inoxidable
*Mandril com rosca de sujeição para esquerdistas, aço inoxidável*

## 329 A

| | 6 |
|---|---|
| Pieza de mano · *Peça de mão* | |
| **329A**.104. ... | • |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
Mandril para pulidores 9522 C/M/F, acero inoxidable
*Mandril para polidores 9522 C/M/F, aço inoxidável*

## 326

| | 6 | 6 |
|---|---|---|
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ $^{1}/_{10}$ mm | **020** | **030** |
| Pieza de mano · *Peça de mão* | | |
| 330 104 609000 ... | | |
| **326**.104. ... | 020 | 030 |

$\circlearrowleft_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
Mandril para pulidores oclusales, 2 mm o 3 mm, acero inoxidable
*Mandril para polidores oclusais, 2 mm e 3 mm, aço inoxidável*

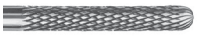
**Recortador de cera**
*Recortador de cera*

Recortador de cera, cilíndrico redondo
*Recortador de cera, cilíndrica redondo* 722

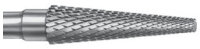
Recortador de cera, cónico, redondo
*Recortador de cera, cónica redondo* 722

**Corte paralelo y corte de cono**
*Corte paralelo y corte de cono*

Cilindro
*Cilindro* 723



Cilindro redondo
*Cilindro redondo* 723-726



Cónico
*Cónica* 727-728

Cónico redondo
*Cónica arredondada* 728-729

**Instrumentos especiales**
*Instrumentos especiais*

Cortador para titanio
*Cortador titânio* 731-732

Corte con surco
*Corte com sulco* 732

Fresa centrado
*Broca centrar* 733

Fresa espiral
*Broca espiral* 733

Fresa en tubo
*Broca em tubo* 733

Cortado en hombro
*Definir ombro* 733

Fresa con borde final
*Broca com bordo final* 734

**Instrumentos abrasivos e instrumentos para el pulido**
*Instrumentos de diamante para el polimento*

Abrasivos ZR
*Abrasivos ZR* 735-738

Sistema para $ZrO_2$ em 2 passos
*Sistema para $ZrO_2$ em 2 passos* 738

Sistema de 3 etapas
*Sistema em 3 passos* 739

Bloques rectificadores
*Kit de limpeza* 739

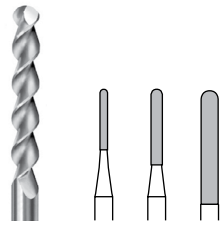
**Auxiliares**
*Auxiliares*

Aceite de alta calidad microfresado
*Óleo de elevada microcorte* 734

Pasta de pulido de diamante
Pasta de polimento de diamant 734

| *Técnica microcorte* | | Técnica microfresado |
|---|---|---|
| *Recortador de cera* | **722** | Recortador de cera |
| *Corte paralelo* | **723 – 726** | Corte paralelo |
| *Corte de cono* | **727 – 729** | Corte cónico |
| *Instrumentos especiais/Auxiliares* | **730 – 734** | Instrumentos especiales/Auxiliares |
| *Instrumentos de diamante para o polimento* | **735 – 739** | Instrumentos de diamante para pulido |

## H 364 RA

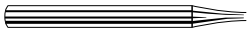


| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **015** | **023** |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

**H364RA**.103. ... | 010 | 015 | 023

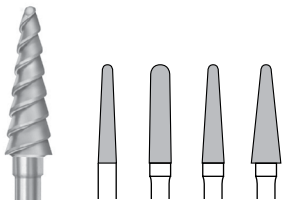
Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*



**H364RA**.123. ... | 010 | 015 | 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Recortador de cera, rosca cilíndrica
*Recortador de cera, rosca cilíndrica*

## H 356 RA

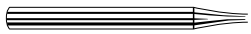


| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** | **029** | **031** | **040** |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 1° | 4° | 6° |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

**H356RA**.103. ... | 023 | 029 | 031 | 040

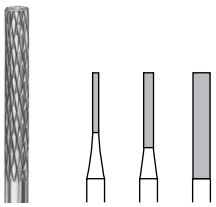
Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*



**H356RA**.123. ... | 023 | 029 | 031 | 040

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Recortador de cera, cónico, rosca redonda
*Para cortar cera, cónica, rosca redonda*

## H 364 E



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **015** | **023** |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 116190 ...

**H364E.**103. ... | 010 | 015 | 023

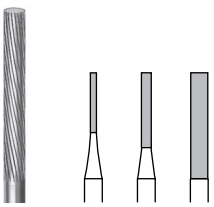
Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

500 123 116190 ...

**H364E.**123. ... | 010 | 015 | 023

max. 100000 min-1/rpm
Corte paralelo
*Corte paralelo*

## H 364 F



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **015** | **023** |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 116103 ...

**H364F.**103. ... | 010 | 015 | 023

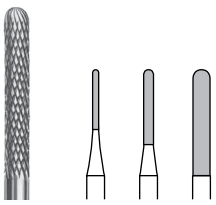
Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

500 123 116103 ...

**H364F.**123. ... | - | 015 | -

max. 100000 min-1/rpm
Corte paralelo con ángulo chamfer
*Corte paralelo com ângulo chanfro*

## H 364 RE



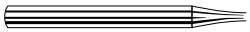
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **015** | **023** |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 137190 ...

**H364RE.**103. ... | 010 | 015 | 023

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

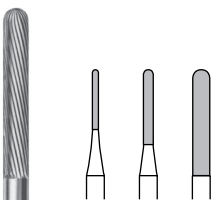


500 123 137190 ...

**H364RE.**123. ... | 010 | 015 | 023

max. 100000 min-1/rpm
Fresa paralela con dentadura en cruz
*Broca paralela com dentado en cruz*

## H 364 RF



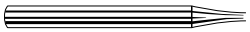
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **015** | **023** |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 137103 ...

**H364RF.**103. ... | 010 | 015 | 023

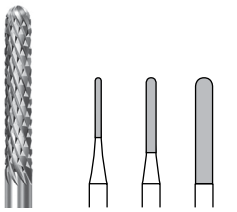
Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*



500 123 137103 ...

**H364RF.**123. ... | 010 | 015 | 023

max. 100000 min-1/rpm
Corte paralelo con ángulo chamfer
*Corte paralelo com ângulo chanfro*



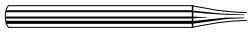
## ●● H 364 RXE

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **015** | **023** |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

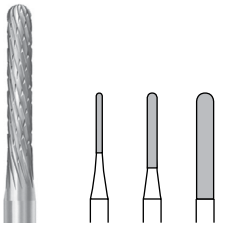
●● **H364RXE**.103. ... | 010 | 015 | 023

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*



●● **H364RXE**.123. ... | 010 | 015 | 023

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa paralela con dentado en cruz grueso con alta eficacia de corte
*Broca paralela com dentado em cruz grosso com alta eficacia de corte*



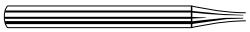
## ● H 364 RGE

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **010** | **015** | **023** |
| L | mm | 8,0 | 10,0 | 15,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

● **H364RGE**.103. ... | 010 | 015 | 023

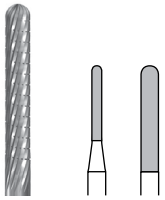
Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*



● **H364RGE**.123. ... | 010 | 015 | 023

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa paralela con dentado grueso en cruz
*Broca paralela com dentado grosso en cruz*

## H 364 RNF

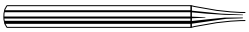


| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **015** | **023** |
| L | mm | 10,0 | 15,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

**H364RNF**.103. ... | 015 | 023

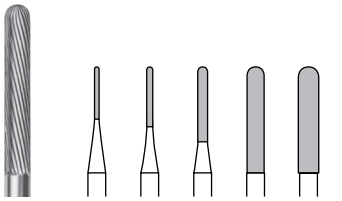
Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*



**H364RNF**.123. ... | 015 | 023

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa paralela con dentado especial
*Broca paralela com dentado especial*

## H 364 R



| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **007** | **010** | **015** | **023** | **029** |
| L | mm | 7,0 | 8,0 | 10,0 | 15,0 | 15,0 |

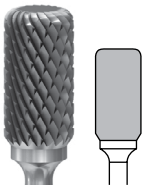
Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 137135 ...
**H364R**.103. ... | 007 | 010 | 015 | 023 | 029

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

500 123 137135 ...
**H364R**.123. ... | 007 | 010 | 015 | 023 | 029

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Corte paralelo con dentadura tradicional
*Corte paralelo com dentado tradicional*



## ●● H 364 KRXE

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 12,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

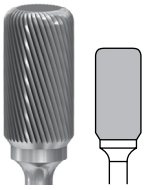
●● **H364KRXE**.103. ... 060

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

●● **H364KRXE**.123. ... 060

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Fresa paralela con dentadura cruzada gruesa, con alta eficacia de corte
*Broca paralela com dentadura cruzada grossa, com alta eficacia de corte*





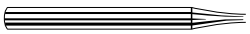
## H 364 KRS

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 060 |
| L | mm | 12,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

**H364KRS**.103. ... 060

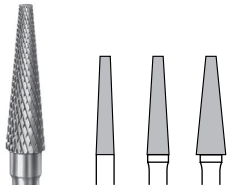
Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*



**H364KRS**.123. ... 060

$n_{max.}$ 20000 min$^{-1}$/rpm
Fresa paralela con dentadura sencilla, no cruzada
*Broca paralela com dentadura simples, não cruzada*

## H 356 E



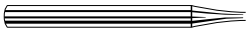
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** | **031** | **040** |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 4° | 6° |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 186190 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H356E**.103. ... | 023 | 031 | - |

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

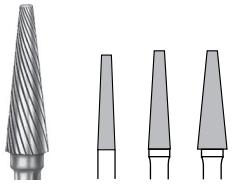


500 123 186190 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H356E**.123. ... | 023 | - | 040 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Corte cónico
*Corte de cone*

## H 356 F



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** | **031** | **040** |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 4° | 6° |

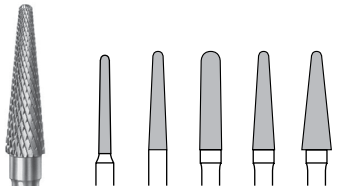
Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 186103 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H356F**.103. ... | 023 | 031 | 040 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Corte cónico con ángulo chamfer
*Corte de cone com ângulo chanfro*

## H 356 RSE



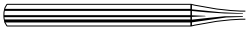
| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **023** | **029** | **031** | **040** |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 1° | 2° | 1° | 4° | 6° |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 200190 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **H356RSE**.103. ... | 016 | 023 | 029 | 031 | 040 |

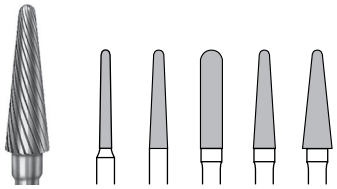
Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*



500 123 200190 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **H356RSE**.123. ... | 016 | 023 | 029 | 031 | 040 |

max. 100000 min$^{-1}$/rpm
Corte cónico con dentadura en cruz
*Corte de cone com dentado em cruz*



## H 356 RF

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **016** | **023** | **029** | **031** | **040** |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 1° | 2° | 1° | 4° | 6° |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 200103 ...

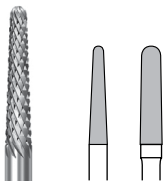
**H356RF**.103. ... | 016 | 023 | 029 | 031 | 040

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

500 123 200103 ...

**H356RF**.123. ... | 016 | 023 | 029 | 031 | 040

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Corte cónico con ángulo chamfer
*Corte de cone com ângulo chanfro*



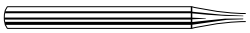
## H 356 RXE

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** | **029** |
| L | mm | 12,0 | 12,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 1° |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

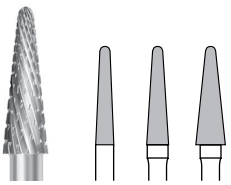
**H356RXE**.103. ... | 023 | 029

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*



**H356RXE**.123. ... | 023 | 029

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Corte cónico dentado grueso en cruz, alta eficacia de corte
*Broca de cone dentado grosso em cruz, alta eficacia de corte*



## H 356 RGE

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** | **031** | **040** |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 4° | 6° |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

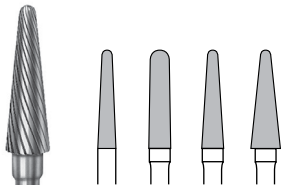
**H356RGE**.103. ... | 023 | 031 | 040

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

**H356RGE**.123. ... | 023 | 031 | 040

$\circlearrowleft_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Corte cónico dentado grueso
*Broca de cone dentado grosso*

## H 356 RS



| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **023** | **029** | **031** | **040** |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° | 1° | 4° | 6° |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 200135 ...

**H356RS**.103. ... 023 029 031 040

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

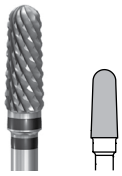
500 123 200135 ...

**H356RS**.123. ... 023 029 031 040

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Corte cónico con dentadura tradicional
*Corte de cone com dentado tradicional*



## ●● H 347 RXE

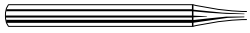


| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **035** |
| L | mm | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

●● **H347RXE**.103. ... 035

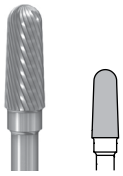
Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*



●● **H347RXE**.123. ... 035

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Corte cónico dentado grueso en cruz, alta eficacia de corte
*Broca de cone dentado grosso em cruz, alta eficacia de corte*

## H 347 RS

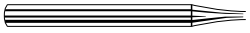


| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **035** |
| L | mm | 9,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

**H347RS**.103. ... 035

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*



**H347RS**.123. ... 035

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Corte cónico con dentadura tradicional
*Corte de cone com dentado tradicional*

## Cortadores para titanio

*Cortador titânio*

***Trabalho em titânio na turbina laboratorial***

*Estes cortadores especialmente concebidos para a turbina laboratorial, que foram desenvolvidos em estreita colaboração com o técnico dental Jan-Holger Bellmann, permitem uma moldagem rápida e uma adaptação individual aos objetos de titânio de um modo sem precedentes. Os suportes grandes ou prefabricados, as barras ou armações de coroas ou de pontes podem ser adaptados a condições individuais e anatómicas no mínimo tempo possível. Um dentado grande e fino, assim como ângulos de cone de 0º a 4º fazem todos parte desta técnica revolucionária. Os cortadores são adequados a peças moldadas e mecanicamente pré-perfuradas, assim como industrialmente fabricadas.*

***Vantagens:***

- *Ganha-se tempo graças ao uso da turbina laboratorial*
- *Arrefecimento de água para evitar uma formação excessiva de calor*
- *Melhor flexibilidade porque requer um menor número de peças prefabricadas em reserva*

*O conjunto iniciador TD2041 contém toda a gama destes novos cortadores.*

**Modelado de Titanio con la Turbina de Laboratorio**

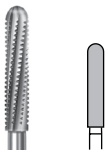
Los fresones para uso en turbina de laboratorio, especialmente desarrollados en colaboración con el técnico Jan-Holger Bellman para trabajar titanio permiten confeccionar e individualizar objetos de titanio en una forma totalmente novedosa. Ahora es posible recortar y corregir anatómicamente grandes muñones prefabricados, así como barras o armazones de coronas y puentes. Para esta nueva técnica ofrecemos tanto una dentadura gruesa como una fina, con ángulos de conicidad de 0° a 4°. Los fresones son apropiados para objetos de titanio colado, para muñones prefresados a máquina y partes fabricadas en forma industrial.

**Ventajas:**

- Ahorro de tiempo gracias al uso de la turbina de laboratorio
- La refrigeración con agua evita la generación de altas temperaturas
- Alta flexibilidad, ya que es posible limitar el surtido de partes prefabricadas a unas pocas

El set de introducción TD2041 contiene todos los fresones nuevos.

## H 373 Q



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 11,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 0° |

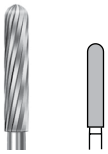
FG · *Turbina (FG)*



**H373Q**.314. ... 021

max. 300000 min-1/rpm
Para el recorte rugoso de muñones de titanio con turbina y spray refrigerante
*Para o recorte rugoso de côtos de titânio com turbina e refrigeração*

## H 373 F



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 021 |
| L | mm | 11,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 0° |

FG · *Turbina (FG)*

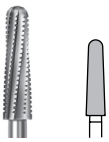


**H373F**.314. ... 021

max. 300000 min-1/rpm
Para el recorte fino de muñones de titanio con turbina y spray refrigerante
*Para o recorte fino de côtos de titânio com turbina e refrigeração*



## H 371 Q



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

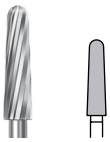
FG · *Turbina (FG)*



**H371Q**.314. ... 025

max. 300000 min-1/rpm
Para el recorte rugoso de muñones de titanio con turbina y spray refrigerante
*Para o recorte rugoso de côtos de titânio com turbina e refrigeração*

## H 371 F



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

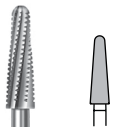
FG · *Turbina (FG)*



**H371F**.314. ... 025

max. 300000 min-1/rpm
Para el recorte fino de muñones de titanio con turbina y spray refrigerante
*Para o recorte fino de côtos de titânio com turbina e refrigeração*

## H 376 Q



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **025** |
| L | mm | 9,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 4° |

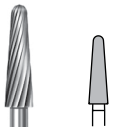
FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **H376Q**.314. ... | 025 |

max. 300000 min-1/rpm
Para el recorte rugoso de muñones de titanio con turbina y spray refrigerante
*Para o recorte rugoso de côtos de titânio com turbina e refrigeração*

## H 376 F



| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **025** |
| L | mm | 9,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 4° |

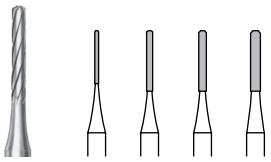
FG · *Turbina (FG)*



| | |
|---|---|
| **H376F**.314. ... | 025 |

max. 300000 min-1/rpm
Para el recorte fino de muñones de titanio con turbina y spray refrigerante
*Para recorte fino de côtos de titânio com turbina e refrigeração*

## H 21 XL



45°

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **007** | **010** | **012** | **015** |
| L | mm | 7,0 | 8,0 | 8,0 | 8,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*



500 103 538175 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **H21XL**.103. ... | 007 | 010 | 012 | 015 |

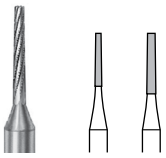
Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

500 123 538175 ...

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **H21XL**.123. ... | 007 | 010 | 012 | 015 |

max. 100000 min-1/rpm
Corte con surco, cilíndrico
*Corte com sulco, cilíndrico*

## H 33 XLQ



| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **009** | **012** |
| L | mm | 7,0 | 8,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*



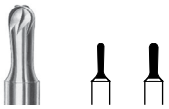
| | | |
|---|---|---|
| **H33XLQ**.103. ... | 009 | 012 |

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

| | | |
|---|---|---|
| **H33XLQ**.123. ... | 009 | 012 |

max. 100000 min-1/rpm
Corte con surco en punta
*Corte com sulco na ponta*

## H 370



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **009** | **012** | |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 153001 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H370**.103. ... | 009 | 012 |

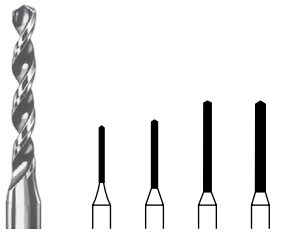
Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

500 123 153001 ...

| | | |
|---|---|---|
| **H370**.123. ... | 009 | 012 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa centrado
*Broca centrar*

## H 206



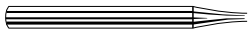
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | 5 | 5 | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **007** | **010** | **012** | **015** |
| L mm | 7,5 | 9,0 | 12,0 | 12,0 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 423364 ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **H206**.103. ... | 007 | 010 | 012 | 015 |

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

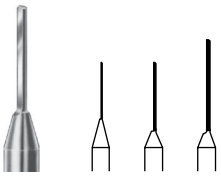


500 123 423364 ...

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **H206**.123. ... | 007 | 010 | 012 | - |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Taladro espiral, carburo de tungsteno
*Furador espiral, carbure de tungstenio*

## H 210



| | | | |
|---|---|---|---|
| | 1 | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **007** | **010** | **012** |
| L mm | 7,5 | 9,0 | 12,0 |
| D ∅ 1/10 mm | 0,72 | 1,02 | 1,22 |

Pieza de mano corto · *Peça de mão curta*

500 103 107382 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H210**.103. ... | 007 | 010 | 012 |

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

500 123 107382 ...

| | | | |
|---|---|---|---|
| **H210**.123. ... | 007 | 010 | 012 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Fresa en tubo
*Broca em tubo*

## H 294

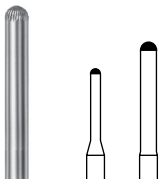
| | |
|---|---|
| | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **029** |
| L mm | 5,0 |
| Angulación · *Angulação* α | 6° |

Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta*

500 123 205175 ...

| | |
|---|---|
| **H294**.123. ... | 029 |

$n_{max.}$ 100000 min$^{-1}$/rpm
Cortador para hombro
*Definir ombro*



## H 207 R

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **015** | **023** |
| Pieza de mano corto · *Peça de mão curta* | | | |
| 500 103 722131 ... | | | |
| **H207R**.103. ... | | 015 | 023 |
| Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta* | | | |
| 500 123 722131 ... | | | |
| **H207R**.123. ... | | 015 | 023 |

$n_{max.}$ 100000 $min^{-1}$/rpm
Fresa con borde final cortante redondo
*Broca com ponta cortante redonda*

## 9758

Aceite de alta calidad alcohólico para la técnica de microfresado
*Óleo de elevada qualidade à base de álcool para e técnica de microcorte*

## 9300

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
*Pasta de polimento de diamante para o polimento des superfícies, 5 g, D3 (2-5 micra)*
*Polimento de alto brilho em cerâmicas e ligas metálicas*

## 9301

Pasta de pulido de diamante para el pulido de superficies, 5 g, D7 (5-10 µm)
Pulido mate de ceramicas y aleaciones de metal
*Pasta de polimento de diamante para o polimento des superfícies, 5 g, D7 (5-10 micra)*
*Polimento de alto brilho em cerâmicas e ligas metálicas*

*Abrasivos ZR*

***Abrasivos ZR de diamante para a técnica de desgaste***

*Abrasivos ZR para moldagem de coroas primárias em oxido de zirconio*
- *Utiliza-se na brocadora com turbina de laboratório dentário*
- *Sempre com refrigeração*

***Vantagens:***
- *Perfeita combinação com os abrasivos de diamante*
- *Quatro fases de trabalho para obter um óptimo resultado*

***Velocidade recomendada:***
*opt. 160.000 rpm*

## Abrasivos ZR

**Abrasivos ZR de diamante para la técnica de fresado**

Abrasivos 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

**Ventajas:**
- Perfecta y conveniente combinación de los abrasivos de diamante
- Cuatro fases de mecanizado para obtener un resultado perfecto

**Velocidad recomendada:**
opt. 160 000 rpm

**ZR 371 M**
**ZR 371 F**
**ZR 371 EF**
**ZR 371 UF**

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | Ø 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 10,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 2° |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| **ZR371M**.314. ... | 025 |
| **ZR371F**.314. ... | 025 |
| **ZR371EF**.314. ... | 025 |
| **ZR371UF**.314. ... | 025 |

max. 300000 min$^{-1}$/rpm
Para coronas primarias de 2° hechas de $ZrO_2$
Juego de introducción 4432
*Para coroas primarias de 2° feito de $ZrO_2$*
*Conjunto de introdução 4432*

## 4432.314

**Set para coronas primarias de 2° hechas de $ZrO_2$**
*Set para coroas primárias de 2° feitas de óxido de zircónio*

| | | | |
|---|---|---|---|
| ● ○ | **ZR371M.**314.025 | 1 | |
| ● ○ | **ZR371F.**314.025 | 1 | |
| ● ○ | **ZR371EF.**314.025 | 1 | |
| ○ ○ | **ZR371UF.**314.025 | 1 | |

● ○ **ZR 373 M**
● ○ **ZR 373 F**
● ○ **ZR 373 EF**
○ ○ **ZR 373 UF**

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **025** |
| L | mm | 13,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 0° |

FG · *Turbina (FG)*

| | | |
|---|---|---|
| ● ○ | **ZR373M.**314. ... | 025 |
| ● ○ | **ZR373F.**314. ... | 025 |
| ● ○ | **ZR373EF.**314. ... | 025 |
| ○ ○ | **ZR373UF.**314. ... | 025 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Para coronas primarias de $ZrO_2$
Juego de introducción 4439
*Para coroas primarias de $ZrO_2$*
*Conjunto de introdução 4439*

## **4439.**314

**Set para coronas primarias de 0° hechas de $ZrO_2$**
*Set para coroas primárias de 0° feitas de óxido de zircónio*

| | | |
|---|---|---|
| ZR373M.314.025 | 1 | |
| ZR373F.314.025 | 1 | |
| ZR373EF.314.025 | 1 | |
| ZR373UF.314.025 | 1 | |

- ZR 374 M
- ZR 374 F
- ZR 374 EF
- ZR 374 UF

| | | |
|---|---|---|
| | | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | 025 |
| L | mm | 13,0 |
| Angulación · *Angulação* | α | 1° |

FG · *Turbina (FG)*

| | |
|---|---|
| ZR374M.314. ... | 025 |
| ZR374F.314. ... | 025 |
| ZR374EF.314. ... | 025 |
| ZR374UF.314. ... | 025 |

$n_{max.}$ 300000 $min^{-1}$/rpm
Para coronas primarias de $ZrO_2$ con un ángulo de 1°
Juego de introducción 4440
*Para coroas primárias de $ZrO_2$ com ângulo de 1º*
*Conjunto de introdução 4440*

## 4440.314

**Set para coronas primarias de 1° hechas de $ZrO_2$**
*Set para coroas primárias de 1° feitas de de óxido de zircónio*

| | | |
|---|---|---|
| ZR374M.314.025 | 1 | |
| ZR374F.314.025 | 1 | |
| ZR374EF.314.025 | 1 | |
| ZR374UF.314.025 | 1 | |

## 9441 C
## 9441 F

| | | |
|---|---|---|
| | 5 | 5 |
| **Tamaño** · *Tamanho* ∅ 1/10 mm | **060** | **060** |
| L mm | 13,0 | 13,0 |
| Pieza de mano corto · *Peça de mão curta* | | |
| | | |
| 9441C.103. ... | 060 | - |
| 9441F.103. ... | - | 060 |
| Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta* | | |
| | | |
| 9441C.123. ... | 060 | - |
| 9441F.123. ... | - | 060 |

$n_{max.}$ 15000 $min^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 $min^{-1}$/rpm
Pulidores para técnica de fresado con granos de diamante incrustados, para el pulido inicial y alto brillo de $ZrO_2$
Pueden ser recortados a diferentes ángulos
*Polidores para técnica de brocar com grânulos de diamante incrustados, para o polimento inicial e alto brilho de $ZrO_2$*
*Podem ser recortados a diversos ângulos*

## 9440 C
## 9440 M
## 9440 F

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | | 10 | 10 | 10 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | ∅ 1/10 mm | **060** | **060** | **060** |
| L | mm | 13,0 | 13,0 | 13,0 |
| Pieza de mano corto · *Peça de mão curta* | | | | |
| **9440C**.103. ... | | 060 | - | - |
| **9440M**.103. ... | | - | 060 | - |
| **9440F**.103. ... | | - | - | 060 |
| Pieza de mano, grueso corto · *Peça de mão, grossa, curta* | | | | |
| **9440C**.123. ... | | 060 | - | - |
| **9440M**.123. ... | | - | 060 | - |
| **9440F**.123. ... | | - | - | 060 |

$n_{max.}$ 15000 min$^{-1}$/rpm
$n_{opt.}$ 6000 min$^{-1}$/rpm
Pulidor para el pre-pulido, pulido y alto brillo de aleaciones preciosas y no preciosas
A ser recortado a diferentes ángulos
*Polidor para pré-polido, polido e alto brilho de ligas preciosas e não preciosas*
*A ser recortado em diferentes ângulos*

## 4446



Bloques rectificadores para pulidores utilizados en la técnica de fresado
0°/1°/2°/4°/6°
Contiene 1 x 461 M (grano medio) y 1 x 461 F (grano fino)
*Set de limpeza para polidores utilizados na técnica de microfresado*
*0°/1°/2°/4°/6°*
*Contêm 1 x 461 M (grão médio) e 1 x 461 F (grão fino)*

**Freseros de aluminio**
*Porta-brocas em alumínio*

742-743

**Freseros en forma de tribuna**
*Porta-brocas laboratorial*

744

**Embalajes**
*Embalagens*

745-747

| *Suporte para ferramentas* | | Soporte para herramientas |
|---|---|---|
| *Suporte em alumínio* | **742 – 743** | Freseros de aluminio |
| *Suporte tipo tribuna* | **744** | Freseros en forma de tribuna |
| *Embalagens* | **745 – 747** | Embalajes |

A701S

A701B

***Porta-brocas de alumínio***

*Estes porta-brocas também estão disponíveis em azul.*

*Basta mudar o **S** no final de REF por um **B**.*

## Freseros de aluminio

Estos freseros también están disponibles en azul.

Simplemente cambiar la **S** al final del número de referencia por una **B**.

## A 701 S

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 100 x 50 x 64 |
|---|---|---|

Fresero de aluminio anodizado para 40 instrumentos de pieza de mano
Estos freseros también están disponibles en azul. Simplemente cambiar la S al final del número de referencia por una B
*Broqueiro de aluminio anodizado para 40 instrumentos de peça de mão*
*Basta mudar o S no fi nal de número de referência por um B*

## A 702 S

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 100 x 25 x 64 |
|---|---|---|

Fresero de aluminio anodizado para 23 instrumentos de pieza de mano
*Broqueiro de aluminio anodizado para 23 instrumentos de peça de mão*

## Fresero de laboratorio 150.529

***Porta-brocas laboratorial***

*Algumas coisas funcionam bem, outras parecem bem. Com este novo porta-brocas da Komet desenvolvido em colaboração com ZTM Ilja-Roman Niemczyk, pode ter ambos. O transparente portabrocas em Plexiglas tem um moderno design apelativo e, graças á sua transparência, as coisas colocadas atrás continuam à vista. Dotado de uma base antiderrapante, o broqueiro pode suportar até 50 instrumentos. O seu design ligeiramente anguloso permite uma visão desobstruída e fácil acesso a todos os instrumentos. Se tiver de guardar mais de 50 instrumentos, basta ligar mais porta-brocas àquele que já tem. Alem disso, é muito estável graças à sua base antiderrapante.*

***Vantagens:***
- *material transparente para uma visualização otimizada*
- *50 ranhuras de fácil acesso*
- *pode combinar vários broqueiros*
- *design apelativo*

Algunas cosas funcionan, mientras otras no son nada más que bonitas. El nuevo fresero de laboratorio de Komet, desarrollado en colaboración con el técnico Ilja-Roman Niemczyk, une las dos cosas: es funcional y bonito. Este fresero transparente de Plexiglás, además de tener un diseño moderno y sencillo, es funcional. Permite una clara organización del instrumental y, gracias a su transparencia, los objetos puestos detrás del fresero quedan bien visibles. El fresero puede contener hasta 50 instrumentos. Su diseño ligeramente inclinado ofrece una perfecta visión y una toma fácil de cada instrumento colocado. Si Usted necesita más de 50 instrumentos, los freseros pueden ser conectados para formar uno más grande. Además, es muy estable gracias a su base antideslizante.

**Ventajas:**
- Material transparente para una óptima visión
- 50 agujeros de acceso fácil
- Pueden conectarse varios freseros
- Diseño atractivo

**529**

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 155 x 88 x 97 |
|---|---|---|

Fresero de plexiglás
50 perforaciones para instrumentos de pieza de mano Ø 2,35 mm
*Broqueiro de plexiglás*
*50 orifícios para instrumentos de peça de mão Ø 2,35 mm*

## C.104.006

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 35 x 25 x 65 |
|---|---|---|

Plástico, no es apto para la esterilización
Para 6 instrumentos de pieza de mano
*Plástico, não se pode esterilizar*
*Broqueiro para 6 instrumentos - PM*

## C.124.006

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 35 x 25 x 65 |
|---|---|---|

Plástico, no es apto para la esterilización
Para 6 instrumentos de pieza de mano con mango Ø 3,00 mm
*Plástico, não se pode esterilizar*
*Broqueiro para 6 instrumentos PM, Ø 3,00 mm*

## Z.104.010

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 70 x 50 x 65 |
|---|---|---|

Plástico, no apropiado para la esterilización
Z.104.010 para 10 instrumentos de pieza de mano
*Plástico, não autoclavável*
*Z.104.010 para 10 instrumentos PM*

## Z.104.025

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 70 x 50 x 65 |
|---|---|---|

Plástico, no apropiado para la esterilización
Z.104.025 para 25 instrumentos de pieza de mano
*Plástico, não autoclavável*
*Z.104.025 para 25 instrumentos PM*

## Z.124.010

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 70 x 50 x 65 |
|---|---|---|

Plástico, no apropiado para la esterilización
Z.124.010 para 10 instrumentos de pieza de mano
*Plástico, não autoclavável*
*Z.124.010 para 10 instrumentos PM*

## W.104.020

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 74 x 104 x 68 |
|---|---|---|

Plástico, no apropiado para la esterilización
W.104.020 para 20 instrumentos de pieza de mano
*Plástico, não autoclavável*
*W.104.020 para 20 instrumentos PM*

## W.104.050

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 74 x 104 x 68 |
|---|---|---|

Plástico, no apropiado para la esterilización
W.104.050 para 50 instrumentos de pieza de mano
*Plástico, não autoclavável*
*W.104.050 para 50 instrumentos PM*

## W.124.020

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 74 x 104 x 68 |
|---|---|---|

Plástico, no apropiado para la esterilización
W.124.020 para 20 instrumentos con mango Ø 3,00 mm
*Plástico, não autoclavável*
*W.124.020 para 20 instrumentos PM com mandril Ø 3,00 mm*

## V.104.060

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 215 x 104 x 68 |
|---|---|---|

Plástico, no apropiado para la esterilización
V.104.060 para 60 instrumentos de pieza de mano
*Plástico, não autoclavável*
*V.104.060 para 60 instrumentos PM*

## V.104.150

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 215 x 104 x 68 |
|---|---|---|

Plástico, no apropiado para la esterilización
V.104.150 para 150 instrumentos de pieza de mano
*Plástico, não autoclavável*
*V.104.150 para 150 instrumentos PM*

## V.124.060

| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 215 x 104 x 68 |
|---|---|---|

Plástico, no apropiado para la esterilización
V.124.060 para 60 instrumentos con mango Ø 3,00 mm
*Plástico, não autoclavável*
*V.124.060 para 60 instrumentos PM com mandril Ø 3,00 mm*

**Auxiliares**
*Auxiliares*

Convertidor
*Conversor* 750

Cepillo de limpieza
*Escova de limpeza* 750

Piedra de limpieza
*Pedra de limpeza* 750

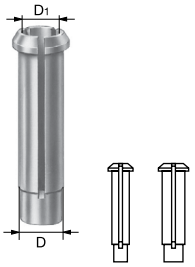
Rectificador de diamante
*Retificador de diamante* 750-751

**LC1**
*LC1*

753

***Auxiliares/Limpeza*** **Auxiliares/Limpieza**

*Artígos especiais* **750 – 751** Artículos especiales
*LC 1* **752 – 753** LC 1




## 9797
## 9795

| | | | |
|---|---|---|---|
| | | 1 | 1 |
| **Tamaño** · *Tamanho* | | **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 |

Convertidor
*Conversor*

## 9785

Cepillo de limpieza
- Mango de plástico con cepillo de acero inoxidable
- Longitud de las cerdas ajustable, dureza de blando a muy duro

*Escova de limpeza*
- *Cabo de plástico com escova de aço inox*
- *Comprimento das cerdas ajustáveisde grande dureza*

## 9750

| | | |
|---|---|---|
| Dimensiones · *Dimensões* | mm | 100 x 25 x 13 |

Piedra de limpieza para instrumentos diamantados
*Pedra de limpeza para instrumentos diamantados*

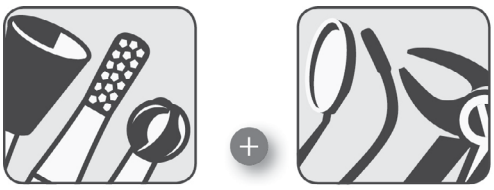
## 16

Rectificador de diamante
Para el rectificado de abrasivos cerámicos y pulidores
*Retificador de diamante*
*Para a rectificação de abrasivos e polidores cerâmicos*

**593**



Recificador de diamante para pulidores, en dos partes
*Recificador de diamânte para polidores, em duas partes*



***Komet LC1***

*LC1 apenas disponível na Alemanha*

**Komet LC1**

Komet LC1 sólo está disponible en Alemania

## 9831

Komet LC 1 Detergente
Bidón de almacenaje 5 litros (con instrucciones en alemán)
Sólo está disponible en Alemania
*Komet LC 1 Detergente*
*Garrafa de armazenamento 5 litros (com instruções em alemão)*
*Só disponível na Alemanha*

## 9834 A.000

Grifo para el bidón de almacenaje Komet (3, 5 y 10 litros)
*Torneira para a garrafa de armacenamento Komet (3, 5, 10 litros)*

## Instrucciones generales de uso y recomendaciones de seguridad para la aplicación de instrumentos dentales, pins, pernos y freseros

### Campo de aplicación

Las siguientes instrucciones de uso y recomendaciones de seguridad se refieren a todos los productos y es obligatorio observaros generalmente. La no observación de estas instrucciones de uso y recomendaciones de seguridad aumenta el riesgo de herida o afecta la función del instrumento.

Los productos exigiendo explicación (marcados 🕮 en el embalaje) vienen suministrados con sus propias instrucciones de uso que tienen prioridad ante las presentes instrucciones de uso.

### Almacenamiento

Proteger los productos de rayos ultravioletas y del calor. Almace- nar todos los instrumentos en un lugar seco y limpio. No almacenar en la misma habitación que otros solventes o productos químicos.

Almacenar los instrumentos sin marcado directo con su embalaje original.

## *Instruções gerais de uso e recomendações de segurança para a utilização de instrumentos dentários, pins, postes e porta-brocas*

### *Âmbito de aplicação*

*As instruções gerais de utilização e as recomendações de segurança aqui indicadas aplicam-se a todos os produtos e devem ser respeitadas! O não cumprimento destas instruções aumenta o risco de ferimentos e pode levar à perda prematura da função.*

*Os produtos que requerem explicações (assinaladas na embalagem) são acompanhados de instruções de uso separadas. Estas têm precedência sobre as instruções gerais de uso e as recomendações de segurança!*

### *Armazenamento*

*Armazenar os produtos estéreis ao abrigo dos raios ultravioleta e do calor em um lugar seco e limpo. Não armazenar na mesma divisão que outros solventes o produtos químicos.*

*Os instrumentos que não estejam diretamente marcados devem ser guarda- dos com a embalagem original.*



### 1. Uso apropiado

- Los instrumentos entregados sin esterilizar deben ser desinfectados, limpiados y esterilizados antes de su primer uso.
- Asegúrese que los motores (piezas de mano y contra-ángulos) se encuentren en perfectas condiciones, técnicas e higiénicas.
- En función del tipo de mango, introduzca el instrumento correcta- mente y lo más profundamente posible.
- Los instrumentos deben ser comprobados en su giro antes de apli- carlos sobre la superficie del tejido o material.
- Evite la obstrucción y el uso de instrumentos como palanca. Debe evitarse una excesiva presión de trabajo.
- Para proteger los ojos, utilice gafas protectoras. Utilice protección respiratoria (boca y nariz). En el laboratorio dental, utilice una instala- ción de aspiración.
- Evite el contacto con las partes activas de los instrumentos, ya que incrementa el riesgo de lesiones.
- Ha de observarse la adecuada refrigeración con un spray de aire/ agua. Con los instrumentos extra-largos o instrumentos con partes activas extra grandes, es necesario utilizar refrigeración externa adicional.
- No reutilizar los instrumentos dañados o corroídos.

### 2. Velocidades recomendadas

Han de observarse las recomendaciones de uso y las velocidades reco- mendadas, indicadas en las instrucciones de uso y en los embalajes de los productos.

- Velocidad máxima ↻max. 300 000 rpm significa: Es la adecuada para los contra-ángulos de micromotor y turbinas con rodamiento esta- bles. No recomendada esta velocidad para turbinas con rodamientos por aire.
- Velocidad máxima ↻max. 200 000 rpm significa: Es la adecuada para piezas de mano y contra-ángulos de micromotor y para piezas de mano de laboratorio, hasta la velocidad indicada. No recomendada esta velocidad en turbinas.

No respetar la velocidad máxima permitida, incrementa el riesgo de lesiones.

### *1. Utilização correta*

- *Os instrumentos entregados sem esterilizar devem ser desinfectados, limpados e esterilizados antes do primeiro uso.*
- *Só devem ser usados instrumentos de transmissão em perfeito estado técnico e higiénico e totalmente limpos (peças de mão rectas e contra- -ângulos).*
- *Inserir os instrumentos corretamente o mais fundo possível de acordo com o seu tipo de haste. Devem fixar com segurança.*
- *Colocar os instrumentos em movimento antes do contacto com o tecido/material.*
- *Deve evitar torcer o instrumento, usá-lo como alavanca ou exercer sobre ele forças de contacto inadequadas.*
- *Usar óculos de proteção para proteger os olhos. Usar proteção respi- ratória (boca e nariz), bem como, um sistema de sucção nos trabalhos dentários técnicos.*
- *O utilizador pode ferir-se se tocar nas peças de trabalho dos instru- mentos.*
- *Assegurar uma suficiente refrigeração, por exemplo, com um spray de ar/água. Os instrumentos com tamanho e comprimento excessivo podem necessitar de uma refrigeração exterior adicional. Separar os instrumentos danificados e com corrosão.*
- *Eliminar os instrumentos danificados e com corrosão.*

### *2. Rotações recomendadas*

*As recomendações de aplicação e de rotação indicadas nas etiquetas e nas instruções de utilização têm de ser respeitadas.*

- *↻max. Velocidade óptima ↻max. 300 000 rpm significa: Adequado a contra-ângulos de micromotor, bem como, a turbinas com rolamento esférico estável. Não usar em turbinas com rolamento de ar.*
- *↻max. Velocidade óptima ↻max. 200 000 rpm significa: Adequado a peças de mão e contra-ângulos de micromotor ou peças de mão técnicas até à rotação indicada. Não recomendado para turbinas.*

*A inobservância da rotação máxima permitida aumenta o risco de ferimento.*

### 3. Presión de trabajo

Debe evitarse una excesiva presión de trabajo (> 2 Newton).

- Porque causaría daños en el mellado de los filos de los instrumentos. Además de incrementarse la generación de calor.
- En los instrumentos abrasivos, una excesiva presión puede producir la desinserción de los granos de diamante e incrementar también la generación de calor.
- El aumento de la presión de contacto también puede provocar daños térmicos en la pulpa o, en caso de hojas dañadas, superficies rugosas.
- En casos extremos, esto podría incluso provocar la fractura de los instrumentos.

### 3. *Pressão de trabalho*

*Deve-se evitar uma excessiva pressão de trabalho (> 2 Newton).*

- *No caso de instrumentos de corte, podem provocar danos na peça a trabalhar devido à quebra das gumes cortantes. Ao mesmo tempo, ocorre um aumento do desenvolvimento de calor.*
- *Nos instrumentos abrasivos, uma excessiva pressão pode provocar a desinserçao dos grânulos diamantados e aumenta a emissão de calor.*
- *Consecutivamente, a pressão excessiva pode provocar efeitos na polpa por emissão de calor, desgastes nos filos, superfícies rugosas não desejadas e, em casos extremos, a rotura do instrumento*
- *Em casos extremos, não se pode excluir a possibilidade de quebra do instrumento.*

### 4. Guía para la frecuencia de uso de los 4. Guideline on the number of times rotary and oscillating instrumentos rotatorios

Los siguientes valores sirven como referencia, que puede ser diferente de la verdadera vida útil de acuerdo con la aplicación y/o el material con el que se trabaja.

| | |
|---|---|
| Instrumentos de acero: | - 4 x |
| Instrumentos de carburo de tungsten: | - 15 x |
| Instrumentos diamantados y de cerámica: | - 25 x |
| Pulidores y abrasivos cerámicos: | - 10 x |
| Puntas sónicas/Puntas ultrasónicas: | - 25 x |
| Instrumentos endodónticos: Canales anchos: | - max. 8 x |
| Canales medios: | - max. 4 x |
| Canales estrechos: | solo una vez |

No es permitido reutilizar los productos de un solo uso (desechables). Estos productos están diseñados para un solo uso y no pueden ser preparados.

### 4. *Valores de referência para a frequência de utilização de instrumentos rotativos e oscilantes*

*Os valores que se seguem são valores de referência que se podem desviar dos tempos úteis reais em função da utilização e/ou do material tratado.*

| | |
|---|---|
| *Instrumentos de aço:* | *- até 4 x* |
| *Instrumentos de carboneto de tungsténio:* | *- até 15 x* |
| *Instrumentos diamantados e cerâmica:* | *- até 25 x* |
| *Polidores e abrasivos cerâmicos:* | *- até 10 x* |
| *Pontas sónicas e ultra-sónicas:* | *- até 25 x* |
| *Instrumentos endodónticos: Canais largos:* | *- 8 x máx.* |
| *Canais médios:* | *- 4 x máx.* |
| *Canais estreitos:* | *de um só uso* |

*Os instrumentos assinalados como produtos descartáveis não podem ser novamente utilizados.*

### 5. Eliminación

Para evitar cualquier riesgo de contaminación, desechar los instrumentos en contenedores herméticos, impermeables y resistentes a la rotura.

### 5. *Eliminação*

*Para evitar qualquer risco de contaminação, descartar os produtos em contenedores herméticos, impermeáveis e resistentes à corrosão.*

### 6. Desinfección, limpieza, esterilización

Los instrumentos entregados sin esterilizar deben ser desinfectados, limpiados y esterilizados antes de su primer uso. Informaciones sobre el retratamiento en su versión actual se pueden descargar de la página http://ifr.kometdental.com o bien solicitarse al fabricante Gebr. Brasseler.

### 6. *Limpeza, desinfeção e esterilização*

*Os instrumentos entregados sem esterilizar devem ser desinfectados, limpados e esterilizados antes do primeiro uso. As informações sobre o reprocessamento estão disponíveis para descarregamento na sua forma atual em http://ifr.kometdental.com ou podem ser solicitadas ao fabricante Gebr. Brasseler.*

**7. Recomendaciones especificas para cada tipo**

- Evite cualquier contacto con $H_2O_2$ (peróxido de hidrógeno). Asegúrese de que los tiempos de inmersión en los detergentes y agentes de desinfección no sean superados ya que las partes activas de carburo de tungsteno serían dañadas (una característica típica es un oscurecimiento del material), reduciendo así la vida útil del instrumento.
- Los instrumentos de acero se corroen y no deben ser esterilizados mediante un método térmico usando vapor saturado (p. ej. autoclave).
- Para crear una óptima rugosidad de la superficie, retocar la superficie con un acabador después de utilizar un abrasivo diamantado con grano grueso o muy grueso.
- Al trabajar con las tiras de diamante y tiras para separar debe evitarse el contacto con las encías para minimizar el riesgo de daños.
- Debido al diseño plano, ergonómico de las limas con acción recíproca, asegúrese de que las limas no se atasquen ni se deformen durante el uso. No utilice las limas como palanca. Las limas deben ser debidamene fijadas en el mandril del contra-ángulo recíproco hasta la profundidad requerida.
- Es obligatorio utilizar un motor apropiado con limitación del torque para evitar fracturas por sobrecarga de los instrumentos de níquel titanio para la preparación del conducto radicular.
- Los ensanchadores de acero inoxidable (tipo «Gates», «Müller», «P») solo están previstos para la preparación de la parte coronal del conducto.
- Para proceder a la preparación de los freseros de aluminio anodizado, ha de observarse que los agentes desinfectantes y detergentes utilzados sean apropiados para estos productos. Otros agentes, no apropiados, destruyen la capa anodizada del fresero. Antes de la esterilización, enjuague el fresero bajo agua corriente y séquelo bien (p. ej. con un chorro de aire). Una esterilización frecuente del fresero puede alterar su color.
- Limpie cualquier mancha en los freseros de instrumentos inmediatamente después de la desinfección.
- Los tapones de silicona en los freseros de instrumentos deben sustituirse cuando estén desgastados o dañados.
- El fresero de instrumentos de acero inoxidable ref. 9952 está diseñado para el almacenamiento y la esterilización de puntas sónicas y sus accesorios.
- Los postes de composite reforzado o PMMA no pueden ser esterilizados. Por ello, deben limpiarse y desinfectarse ocn alcohol médico. Los postes radiculares son productos de uso único.
- Limpie los abrasivos DSB de vez en cuando con la piedra de limpieza para reactivar su eficacia.
- Los pulidores y cepillos han de aplicarse con baja presión de contacto, para minimizar la generación de calor. Pulir con movimientos circulares. Para lograr superficies de alto brillo, en caso de los sistemas a múltiples etapas, todos los pulidores deben aplicarse en su orden.
- Los pulidores y las piedras Arkansas deben prepararse exclusivamen- te con agentes apropiados sin alcohol (por ej. Komet DC EVO).
- Descartar y no reutilizar los instrumentos de cerámica que se hayan cargados espontáneamente (por ejemplo, al caerse al suelo), ya que existe un mayor riesgo de rotura.
- Los instrumentos quirúrgicos con vástago tipo FG sólo pueden utilizarse en el micromotor (contra-ángulo rojo) y no en la turbina.

***7. Indicações específicas para tipos individuais de instrumentos***

- *Deve evitar o contacto com $H_2O_2$ (peróxido de hidrogénio) e evitar exceder o tempo de inserção em produtos de limpeza e desinfeção. O carboneto de tungsténio pode ficar danificado (um sinal disso é a coloração preta), reduzindo assim o tempo útil do instrumento.*
- *Os instrumentos de aço de ferramenta corroem e, por isso, não podem ser esterilizados em processos térmicos de esterilização com vapor saturado (por ex. autoclave).*
- *Para a criação de uma rugosidade da superfície óptima, retocar a superfície com um instrumento de acabamento despois de utilizar um abrasivo de diamante com grão grosso o extra grosso.*
- *Ao utilizar discos de diamante na área intraoral, deve se aplicada uma proteção de disco.*
- *Ao utilizar as fitas separadoras e de diamante, deve ser evitado qualquer contacto com a gengiva devido ao perigo de ferimento.*
- *Condicionado pela construção ergonómica plana, ao usar limas de elevação, é preciso estar atento para não torcer ou dobrar. Inserir as limas totalmente no forro da haste do contra-ângulo de elevação.*
- *Os instrumentos de preparação do canal radicular de níquel-titânio devem ser usados num acionamento de rotação limitada para evitar sobrecargas.*
- *Os alargadores do canal radicular em aço inoxidável (tipo “Gates”, “Müller”, “P”) estão apenas previstos para preparar a parte coronal do canal da raiz.*
- *Na preparação de porta-brocas anodizadas, de cor e em alumínio, é necessário ter em atenção que deve ser usado um produto de limpeza e desinfeção adequado. Outros produtos destroem a camada anodizada. O desinfetante térmico não é adequado para a preparação de suportes em alumínio anodizado. Antes da esterilização, deve enxaguar o porta-brocas com água e depois secar (p. ex. com fluxo de ar). Uma esterilização frequente causa alterações nas cores.*
- *Limpar quaisquer manchas nos suportes dos instrumentos imediatamente após a desinfeção.*
- *Os tampões de silicone dos suportes dos instrumentos devem ser substituídos quando estiverem gastos ou danificados.*
- *O broqueiro 9952 feito de aço inoxidável foi concebido para armazenar e esterilizar transdutores e acessórios.*
- *Não é possível esterilizar pins de raiz fabricados em compósito reforçado a fibra ou PMMA. Por isso, devem ser limpos e desinfetados com álcool medicinal. Os pinos de raiz destinam-se a ser utilizados apenas uma vez.*
- *Ocasionalmente, tratar os instrumentos de retificação DSB com a pedra de limpeza para limpeza e afiação.*
- *Usar polidores e escovas com baixa força de contacto para minimizar a formação de calor. Polir sempre em movimentos circulares. Para obter um alto brilho, no caso de sistemas de polimentos de várias fases, todos os polidores deviam ser aplicados pela ordem indicada em sistemas de polimento de várias fases.*
- *Os polidores e abrasivos Arkansas devem ser preparados com agentes adequados sem álcool (p. ex. Komet DC EVO).*
- *Separar os instrumentos de cerâmica que tenham sofrido uma tensão espontânea (por exemplo, ao caírem da borda de uma mesa) e não os utilizar mais, pois existe um risco acrescido de quebra.*
- *Os instrumentos cirúrgicos com veio do tipo FG só podem ser utilizados no micromotor (peça de mão contra-ângulo vermelha) e não na turbina.*

## 8. Posibles consecuencias del uso de instrumetos gastados

- Elimine los instrumentos con partes activas dañadas o gastadas, ya que afectan al resultado de trabajo.
- Los instrumentos con filos dañados o deformados causan vibraciones y producen imperfecciones en los márgenes de las preparaciones, así como superficies irregulares.
- Si observa puntos sin recubrir en la superficie de la parte activa de los instrumentos de diamante, le indica que el uso ha desgastado el grano y por tanto, reduce su eficacia, produciendo altas temperaturas. Temperaturas y presiones de contacto excesivas pueden dañar los tejidos.
- Evite una excesiva presión de contacto durante el uso porque causaría daños en las partes activas de los instrumentos (filos mellados, desgaste prematuro y excesiva generación de calor).
- En los instrumentos abrasivos, una excesiva presión de contacto puede producir el desprendimiento de los granos abrasivos o la obstrucción del instrumento. Además de incrementarse la generación de calor.
- 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 una longitud superior a 22 mm. o un diámetro de parte activa superior a 2,5 mm., es necesario utilizar refrigeración externa adicional.
- No respetar la velocidad máxima permitida, incrementa el riesgo de lesiones.
- Existe un riesgo elevado de infección con los instrumentos reutilizables que no hayan sido tratados correctamente.
- No está autorizada la reutilización de los instrumentos desechables (marcados ② en el embalaje) como son los pulidores y cepillos. La utilización de estos productos conlleva un riesgo de infección y, por consiguiente, no puede garantizarse una utilización segura y sin riesgos (por ej. en vista del riesgo de fractura inherente a instrumentos endodónticos).

## *8. Possíveis efeitos da aplicação de instrumentos usados*

- *Os instrumentos com peças danificadas/gastas devem ser afastados, para não influenciar negativamente o resultado do trabalho.*
- *As lâminas danificadas e deformadas causam vibrações, bordos de preparação de má qualidade e superfícies ásperas.*
- *Os pontos polidos à superfície dos instrumentos de diamante indiciam a falta de grão abrasivo e uma menor potência abrasiva. Esta falha causa temperaturas excessivas. Forças de contacto e temperaturas demasiado altas podem causar danos nos tecidos.*
- *Deve evitar forças de contacto inapropriadas durante a utilização. No caso de instrumentos cortantes, elas podem danificar a peça de trabalho, desprendendo as lâminas, ficando rombas mais cedo e aumentando a formação de calor.*
- *No caso de instrumentos abrasivos, as forças de contacto excessivas podem romper os corpos abrasivos ou gastar o instrumento e aumentar a formação de calor.*
- *Para evitar uma formação indesejada de calor na preparação de dentes, deve ser assegurada uma refrigeração suficiente com um spray de ar/água (pelo menos 50 ml/min).*
- *No caso de instrumentos com um comprimento total superior a 22 mm ou um diâmetro de cabeça acima dos 2,5 mm, pode ser necessária uma refrigeração exterior adicional.*
- *A inobservância da rotação máxima permitida aumenta o risco de ferimento.*
- *Os instrumentos preparados sem cuidado e que são várias vezes utilizados aumentam o risco de infeção.*
- *Os artigos descartáveis (assinalados na embalagem com =) não estão aprovados para serem reutilizados (por ex. polidores de lamelas e escovas dentárias). Não se pode excluir perigo se estes produtos forem novamente utilizados, pois existe risco de infeção e/ou deixa de se poder garantir a segurança dos produtos.*



## 9. Seguridad y efectos indeseables

Es imprescindible observar las recomendaciones arriba mencionadas referentes al manejo, particularmente la refrigeración, la presión de contacto, la desinfección, la limpieza y la esterilización. Los instrumentos solo deben usarse para su uso previsto, como lo indican los pictogramas correspondientes. La no observación de estas instrucciones puede causar daños al motor utilizado o a las personas, por ej. necrosis termal, preparaciones indeseables de los tejidos, daños de los tejidos o nervios, violaciones del ancho biológico o infecciones. En algunos casos, la preparación lleva a la formación de virutas metálicas que pueden, por ejemplo, causar artefactos durante el examen IRM subsiguiente.

## *9. Segurança e possíveis efeitos indesejados*

*Devem ser respeitadas as indicações acima mencionadas relativas à refrigeração, à força de contacto, à desinfeção, à limpeza e à esterilização. Os instrumentos destinam-se unicamente ao uso correto previsto em conformidade com o símbolo. Em caso de inobservância destas indicações de segurança, o acionamento pode ficar danificado ou corre-se o risco de ferimentos, p. ex. necrose termal, preparação indesejada do tecido, dano tecidual, lesão do nervo, violação da largura biológica ou infecções. Nalguns casos, a preparação leva à formação de lascas de metal que podem causar artefactos durante o exame de ressonância magnética.*

## 10. Responsabilidad

El operador tiene la obligación de examinar los instrumentos. Es el responsable de ver - antes de utilizarlos - que su estado sea el apropiado para el uso previsto. Daños causados por la co-culpabilidad del usuario conducirán a una reducción o exclusión total de la responsabilidad de Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG, especialmente en caso de no observancia de las instrucciones de uso o de las advertencias o bien si ha tenido lugar un uso incorrecto por error del usuario.
¡Mantener fuera del alcance de los niños!
¡Sólo para uso dental!

## *10. .Responsabilidade*

*O utilizador tem o dever e a responsabilidade de testar o produto, antes de este ser usado, quanto à adequação ao fim a que se destina. A utilização dos produtos é da responsabilidade do operador e do utilizador. A negligência contributiva do utilizador leva a uma redução ou exclusão total da responsabilidade da Gebr. Brasseler GmbH & Co KG para com o utilizador em caso de danos causados. Isto aplica-se especialmente em caso de não observância das informações do utilizador ou de outra utilização incorrecta por parte do utilizador.*
*Manter fora do alcance das crianças.*
*Destina-se exclusivamente ao uso dentário.*

## 11. Contiene sustancias peligrosas

Los dispositivos marcados con el número CAS (CAS 7440-48-4) contienen más de un 0,1 % en peso de cobalto. Como sustancia CMR de clase 1B, el cobalto está clasificado como posiblemente cancerígeno, mutágeno y/o tóxico para la reproducción. Se ha demostrado que las cantidades de cobalto liberadas por dispositivos médicos son tan pequeñas que no representan ningún riesgo y no es necesario tomar medidas de precaución, siempre que el dispositivo médico sea utilizado correctamente y de acuerdo con su finalidad.

## *11. Contém substâncias perigosas*

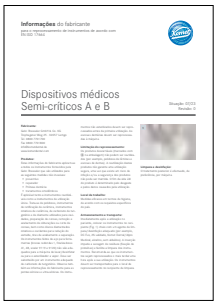
*Os produtos rotulados com o número CAS (CAS:7440-48-4) contêm mais de 0,1% em massa de cobalto, que está classificado como uma substância CMR de classe 1B, possivelmente carcinogénica, mutagénica e/ou tóxica para a reprodução. As provas demonstram que as quantidades de cobalto libertadas por dispositivos médicos corretamente utilizados são tão baixas que não existe qualquer risco e não é necessário tomar precauções.*

## 12. Procedimiento en casos de eventos adversos graves

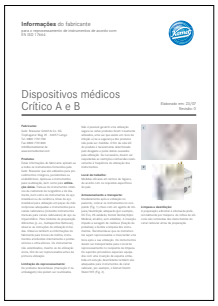
En casos de eventos adversos graves, rogamos proceder en conformidad con las disposiciones legales en su país.

## *12. Comportamento em caso de incidentes graves*

*Em caso de incidentes graves, proceder de acordo com as disposições legais em vigor no seu país.*




**Información del fabricante**
**Semi-críticos A y B**
*Informações do fabricante*
*Semi-crítico A e B*
ES 410374 | PT 420267




**Información del fabricante**
**Críticos A y B**
*Informações do fabricante*
*Crítico A e B*
ES 410366 | PT 420266

**Información del fabricante**
**Puntas sónicas y ultrasónicas**
*Informações do fabricante*
*Pontas sónicas e ultra-sónicas*
ES 420268 | PT 410382

Komet Dental
Gebr. Brasseler GmbH & Co. KG
Trophagener Weg 25 · 32657 Lemgo
Postfach 160 · 32631 Lemgo · Germany

Verkauf Deutschland:
Telefon 0800 7701700
Telefax 0800 7701800
info@kometdental.de
www.kometdental.de

Export:
Telefon +49 (0) 5261 701-0
Telefax +49 (0) 5261 701-329
export@kometdental.de
www.kometdental.com

Komet Austria Handelsagentur GmbH
Innsbrucker Bundesstraße 75
5020 Salzburg · Austria

Telefon 00800 70170070
Telefax +43 (0) 662 829-435
info@kometdental.at
www.kometdental.at

© 02/2024 · 420421V0